

RioTinto

Le LINGOT



Parlons innovation! > 02

Complexe Jonquière | Installations portuaires et Services ferroviaires



Le retour du Roberval-Saguenay Express > 02

À l'intérieur

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

Passer le flambeau > 03

Énergie Électrique Une reconnaissance de taille > 04

Complexe Jonquière, Vaudreuil 82 jetons « Arrêter et demander de l'aide » en octobre dernier > 06



Joyeuses Fêtes!

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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





Sandra Rossignol, directrice générale et Carl Laberge, président de la Chambre de commerce et d'industrie Saguenay-Le Fjord entourent Jean-François Gauthier, directeur général, Productivité, Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations-Atlantique, Sébastien Ross, directeur général, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Nathalie Morin, directrice générale, Énergie Électrique et Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière.

Parlons INNOVATION

Dans le cadre des Rendez-vous économiques de la Chambre de commerce et d'industrie Saguenay-Le Fjord, Rio Tinto a présenté, le 30 novembre dernier, une conférence sous le thème *L'innovation : au cœur de notre aluminium*. Plus de 200 personnes étaient présentes, démontrant l'intérêt que porte la région envers notre industrie.

Le thème de la rencontre était collé sur la réalité, tout en nous projetant vers l'avenir. L'innovation est au cœur de nos opérations, de nos façons de faire et c'est en innovant que nous réussissons à bien tirer notre épingle du jeu dans un contexte rempli de surprises et de défis.

Un panel de discussions, animé par Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations-Atlantique, a permis d'échanger sur nos défis ainsi que nos opportunités à venir, notamment en ce qui a trait à la main-d'œuvre et l'industrie 4.0.

Gervais Jacques
Directeur exécutif
Opérations-Atlantique

« Je suis confiant que nous continuerons à nous démarquer en étant visionnaires, en nous adaptant et en innovant. L'avenir de l'aluminium est ici. L'industrie de l'aluminium, c'est nous tous et nous pouvons en être fiers. »

Nathalie Morin
Directrice générale
Énergie Électrique

« L'hydroélectricité que nous produisons ici alimente nos alumineries. Cette source d'énergie propre et renouvelable est un élément fondamental dans notre chaîne de valeur pour la production d'aluminium. La gestion durable est à la base de nos opérations. Dans cette optique de développement durable, nous souhaitons respecter l'équilibre entre les aspects économiques, sociaux et environnementaux. »

Jean-François Nadeau
Directeur général
Complexe Jonquière

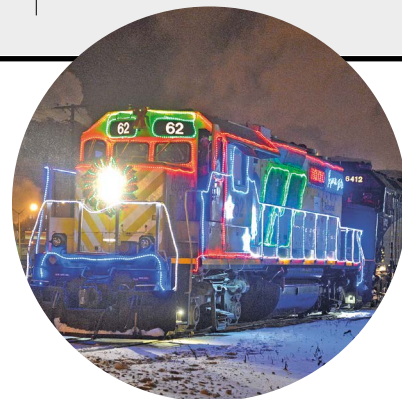
« La main-d'œuvre est un défi important. Nos équipes sont en action, mais nous devons aussi travailler avec nos fournisseurs et partenaires de la région afin de trouver des solutions. Nos jeunes, c'est notre avenir et nous devons penser à cette génération de demain. »

Sébastien Ross
Directeur général
Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

« Les produits à valeur ajoutée constituent la majorité de notre production d'aluminium dans la région. C'est ce qui nous démarque et ce qui nous permet d'aller chercher les meilleurs clients. »

Complexe Jonquière | Installations portuaires et Services ferroviaires

Une promenade magique à bord du Roberval-Saguenay Express



Grâce au comité Gareautrain, aux employés du Roberval-Saguenay et à la collaboration de VIA Rail, le Roberval-Saguenay Express était de retour, le 8 décembre dernier, afin d'offrir aux familles des employés des Installations portuaires et Services ferroviaires et de la Sûreté, une aventure unique. Le train, en partance de Jonquière jusqu'à La Baie, a transporté 250 employés et leur famille pour aller à la rencontre du père Noël.

Afin d'accueillir un plus grand nombre de participants, un wagon supplémentaire a été ajouté cette année, passant de trois à quatre. L'animation, les gens déguisés, les surprises à bord, la remise d'un billet de train spécial en aluminium et la présence du père Noël, tout était en place pour créer un moment magique. Cynthia St-Hilaire, dont le conjoint Bruno Blanchette était responsable d'un wagon, était présente avec ses deux enfants : « C'est la deuxième fois que les enfants ont la chance de vivre cette expérience et ils avaient très hâte », affirme-t-elle.

