Journal des employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay–Lac-Saint-Jean | www.lelingot.com | Décembre 2020

RioTinto

Le Lingot

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

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

Rio Tinto

Vœux de votre Comité de direction

› 02 à 03

Rio Tinto

Réimaginons l'aluminium, ensemble

› 04

P155

Augmentation de la capacité de recyclage d'aluminium

› 04

Votre Comité de direction vous souhaite de joyeuses Fêtes

En cette fin d'année, les membres du Comité de direction ont pris un moment pour vous écrire quelques mots et vous transmettre leurs vœux en prévision de la nouvelle année qui arrive et pour parler une dernière fois de celle plus mouvementée que nous laisserons bientôt derrière nous.

Sébastien Ross
Directeur exécutif, Opérations Québec

L'année 2020 aura été pour le moins mouvementée et 2021 va aussi comporter son lot de défis, mais avec votre collaboration, votre agilité et votre engagement, je sais que tout est possible. Je vous remercie pour votre soutien en 2020 et je vous souhaite de profiter du temps des Fêtes pour vous reposer et faire le plein d'énergie. Joyeuses Fêtes!

Xuân-Lan Vu
Partenaire d'affaires, Communautés et Performance sociale, Opérations Québec

L'année 2020 nous aura tous marqués. La pandémie a forcé l'ensemble des nations à s'adapter et à repousser les limites de l'humain. J'aimerais remercier l'effort individuel et collectif de tout un chacun pendant cette période de grande incertitude et de bouleversements de nos façons d'être et de faire. Ensemble, nous avançons avec détermination, résilience et courage. MERCI à tous nos employés et partenaires! Joyeuses Fêtes!

Stéphanie Gignac
Directrice des opérations, P155

En cette fin d'année, je souhaite mettre en lumière tout le travail qui a été accompli cette année par les équipes des usines Grande-Baie et Laterrière. Je vous remercie pour votre engagement qui a contribué à faire avancer P155! Joyeuses Fêtes à vous tous et à vos familles.

Joanne Pelletier
Partenaire d'affaires, IS&T, Atlantique

Je tiens à vous remercier chaleureusement pour tous les efforts déployés au cours de cette année remplie de défis. J'apprécie grandement la résilience que vous avez démontrée face à notre monde en transformation. Je vous souhaite, ainsi qu'à vos familles, une bonne année 2021 en santé. Au plaisir de se rencontrer.

Frédéric Dallaire
Directeur, Gestion des actifs et des arrêts majeurs, Dépenses non courantes (DNC) et Entretien

Chers collègues, l'année 2020 a été riche en événements et changements de toutes sortes. Je vous présente mes sincères remerciements pour votre dévouement et tout le travail que vous avez accompli. Profitez du temps des Fêtes en famille et prenez soin de vos proches.

Mélanie Tremblay
Partenaire d'affaires, SSE, Opérations Québec

La période que nous traversons est sans précédent. Nous avons dû modifier nos pratiques de travail et nos habitudes pour y intégrer les mesures préventives liées à la COVID-19. Malgré cela, nous avons maintenu nos résultats en santé, sécurité et environnement. Merci à chacun de vous pour votre travail exceptionnel pour garder, dans ce contexte, un milieu de travail sécuritaire et exempt de tout danger. Que vous soyez en présentiel ou en télétravail, je tiens à vous dire merci! Joyeuses Fêtes! Je vous souhaite du bonheur pour l'année à venir, de la santé et de belles retrouvailles familiales !

Jean-François Leblanc
Directeur des opérations, Arvida-AP60

J'aimerais vous remercier de votre engagement tout au long de l'année. Votre résilience et votre dévouement nous ont permis de passer à travers cette année hors de l'ordinaire. Profitez de la période des Fêtes pour recharger vos batteries et prendre soin de vous. Pour 2021, je vous souhaite de la santé et du bonheur pour vous et vos proches.