En nouveauté cette année, les participants étaient invités à faire des dons qui s'ajoutaient à l'activité de collecte « Partageons notre Noël », organisée par les employés de la

Sûreté, qui a permis d'amasser une somme supplémentaire de 550 \$. Les gens de la communauté étaient invités à assister aux passages du train dans le stationnement d'Ameublements Tanguay où chocolat chaud et autres surprises les attendaient. Des membres du comité Gareautrain étaient sur place pour s'assurer du bon déroulement et pour rappeler à la population l'importance de la sécurité près des voies ferrées. « C'est une belle activité pour les enfants, leur grand-père était inspecteur de train à l'époque et il travaillait au Roberval-Saguenay, c'est donc l'occasion de leur faire découvrir cet univers », raconte Élise Dassylva, accompagnée de ses deux garçons.

Le comité organisateur, orchestré par Manon Gagné, coordonnatrice

du comité Gareautrain, a préparé l'événement pendant plusieurs semaines. « Les bénévoles donnent de leur temps sans compter, car c'est une activité qui nous ramène à l'essentiel; le partage et le don de soi. C'est une belle façon de donner le ton à la période des fêtes qui approche », souligne Mme Gagné. « Encore une fois cette année, je suis fière de constater qu'autant de gens se mobilisent pour organiser l'événement et faire de cette journée un moment unique pour toutes les familles. Je vous remercie sincèrement », conclut Nathalie Lessard, directrice des opérations.

Rappelons que l'inspiration de départ pour thématiser davantage l'activité est le film Boréal Express, d'où le nom « Roberval-Saguenay Express ».



On pouvait lire l'émerveillement sur le visage des enfants à leur sortie du train.

La force d'une équipe, le moteur de belles réalisations

Du mois d'avril au mois de septembre, les équipes des différents secteurs des Services opérationnels et entretien (SOPE) et du Centre d'électrolyse Ouest (CEO), ont joint leur force afin d'accélérer le rythme de remplacement des cuves et ainsi anticiper la perte de certaines cuves en souffrance.

Selon la prévision établie en début d'année par le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), un nombre déterminé de cuves sont à remplacer sur une base régulière. Cependant, un événement inattendu a chamboulé le rythme de remplacement, puisque les cuves récupérées en provenance de Shawinigan n'ont pas atteint la durée de vie espérée. Le plan standard visait de cinq à six cuves arrêtées en tout temps alors que pendant six mois, ce sont 12 cuves qui étaient continuellement en arrêt. « Avec un projet ceinture noire, nous avons analysé ce qui était nécessaire pour être capable de démarrer une cuve par jour. Nous avons exécuté les recommandations de l'équipe du projet et les changements nécessaires ont été implantés dans tous les départements impliqués », explique Paul Gravel, chef de service. « L'équipe de travail a dû adapter ses solutions à la nouvelle réalité et donner de la vitesse à l'exécution », ajoute Andrée-Anne Bouchard, ceinture noire.

Travailler en équipe

Pour arriver à reprendre le contrôle sur les opérations, plusieurs départements ont été impliqués étant donné qu'il s'agit d'une importante chaîne de montage. « Malgré la surcharge de travail des opérations, il y a eu une excellente cohésion entre les travaux quotidiens et la charge de travail supplémentaire qui venait s'ajouter », mentionne Pierre-Albert Beaudet, surveillant de procédé. Les équipes ont maintenant une volonté de garder le même rythme jusqu'à l'été 2019 afin de passer en mode préventif avant que les cuves ne rencontrent d'autres problèmes.

Reconnaissance du comité de direction

En signe de reconnaissance et pour souligner ce tour de force exécuté par les équipes de SOPE et du CEO (68 cuves démarrées en 76 jours), la direction a tenu à rencontrer et remercier chacune des personnes ayant participé à cette belle réussite. « Ce qu'on reconnaît, c'est le travail d'équipe incroyable, le but ultime



Les employés des Services opérationnels et entretien et du Centre d'électrolyse Ouest étaient réunis lors d'un dîner reconnaissance afin de souligner leur bon travail et leur implication.

était de sortir de l'hémorragie et la seule façon d'y parvenir était d'augmenter la vitesse dans chacun

des départements et nous y sommes arrivés grâce à la collaboration de tout un chacun », conclut Paul Gravel.

Passer le flambeau

Deux employés du Centre de revêtement des cuves (CRC) du site de Grande-Baie ont procédé dernièrement à la rédaction des travaux standards afin de rassembler, dans un même document, toutes les informations requises pour assurer la qualité de fabrication des cuves des sites de Grande-Baie et de Laterrière, toutes deux de la technologie P155.

Un travail d'équipe remarquable a été réalisé par Isabelle Girard, technicienne de procédé, et Réjean Côté, opérateur technique. « En équipe, nous avons détaillé chacune des étapes avec les connaissances pratiques de Réjean et mes connaissances qui sont plus théoriques. Nous avons uni nos forces pour enfin avoir un livre écrit », souligne Isabelle Girard.

Depuis plusieurs années, l'équipe du CRC désirait mettre sur papier l'historique de la fabrication d'une cuve permettant ainsi d'expliquer chacune des étapes selon des standards bien établis. « Les opérateurs présents depuis le début des opérations du site

connaissaient la recette par cœur et les connaissances se transmettaient de bouche à oreille. Au cours des dernières années, il y a eu plusieurs mouvements de personnel étant donné que cette vague d'employés partait à la retraite. C'est pour cette raison que nous avons cru important de procéder à l'explication de nos manœuvres opérationnelles quotidiennes », explique Mme Girard. Le départ à la retraite de Réjean Côté, « gardien des standards », était l'occasion toute indiquée pour réaliser ce document et assurer le transfert des connaissances. Le rôle de l'opérateur technique est important : il veille à ce que chacun réalise ses tâches avec bienveillance, selon les procédures standards. Si

un problème survient, l'opérateur technique travaille conjointement avec le technicien de procédé pour trouver des solutions.

Une recette gagnante

Reprendre les caissons en provenance de l'électrolyse, enlever la brasque, réparer les caissons, procéder au montage; plusieurs étapes sont requises pour assurer la qualité d'une cuve. « Pour respecter les standards de qualité et garantir que le casse-tête soit bien fait, il faut respecter une recette avec des cibles, des standards, des températures et des mesures bien précises », conclut Mme Girard.



▲ Réjean Côté, opérateur technique ainsi qu'Isabelle Girard, technicienne de procédé.

Réjean Côté, gardien des standards

Après 31 ans de carrière, Réjean Côté tire sa révérence. Il était un employé et un collègue hors pair, habile, débrouillard et inventif. Il a toujours mis en œuvre son savoir-faire pour développer de nouvelles expertises et améliorer les techniques d'installation des matériaux en cuves. Il était également un excellent mentor, patient et dévoué avec une bonne approche pour partager son expertise et expliquer les opérations qui demandent plus de rigueur et de technique. Une bonne partie de ces années d'expérience se retrouvent maintenant sur papier et, même si un chapitre se termine pour lui, il aura grandement participé à écrire l'histoire du Centre de revêtement des cuves.

Une autre reconnaissance de taille

Pour une deuxième année consécutive, l'équipe d'Énergie Électrique est en nomination pour recevoir les honneurs du Prix de la sécurité du chef de la direction de Rio Tinto (Chief Executive Safety Award). Ce prestigieux prix récompense, à l'échelle mondiale, les installations qui ont les meilleures pratiques en matière de santé-sécurité pour tout le Groupe Rio Tinto.

La reconnaissance « CE Safety Award » encourage les organisations à élaborer des stratégies durables et à développer leur expertise dans le domaine de la santé-sécurité. Pour être sélectionné et éligible à recevoir ce prix, les candidats doivent atteindre et maintenir les plus hauts standards en matière de santé-sécurité.

« Quelquefois, il arrive que nous nous questionnions sur la portée de nos actions. Cette reconnaissance est une belle fierté pour tout le monde et c'est un privilège d'avoir été sélectionné parmi plusieurs installations. Cette nomination confirme que nous faisons les bonnes choses et que nous sommes sur la bonne voie. Nous souhaitons continuer à nous améliorer, puisqu'il ne s'agit pas d'une fin en soi », souligne Mario Bouchard, partenaire d'affaires SSE.

Toutefois, avant d'espérer mettre la main sur le prix, Énergie Électrique devait passer un audit les 10 et 11 décembre dernier afin de démontrer ses bonnes pratiques. Une visite ainsi que



► La nomination est le fruit du travail de tous les employés d'Énergie Électrique, merci à tous!

des entrevues avec différents niveaux de l'organisation étaient prévues dans plusieurs secteurs d'opération. Différents critères sont évalués par les auditeurs, au terme desquels, un gagnant remportera cette reconnaissance. Parmi ces

critères, on retrouve le leadership, l'engagement des employés et des entrepreneurs, l'excellence opérationnelle, la communication, l'adhérence des standards et des procédures, l'efficacité des systèmes en place (CRM, Par5),

la gestion des entrepreneurs, la sécurité des procédés ainsi que le traitement des incidents.

Améliorations continues
Plusieurs initiatives en santé-sécurité ont vu le jour au cours des dernières

années. Mentionnons notamment la remise des jetons « Arrêter et demander de l'aide ». Cette mesure est une belle façon d'encourager les bonnes pratiques, mais également de donner au suivant pour des œuvres caritatives.

Par ailleurs, quatre déjeuners ont été organisés dans le cadre du projet pilote sur la santé mentale. Pour l'occasion, les employés étaient conviés à assister à une conférence donnée par un psychologue, suivie d'un témoignage. De plus, des capsules visant à sensibiliser les gens étaient présentées régulièrement.