Jean-Sébastien Simard
Partenaire d'affaires, Finances, Opérations Québec

À l'occasion des Fêtes, nos pensées se tournent avec reconnaissance vers ceux et celles qui rendent possible notre succès. Nous vous remercions et vous souhaitons un joyeux Noël et une bonne et heureuse année. Que ce temps des Fêtes soit l'excuse parfaite pour exagérer!

Patrice Bergeron
Directeur des opérations, Usine Alma

À tous nos employés de l'Usine Alma, j'aimerais vous remercier pour votre accueil et votre ouverture à la suite de mon arrivée, il y a de cela déjà deux mois. J'ai pu constater, lors de mes tournées de plancher, la qualité des opérations de notre usine, mais encore plus important, le savoir-faire hors pair, l'engagement, les connaissances et plus particulièrement, la passion des gens envers leur métier. Je tiens à prendre ce moment pour vous remercier tous personnellement pour votre dévouement cette année à poursuivre toutes nos opérations de façon sécuritaire malgré les turbulences que nous avons affrontées. Profitez du temps des Fêtes pour vous reposer et passer du bon temps en famille. Mes plus beaux souhaits pour vous tous en 2021.

Sylvain Lemay
Directeur, Approvisionnements

J'aimerais remercier tout un chacun pour le travail et les efforts fournis au courant de cette année 2020. Malgré les circonstances extraordinaires, nous avons su traverser la vague, pour ne pas dire le tsunami, grâce à votre résilience et votre dévouement. Je vous souhaite un beau temps des Fêtes à tous et le meilleur pour l'année 2021 !

Josette Ross
Directrice, CRDA

Un seul mot me vient en tête cette année, simplement « MERCI ». Une année pas ordinaire à plusieurs égards, mais où j'ai vu comment nos gens sont résilients et hautement professionnels. Pendant le congé des Fêtes, reposez-vous mentalement et physiquement, jouez dehors, déchargez votre cerveau et revenez en force pour 2021. Sincères vœux à tous !

Martin Lavoie
Directeur des opérations,
Vaudreuil-IPSF-DJ

Bonjour tout le monde ! En 2020, avec tous les obstacles que nous avons eus, nous avons quand même réussi à maintenir la stabilité opérationnelle. Je tiens à vous remercier pour votre résilience, votre dévouement et votre engagement. Je vous souhaite un temps de repos bien mérité avec vos proches durant cette période des Fêtes.

Stéphane Larouche
Directeur des opérations,
Énergie Électrique

Je suis très fier de tout le travail accompli à Énergie Électrique durant cette année hors du commun. Je tiens à féliciter et à remercier tous les employés d'Énergie Électrique ainsi que l'ensemble des ressources impliquées dans nos opérations, qui ont fait preuve de créativité, de courage, de bienveillance et de discipline. Joyeuses Fêtes et prenez soin de vous !

Régis Tremblay
Directeur, Services ingénierie

Il est important pour moi de souligner le travail exceptionnel réalisé en 2020 par les gens de l'Ingénierie, de la Gestion des entrepreneurs et de la Sûreté. En effet, malgré une pandémie à l'échelle mondiale, nos gens ont continué à se dépasser tout en trouvant des idées novatrices qui ont contribué au respect de nos engagements et à l'atteinte de nos cibles. Cela démontre certainement une grande capacité d'adaptation permettant de garder la concentration sur les tâches à accomplir. Bravo et merci à tous. Je vous souhaite le meilleur pour 2021.

Marie-Claude Perron
Partenaire d'affaires, RH,
Opérations Québec

Bien que 2020 ait amené son lot de difficultés, elle a aussi permis de faire ressortir l'engagement de tous. L'engagement à se soutenir entre collègues. L'engagement à tout mettre en œuvre pour se protéger et protéger nos opérations. MERCI d'avoir fait la différence en cette année particulière.

Serge Fortin
Directeur principal, Planification
des ventes et des opérations

Merci, merci, merci pour votre flexibilité, votre patience et votre adaptabilité tout au long d'une année 2020 qui nous en a fait voir de toutes les couleurs ! Je vous souhaite de joyeuses Fêtes et une année 2021 remplie de plaisir et de bonheur !