Ces activités ont été accueillies chaleureusement par les employés qui ont à cœur leur santé, autant mentale que physique. « Nous ne venons pas au travail pour nous blesser et encore moins pour perdre la vie. Pour mettre de l'avant des projets significatifs, les gens doivent y croire. C'est pourquoi la santé-sécurité doit être une trame de fond que chacun met en pratique à travers son quotidien », conclut M. Bouchard.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | P155

400 employés participent à la semaine SSE

En novembre et décembre, les comités santé-sécurité des sites de Laterrière et de Grande-Baie (P155) ont proposé une nouvelle formule pour la semaine santé, sécurité et environnement (SSE) en organisant des dîners-conférences. L'activité de 45 minutes sur les quarts de travail et la gestion de saines habitudes de vie a piqué la curiosité de 400 employés et cadres atteignant un taux de participation de près de 50 %.

Les employés et cadres du site d'Alma ont aussi eu l'opportunité d'assister à cette conférence dans le cadre de leur semaine SSE au printemps dernier.

La conférencière et kinésiologue Valérie Savoie, de l'entreprise régionale Olympe, a d'entrée de jeu abordé les effets du travail sur les quarts sur la qualité de vie, soit les

contraintes d'horaires influençant la vie sociale et familiale, la fatigue et le dérèglement du rythme circadien naturel, c'est-à-dire, l'horloge biologique.

Les participants ont pu comprendre davantage la gestion du sommeil et être outillés pour concilier de saines habitudes de vie avec le travail sur les quarts. Il faut tout d'abord dormir profondément et suffisamment pour obtenir un sommeil récupérateur. Ensuite, bien manger et, finalement, adopter un

mode de vie actif. « Normalement, si un ami vous invite à jouer au tennis à deux heures du matin, accepterez-vous? Probablement pas, car vous dormez! C'est la même chose lorsque vous travaillez sur les quarts : vous devez prioriser votre sommeil de jour », image Mme Savoie.



La conférencière et kinésiologue, Valérie Savoie, a donné de judicieux conseils afin de concilier de saines habitudes de vie avec le travail sur les quarts.



Nous avons eu de très bons trucs que nous ne connaissions pas avant. Le travail sur les quarts est un sujet dont nous ne parlons pas vraiment et la conférence a permis de démystifier le sujet. »

Marc Belley
Représentant en prévention SSE
du site de Laterrière



Les dîners-conférences SSE sont un succès. Le taux de participation et les commentaires reçus sont positifs. Même si plusieurs participants ne travaillent pas sur les quarts, ils ont pu bénéficier de conseils judicieux pour améliorer leurs habitudes de vie et comprendre davantage la réalité de leurs collègues. »

Richard Hébert
Représentant en prévention SSE
du site de Grande-Baie.

Deux silencieux remplacés avec brio

En octobre, deux silencieux situés en bout de cheminées, sur un total de quatre à l'usine, ont fait l'objet d'un remplacement totalisant un investissement de 400 000 \$. Le changement d'équipement, réalisé par le service d'ingénierie ainsi que l'équipe d'opération, permet à la fois de réduire le bruit à la source et d'améliorer la ventilation dans les salles de cuves pour les employés.

Le changement d'équipement s'est effectué sur deux journées différentes à une semaine d'intervalle. Lors des travaux, les ventilateurs qui aspirent toutes les émanations dans les salles de cuves devaient être arrêtés, ce qui signifie que les salles de cuves ont dû être barrées temporairement. L'enjeu majeur était donc de réaliser le projet tout en évitant les répercussions sur la santé-sécurité et la production.

« Nous avons procédé à un remaniement des effectifs afin de planifier les travaux dans des heures précises pour procéder au changement d'équipement sans générer de retard et sans amener de risque supplémentaire aux employés. La santé et la sécurité étaient notre but premier et nous avons tout fait pour optimiser le plus possible la santé de nos employés et des quatre entrepreneurs sur

place », explique Rafaël Bélanger, superviseur de production.

Le projet a demandé énormément de gestion et de préparation, puisque les manœuvres opérationnelles que demandait le changement d'équipement n'avaient pas été réalisées depuis 1999. « Ce projet représentait des risques en santé-sécurité importants : nous avons deux grues en coactivité et des opérations de levage au-dessus des salles de cuves. Malgré cela, il n'y a eu aucun incident en santé-sécurité », souligne Charles-Guillaume Grégoire, chargé de projet.

L'implication des employés ainsi que leur entière disponibilité ont contribué à rendre ce projet transparent pour les opérations. « Il s'agit d'une belle réussite pour toute l'équipe », conclut M. Grégoire.



Charles Brassard, surveillant de chantier, Frédéric Gilbert, chargé de projet, Charles-Guillaume Grégoire, chargé de projet, Marc-André Maltais, répondant 1, Éric Laliberté, technicien de procédé et Rafaël Bélanger, superviseur de production.



Jeannot Morin Employé d'entretien

Le 5 septembre 1978, Jeannot Morin commençait tout juste sa carrière à l'Usine Arvida. Électrotechnicien de formation, il a été témoin, au cours de sa carrière, de nombreux avancements technologiques qui ont permis d'optimiser les opérations. Quarante ans plus tard, il fait partie des pionniers qui participent à la réussite de l'entreprise. Il est maintenant prêt à se retirer prochainement et se tourner vers l'avenir. Il est le pionnier inspirant du mois de décembre.

Q. Au cours de votre carrière, quel changement vous a le plus marqué?

La sécurité a pris une grande importance au cours des dernières années. Elle est devenue une priorité pour les employés et beaucoup de sensibilisation a été faite pour implanter cette vision commune. Les équipements ne sont plus ce qu'ils étaient, j'ai le souvenir d'avoir déjà porté mes propres vêtements pour travailler.

Q. Est-ce que c'était difficile de vous adapter aux divers changements?

Je n'ai jamais ressenti le changement comme une entrave à mon travail, mais plus comme une occasion d'améliorer mes compétences. Ma grande ouverture d'esprit est sans doute ce qui m'a permis de m'adapter plus facilement et de participer aux changements.

Q. Qu'est-ce qui vous anime le plus dans votre travail?

J'ai toujours aimé diagnostiquer les origines d'un problème et remonter à la source pour trouver le bobo. Avec l'expérience, on développe des expertises et une façon de travailler pour être proactif et efficace dans nos opérations.

Q. Qu'est-ce qui vous rend le plus fier dans votre carrière?

L'optimisation des opérations est importante pour moi, mon client premier est l'opération. Je suis fier d'avoir travaillé avec les employés et d'avoir participé à la réussite de leur travail.

Q. Quels seront vos projets lorsque vous prendrez votre retraite?

Il va très certainement y avoir une période d'adaptation, puisque je travaille depuis 40 ans. Je suis bien à la maison, entouré de ma famille, alors je vais profiter de ce petit bonheur. J'apprécie également travailler de mes mains, je compte donc aider mes enfants dans leurs travaux manuels.

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



LE GROUPE
T'AIDE

Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide www.taide.qc.ca

Du courage récompensé 82 fois en octobre dernier

Les employés et entrepreneurs des secteurs Hydrates Est et Hydrates Ouest de l'Usine Vaudreuil, se sont vu remettre, au cours du mois d'octobre, 82 jetons « Arrêter et demander de l'aide ». Ces initiatives de courage pour déclarer des situations ou poser des questions par rapport à la tâche effectuée sont la preuve tangible des efforts soutenus des employés afin d'améliorer les aspects de santé, sécurité et environnement (SSE) à l'Usine Vaudreuil.

Plusieurs arrêts planifiés se sont déroulés durant le mois d'octobre, augmentant ainsi la coactivité de diverses équipes ainsi que l'exécution d'une grande quantité de travaux. Pourtant, aucun incident majeur

en SSE n'a eu lieu durant cette période. En cas de doute ou de questionnement, les employés ont fait preuve de vigilance et de courage en osant demander de l'aide avant de poursuivre leurs tâches. Au total, ce

sont 82 jetons qui ont été distribués par les gestionnaires et les membres de la direction. La remise des jetons est un geste symbolique en signe de reconnaissance pour encourager les employés à respecter les normes

de sécurité et diminuer les risques critiques à la tâche. « Ce n'est pas un signe de faiblesse, mais bien de force que les employés reconnaissent qu'ils ont besoin d'aide. Il faut beaucoup d'humilité et quand les gens reçoivent leur jeton, ils sont fiers d'avoir posé ce geste », souligne Frédéric Pelletier, chef de service.

afin que nous puissions rectifier la situation », mentionne M. Pelletier.

« Les gens doivent continuer dans cette direction, car les points soulevés dans les arrêts permettent d'améliorer nos pratiques et de nous faire grandir pour le futur. Sans la participation et les initiatives des gens, l'atteinte de nouveaux standards SSE est impossible », ajoute M. Pelletier.

« En cette fin d'année, il est primordial de rester centré sur notre priorité numéro un : la sécurité. Aucune tâche ne vaut de compromettre sa sécurité, d'où l'importance de prendre les moyens requis pour travailler de manière sécuritaire et de réagir si nous constatons une situation à risque pour notre propre bien-être ou celui d'un ou d'une collègue » conclut, Martin Lavoie, directeur des opérations Usine Vaudreuil.



En l'espace d'un mois seulement, 82 jetons ont été distribués aux employés de l'Usine Vaudreuil par les gestionnaires et les membres de la direction.