Alexandre Perron
Directeur général, Excellence
opérationnelle et Opérations intégrées

Merci à tous pour votre travail remarquable dans un environnement changeant et exigeant. Joyeuses Fêtes et mes meilleurs vœux pour 2021.

NOËL CHEZ NOUS, AU SAGUENAY–LAC-SAINT-JEAN

Chers collègues, comme vous le savez, la période des Fêtes sera différente cette année. Nous devrons tous nous réinventer afin de créer des moments mémorables en famille, en toute simplicité. Les rassemblements entre collègues ne seront malheureusement pas possibles au cours des prochaines semaines. Toutefois, nous tenons à vous offrir la possibilité de souligner le temps des Fêtes chez nous, au Saguenay–Lac-Saint-Jean, en toute sécurité.

Nous avons donc le plaisir d'offrir à nos employés
UN CHÈQUE-CADEAU D'UNE VALEUR DE 100 $
pour l'une des activités ou produits suivants :

- **Zoo sauvage de Saint-Félicien** (actuellement en fermeture temporaire)
- **Stations de ski** Le Valinouët, Le Mont Lac-Vert, Le Mont-Édouard
- **Parc Aventures Cap Jaseux**
- **Sépaq** (camping, pourvoirie, etc.)
- **Diffusion Saguenay /Alma Spectacles**
- **Promotion Saguenay (CVS) / SDC du centre-ville d'Alma** (ex. : repas à emporter dans les restaurants participants)

Comment récupérer son CHÈQUE-CADEAU ?

Rendez-vous au www.noelriotinto.com pour sélectionner l'activité ou le produit de votre choix.
Vous recevrez votre sélection par la poste. Vous avez jusqu'au 1er janvier 2021 pour faire votre sélection. À noter qu'il n'y a pas de date limite à l'utilisation des chèques-cadeaux : vous pourrez donc en profiter au moment de votre choix.

Envoyez-nous UNE PHOTO !

Nous aimerions pouvoir recueillir une photo de vous en train de profiter de votre activité.
Vous pouvez l'envoyer au RioTintoCommunicationsSaguenay@riotinto.com

En espérant que vous puissiez en profiter et vous créer de beaux souvenirs en famille. Meilleurs vœux à vous et à vos proches. Soyez prudents.

Votre Comité de direction, Opérations Québec, CRDA, IS&T, Excellence opérationnelle & Opérations intégrées

Rio Tinto

Réimaginons l'aluminium, ensemble

Dans une vidéo diffusée il y a quelques semaines, Alf Barrios, chef de la direction, Aluminium, présentait la vision d'avenir de notre groupe de produit, « Réimaginons l'aluminium », ainsi que les six aspirations qui s'y rattachent.

« Nous pouvons être fiers de nos réalisations en tant qu'équipe. Nous sommes le chef de file et des pionniers de l'industrie de l'aluminium, a-t-il souligné. Nous avons un solide bilan en matière de sécurité, la meilleure performance financière de l'industrie et nous sommes des leaders de l'industrie en matière d'aluminium responsable. »

Comme vous le savez, l'industrie de l'aluminium est cyclique et fait face à des défis externes comme l'offre excédentaire, la concurrence d'autres produits et une demande plus faible.

Avec « Réimaginons l'aluminium », notre objectif est de continuer à faire encore mieux, en maintenant notre avantage concurrentiel, en créant un milieu de travail agréable, en continuant d'investir dans notre avenir et en contribuant au progrès humain.

« Réimaginons l'aluminium ensemble et continuons de bâtir sur la fondation de notre héritage, qui nous remplit tous de fierté », conclut Alf Barrios.

Ce que cela signifie pour les Opérations Québec

Votre contribution est essentielle afin de définir ce que signifie « Réimaginons l'aluminium » pour les Opérations Québec et pour en mettre en œuvre les principes. Les exercices de cocréation, que nous avons tenus en début d'année 2020, s'inscrivent parfaitement dans cette vision. En effet, les principaux éléments que nous avons soulevés avec les équipes de gestion des sites et nos partenaires syndicaux s'y retrouvent : l'aluminium à faible empreinte carbone, l'économie circulaire et la revalorisation, l'innovation et le 4.0, les partenariats avec la communauté, etc. Nous avons continué à appliquer le principe de cocréation même en période de pandémie et nous y reviendrons ensemble en 2021.

Orienter nos énergies vers six aspirations

Zéro impact
Exercer nos activités de façon à protéger nos employés et à réduire autant que possible notre impact sur l'environnement.

Des employés avec le pouvoir d'agir
Soutenir nos employés et favoriser leur développement grâce à une culture d'inclusion et de diversité.

Attractivité financière
Demeurer les meilleurs sites de production qui affichent des marges BAIIA et des flux de trésorerie parmi les meilleurs de l'industrie.

Excellence opérationnelle
Optimiser la sécurité, la stabilité, la qualité et la création de valeur, et ce, tous les jours, à chaque instant.

Partenaire privilégié
Être un partenaire privilégié pour l'avenir dans les communautés où nous sommes établis.

Aluminium responsable
Être reconnu comme le chef de file de la production d'aluminium responsable pour que notre aluminium soit le matériau de choix pour nos clients et les utilisateurs finaux.

Aluminium responsable P155

Augmentation de la capacité de recyclage d'aluminium au site de Laterrière

Rio Tinto investit 11 millions de dollars pour la mise en place d'un nouveau four de refonte au Centre de coulée de l'Usine Laterrière afin d'augmenter sa capacité de recyclage d'aluminium.

Le nouveau four permettra d'utiliser les recoupes d'aluminium provenant des activités de Rio Tinto et de ses clients des secteurs manufacturiers, afin de produire des lingots de laminage pour les industries de l'automobile et de l'emballage.

Cet important investissement représente un pas de plus vers «Réimaginons l'aluminium», notre stratégie visant à produire de l'aluminium à faible empreinte carbone, à augmenter le recyclage et à intégrer l'économie circulaire dans notre chaîne de valeur.

D'une capacité de refonte initiale de 22 000 tonnes d'aluminium par an, le nouveau système de recyclage d'aluminium devrait être opérationnel à la fin de l'année 2021.

Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Québec, a déclaré : «Cet investissement renforcera la contribution des activités de Rio Tinto dans le secteur de l'aluminium à une économie circulaire et aidera nos clients à répondre à la demande croissante des consommateurs pour des produits durables. Ce nouveau four permettra à Rio Tinto de recycler 100 % des recoupes d'aluminium de ses opérations au Québec et d'offrir un service de recyclage à ses clients pour leurs recoupes d'aluminium. Cette solution innovante s'ajoutera à notre production responsable ici au Québec, où nous produisons de l'aluminium avec l'une des plus faibles empreintes carbone au monde en utilisant l'hydroélectricité.»

Stéphanie Gignac, directrice des opérations, P155, ajoute : «C'est grâce à l'expertise et le savoir-faire unique de nos employés et de nos partenaires que nous sommes en mesure d'accueillir cet investissement et ce projet porteur pour notre futur ici, au Saguenay–Lac-Saint-Jean, à l'Usine Laterrière. Nos équipes travaillent très fort pour optimiser notre production et contribuent à maintenir notre position concurrentielle en Amérique du Nord. Je remercie toutes les équipes qui ont travaillé sans relâche dans les derniers mois pour concrétiser cet investissement.»

Le projet aura des retombées économiques importantes pour le Québec, se chiffrant à plus de 9,6 millions de dollars, dont la majorité sera au Saguenay–Lac-Saint-Jean. L'entreprise québécoise GNA fabriquera le four de refonte qui utilisera des brûleurs régénératifs à faible empreinte carbone. Le Fonds de développement économique régional de Rio Tinto a soutenu l'entreprise Dynamic Concept pour le développement technique du système de siphonage.

Attractivité financière | AP40

Diversification de la production pour l'Usine Alma

La diversification des produits disponibles représente un avantage concurrentiel important lorsque vient le temps de trouver de nouveaux clients pour les alliages d'aluminium à faible empreinte carbone fabriqués au Saguenay–Lac-Saint-Jean. C'est cette vision qui a permis à l'Usine Alma d'implanter la technologie de refroidissement direct horizontal (HDC). Un projet majeur d'une valeur de 7 millions de dollars à l'étude depuis deux ans.