Des efforts soutenus

Le courage des uns a été une source de motivation pour d'autres qui ont décidé de poursuivre cette initiative. Tous les arrêts ont été traités avec un grand sérieux par les personnes-ressources et les actions ont été récompensées avec la remise des jetons. « Un exemple, parmi tant d'autres, est celui d'un employé qui devait travailler en hauteur avec un échafaudage. Ayant remarqué que celui-ci n'était pas suffisamment sécuritaire, il a tout simplement attendu avant de commencer sa tâche

VAUDREUIL 2022 PHASE 01

L'état d'avancement du chantier

Les planchers des filtres et des convoyeurs de navettes de l'Usine de filtration sont désormais complétés. La structure du bâtiment de la salle des compresseurs a été érigée et le pont roulant est installé. Les 47 fondations de la phase 2018 des travaux civils du convoyeur principal ont également été coulées, ce qui signifie qu'il n'en restera que 11 à faire en 2019. Concernant les équipements, les pompes ont été reçues au chantier. L'équipe mécanique a commencé la mise en place des rails des quatre convoyeurs de navettes, qui serviront à acheminer les résidus filtrés vers le convoyeur tubulaire jusqu'à l'entrepôt. 43 % des raccordements (ties-in) avec l'Usine Vaudreuil ont été complétés. La structure du nouveau bâtiment de la station de pompage est, quant à elle, complètement construite et l'objectif est de finaliser le revêtement et la toiture d'ici Noël.



Gains de 1 M\$ au projet

Un chauffage temporaire au mazout devait être mis en place pour chauffer le bâtiment pendant l'hiver 2018-2019, le chauffage permanent n'étant pas encore installé. Une équipe, composée d'employés de Rio Tinto et de Hatch, a saisi l'opportunité de devancer le raccordement à la conduite de gaz naturel du Complexe Jonquière. Cette initiative à elle seule a permis de sauver des coûts de 1 M\$ pour le projet. Depuis le début des travaux, grâce aux différentes initiatives menées par l'équipe, pas moins de 3,5 M\$ ont été sauvés sur les coûts du projet Vaudreuil 2022 phase 1.

↳ Bruno Savard, Luc Lepage, Émile Turcotte-Lepage de la firme d'ingénierie Hatch, Tony Wiczorek, Tony Laverdière et Stéphane Nadeau de Rio Tinto, Dany Munger et Marc Dubois de Hatch lors de la remise d'une plaque reconnaissance. Absents sur la photo : Michel Laliberté, Martin Jolicoeur, Giacomo Corbo et Isabelle Lajeunesse.

Pour plus d'informations

Site internet
www.consultationsvaudreuil.com

Facebook
 Consultations Vaudreuil

Yammer
 Vaudreuil 2022, phase 1

Progression des travaux

Fondations
 5 550 M³ de béton requis

98,5 %
 coulé à ce jour

Structure
 1 147 t d'acier requises

75,7 %
 érigé à ce jour

Un inventaire d'anodes au-delà des prévisions

Depuis janvier 2016, le site Alma a commencé la mise en inventaire d'anodes en prévision de la réfection des fours. L'équipe des fours à cuisson des anodes a mis en place des initiatives supplémentaires à partir de février 2017 qui ont permis de hausser l'inventaire plus rapidement que la prévision initiale. En optimisant le procédé et les opérations, l'équipe a atteint 23 000 anodes, ce qui est bien au-delà des prévisions de 16 500 pour la fin 2018.

Étant donné que l'arrêt des fours nécessitera l'achat d'anodes chinoises pour combler les anodes manquantes, les employés des différents secteurs ont uni leurs forces pour produire une plus grande quantité d'anodes et ainsi augmenter l'inventaire en vue de réduire le nombre d'anodes à acheter. « Ce qui est impressionnant, c'est que l'équipe ne cesse jamais de réfléchir et d'apporter de nouvelles façons de faire pour continuer à faire croître l'inventaire. Les employés prennent des initiatives et contribuent à améliorer notre rendement », mentionne Keven Gagné, chef de service. Plusieurs initiatives ont été mises en place pour permettre

d'atteindre ces résultats, dont certaines en collaboration avec l'Électrolyse. « L'implication et la participation du groupe procédé, de l'équipe d'encadrement et de coordination des fours, des opérateurs ainsi que des gens d'entretien ont rendu possible cette réussite », ajoute M. Gagné.