La technologie HDC permet de produire de petits lingots lisses et sans écume de dix kilos. « Ce nouveau procédé rend nos alliages d'aluminium accessibles pour une toute nouvelle branche de clients qui ne peuvent pas travailler avec de gros lingots en "T" de plusieurs kilos », explique Bruno Bourassa, surveillant du procédé de coulée, AP40.

C'est d'ailleurs le même équipement, mais modifié de façon ingénieuse, qui permet de produire les deux types de lingots. « C'est la première fois que l'équipementier faisait de la rétro-ingénierie pour permettre deux productions différentes sur la même machine, indique Mathieu Bonin, superviseur à l'entretien. C'était un défi tant pour le groupe d'ingénierie, d'entretien et du fournisseur de réaliser cet exploit sur une machine âgée déjà de 20 ans. »

Après plusieurs mois de travaux de l'équipe de projets, la construction de la nouvelle ligne de production s'est complétée sans événement d'importance en santé, en sécurité et en environnement tout en produisant des lingots en "T", ce qui représentait un défi de taille. Lorsque la pandémie a été déclarée en mars dernier, les consultants venus d'Autriche pour la mise en service de l'équipement, ont rapidement dû plier bagage. « Les équipes d'automation, d'entretien et de démarrage ont dû se retrousser les manches pour compléter la mise en route sans l'expertise présente du fournisseur », souligne Richard Gauthier, surveillant principal, AP40.

Grâce à l'implication des employés d'opération, la créativité de l'équipe d'entretien et le leadership du groupe technique, les premières campagnes de production ont pu être réalisées en septembre et octobre. « Les gens se sont vraiment approprié leur nouvel équipement de production, conclut Guy Tremblay, superviseur de l'opération HDC. Nous avons formé les gens en cours de route et ils ont donné les rétroactions nécessaires pour améliorer le processus après les deux premières campagnes. »

Grâce à ce nouvel équipement, le Centre de coulée de l'Usine Alma espère capturer une grande partie du marché disponible annuellement.

Les petits lingots de 10 kg produits à l'aide de la technologie HDC sont lisses et sans écume.

Excellence opérationnelle | Énergie Électrique

Inspection robotique sur les lignes à haute tension : une première

Les lignes à haute tension d'Énergie Électrique sont normalement inspectées visuellement. Toutefois, grâce à des avancées technologiques ainsi qu'un partenariat avec Hydro-Québec et leur institut de recherche (IREQ), il a été possible de réaliser l'inspection des plus vieilles lignes à haute tension, installées en 1926, à l'aide d'un robot.

Plus spécifiquement, même si elle fait partie du réseau électrique de Rio Tinto, cette section qui passe entre l'arrondissement de Chicoutimi et l'arrondissement de La Baie est louée par Hydro-Québec. « L'inspection des lignes 1640 et 1641 avec le robot de l'IREQ était une opportunité intéressante tant pour Hydro-Québec que pour nous, explique Annie Barriault, technicienne en lignes de transport pour Énergie Électrique. D'un côté, Hydro-Québec s'assurait de la performance et de la fiabilité du réseau pour le futur et, pour nous, c'était un test intéressant pour connaître la santé de nos actifs les plus âgés. »

L'équipe de monteurs de lignes du secteur Sud en compagnie des opérateurs d'Hydro-Québec.

Afin de réaliser l'expérience, les monteurs de lignes d'Énergie Électrique ont été sollicités pour l'installation du robot, alors qu'un chercheur de l'IREQ pilotait l'engin à partir du sol. « Comme c'était la première fois que nous faisions une installation de robot sur un câble à haute tension, nous nous sommes assurés d'agir en toute sécurité et de prendre les précautions nécessaires pour protéger l'appareil, explique Yannick Lecompte, monteur de lignes pour Énergie Électrique. Nous avons donc conduit l'opération hors tension avec des outils nous permettant d'installer l'équipement de manière sécuritaire. » Une fois installé, l'appareil circule sur le câble pour recueillir les données permettant de qualifier son état à l'aide de caméras.