« Nous nous sommes assurés d'augmenter la fiabilité des équipements pour avoir le moins de pertes d'anodes et le groupe procédé a travaillé très fort pour nous permettre d'accélérer le cycle de cuisson. Du côté opérationnel, l'équipe a travaillé sur la planification optimale des

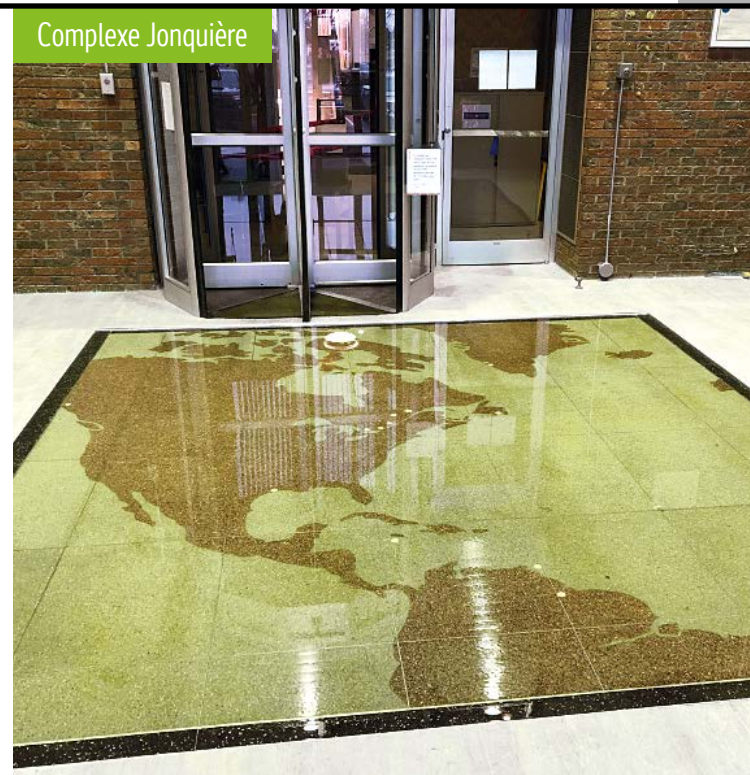
réfractaires et a maximisé l'utilisation des équipements », expliquent Robin Gilbert, surveillant principal et Philippe Groleau, surveillant de procédé.

Même si la préproduction a apporté beaucoup de changements aux opérations courantes, aucun événement majeur n'est survenu. « Malgré les cibles agressives que nous nous étions fixées, jamais nous n'avons procédé à la production d'anodes au détriment de la sécurité, bien au contraire, elle a toujours été notre priorité numéro un », conclut Louis Bouchard, superviseur.



C'est la participation de l'ensemble de l'équipe des fours à cuisson qui a permis d'atteindre un tel résultat.

Complexe Jonquière



Découverte d'un trésor caché

Il y a quelques semaines, une découverte bien surprenante a été faite en retirant le tapis de l'entrée de l'édifice administratif 100 A. Une fresque unique, porteuse de toute une histoire, s'y trouvait!

Cette dernière, faite de granite, représente une partie de la planète. Elle illustre les endroits où, à l'époque, il y avait des sites de production d'aluminium. On y retrouve une étoile en son centre pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean. Les plans originaux, qui ont été retracés, attestent que l'œuvre aurait été créée au début des années 1940, ce qui lui confère une valeur unique. En date d'aujourd'hui,

il en coûterait plusieurs centaines de milliers de dollars pour la reproduire.

Au grand bonheur de tous, l'équipe du Complexe Jonquière a décidé de conserver cette œuvre et de la mettre en valeur, puisqu'elle est la représentation symbolique de l'esprit de pionnier qui habite les gens depuis le début de l'histoire de l'aluminium dans la région.

Avis de décès

TREMBLAY, Alain

Est décédé le 7 octobre 2018, à l'âge de 71 ans, Alain Tremblay de Sagard. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

PELLETIER, Benoit

Est décédé subitement le 10 octobre 2018, à l'âge de 63 ans, Benoit Pelletier de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Guy

Est décédé le 12 octobre 2018, à l'âge de 79 ans, Guy Lapointe de 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.

PARENT, Georges

Est décédé le 17 octobre 2018, à l'âge de 86 ans, Georges Parent de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Électrique Québec au moment de sa retraite.

ARSENEAULT, Boyd

Est décédé le 19 octobre 2018, à l'âge de 82 ans, Boyd Arseneault de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

DESROSIERS, Gilles

Est décédé le 21 octobre 2018, à l'âge de 89 ans, Gilles Desrosiers de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

BEZEAU, Jean-Marie

Est décédé le 26 octobre 2018, à l'âge de 95 ans, Jean-Marie Bezeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MILOT, Léger

Est décédé le 28 octobre 2018, à l'âge de 90 ans, Léger Milot de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de son décès.

ELLEFSEN, Roger

Est décédé le 31 octobre 2018, à l'âge de 97 ans, Roger Ellefsen de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, J.-Léo

Est décédé le 2 novembre 2018, à l'âge de 90 ans, J.-Léo Gagnon d'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.

LAFONTAINE, Jean-Marie

Est décédé le 9 novembre 2018, à l'âge de 81 ans, Jean-Marie Lafontaine de Saint-Tite. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 22 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

BLACKBURN, Georges

Est décédé le 13 novembre 2018, à l'âge de 92 ans, Georges Blackburn de 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.

TREMBLAY, Jean

Est décédé le 18 novembre 2018, à l'âge de 70 ans, Jean Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.



Implication sociale et ouverture envers le milieu

Un petit geste d'une valeur inestimable

L'activité « Partageons notre Noël » est une tradition de partage et d'entraide qui motive, chaque année, les employés de la Sûreté à se mobiliser pour amasser des dons afin de redonner à la communauté. Cette année, une somme de 9 100 \$ sera redistribuée sous forme de bons-cadeaux pour l'achat de nourriture à 200 familles du secteur Arvida

bénéficiant des services de la Société de Saint-Vincent de Paul. Tous les secteurs du Complexe Jonquière contribuent à cet événement en posant un geste simple, mais ô combien significatif. Une canette à la fois, les employés sont invités à recycler les contenants consignables dans des boîtes attirées à cet effet tout au long de l'année. Deux à trois triages par année sont effectués par Gary Hrynowiecki et son collègue Claude Tremblay, tous deux agents de la Sûreté, avec la collaboration des pompiers. Un montant est offert par les membres de la direction pour participer au financement et, en nouveauté cette année, les employés des Installations portuaires et Services ferroviaires se sont joints à cette cause en recueillant des dons lors de l'activité du « Train de Noël ».



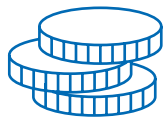
N'oubliez pas de continuer à placer les contenants consignables dans les boîtes spécifiquement réservées à la collecte, votre geste fait une différence!

Conférence de presse de la phase 2 du Projet PME Durable

Le 10 décembre dernier, Catherine Munger, conseillère principale en environnement, Opérations-Atlantiques, s'est jointe à Nicolas Gagnon, directeur du Centre québécois de développement durable et à Andrée Laforest, ministre des Affaires municipales et de l'Habitation ainsi que ministre responsable de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean, afin d'annoncer la phase 2 du projet PME durable 02. Le projet, pensé et créé dans la région, est vite devenu un modèle de formation en développement durable pour les PME à travers le Québec. C'est pourquoi Rio Tinto a renouvelé son engagement pour une valeur de 90 000 \$. Ce montant sera investi pour la période 2018-2019 et permettra à plusieurs entrepreneurs de la région d'intégrer une démarche de développement durable reconnue dans leurs opérations.



Remise des bourses par Jean-François Leblanc



Lors de la remise des bourses de mérite de la Fondation Asselin du Cégep de Jonquière pour l'excellence scolaire, Jean-François Leblanc, directeur des opérations à l'Usine Arvida, a remis deux bourses de 500 \$ à des étudiants méritants. En nouveauté cette année, il a également remis la première bourse d'excellence Rio Tinto dédiée à un étudiant des Premières Nations.

VOUS PARTEZ VERS LE SUD PENDANT LES FÊTES?



QUELQUES CONSEILS UTILES

« Il fait chaud, on est bien » jusqu'à ce qu'on ne le soit plus.

C'est un grand classique : vous ne vous êtes pas rendu compte que le soleil tapait autant ou vous vous êtes endormi sur une chaise longue... il est un peu tard pour vous rappeler de vous couvrir la tête, de bien vous hydrater ou de mettre de la crème solaire (FPS 15 ou plus). Si vous souffrez d'un coup de chaleur, il faut refroidir votre température corporelle rapidement, en prenant une douche et en buvant de l'eau à petites gorgées.

Quelle mouche t'a piqué?

On en entend moins parler dans les médias, mais le virus du Zika n'a pas dit son dernier mot. Il demeure présent dans les Caraïbes, l'Amérique centrale et le Mexique, l'Amérique du Sud, l'Asie du Sud-Est, les îles de l'océan Pacifique et en Afrique centrale et occidentale. En règle générale, le virus est bénin sauf si vous êtes enceinte ou que vous prévoyez l'être au cours des prochains mois. Pour plus d'information, consultez le site de Santé Canada.

La mer n'est pas votre piscine hors terre!

Même si vous savez bien nager, la mer comporte des dangers qu'il ne faut pas ignorer. Revoici quelques règles de base :

- Ne nagez pas seul
- Respectez la signalisation affichée sur la plage
- Un gilet de sauvetage peut vous sauver la vie... si vous le portez correctement
- Boire de l'alcool et nager dans l'océan ne font pas bon ménage

Nominations

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean



Alice Tremblay
Adjointe de direction

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, P155



Amadou Bah
Chef de service, Amélioration des affaires

Complexe Jonquière, Arvida



Keven Marchand
Surveillant principal à SOPE

RioTinto

Le
Lingot

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

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

Pour nous joindre



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

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