L'analyse des lignes a été conduite sur quatre sections différentes. L'opération a mobilisé quatre monteurs de lignes qui ont été en mesure d'inspecter les quatre sections ciblées pour l'analyse en deux jours. Si les conditions sont favorables, d'autres secteurs pourraient être inspectés dans le futur à l'aide de cette technologie.

Installation du robot d'inspection sur la ligne à haute tension 1640.

Excellence opérationnelle | Opérations Québec

Un jalon de plus vers la vision d'une usine régionale

En juin dernier, les Opérations Québec ont annoncé une nouvelle structure qui regroupe les ressources fiabilistes, coordonnateurs des dépenses non courantes (DNC), haute tension et gestion des risques provenant de l'ensemble des installations, de même que les ressources techniques entretien des usines Vaudreuil-IPSF-DJ et Énergie Électrique. Le principal objectif des Services intégrés : faire profiter de l'expertise des ressources à l'ensemble des installations d'Opérations Québec.

Alors que la fin d'année arrive à grands pas, le directeur Gestion des actifs et des arrêts majeurs, Dépenses non courantes (DNC) et Entretien, Frédéric Dallaire, dresse un bilan positif des six premiers mois des Services intégrés.

« Nous souhaitons amener notre organisation vers de nouvelles façons de faire et de nouvelles manières de collaborer avec les équipes des différents sites », explique Frédéric Dallaire.

Pour en arriver à ce résultat, tout était à faire.

Nous avons pris les premiers six mois pour nous structurer, que ce soit pour mettre en place de nouveaux rituels d'équipe ou encore pour effectuer de la gestion de changement. Maintenant, nous pouvons entamer la nouvelle année en nous concentrant davantage sur notre vision. Nous pourrons travailler sur la mise en place de groupes-réseau par métier et la mise en commun des meilleures pratiques dans l'optique de tirer le maximum de l'expertise de chacun », poursuit Frédéric Dallaire.

Une équipe solide

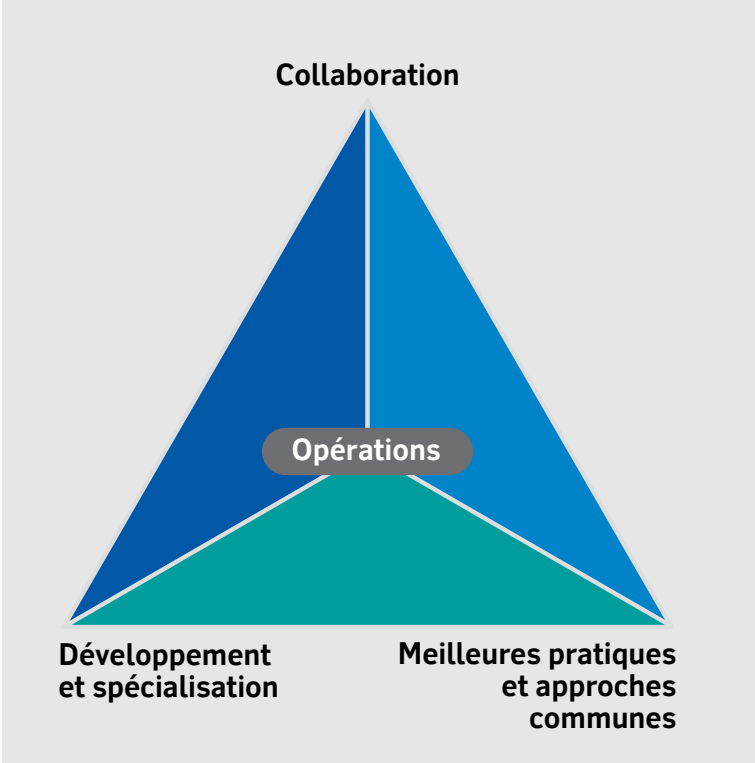
Pour l'épauler dans son rôle, Frédéric Dallaire mise sur une équipe expérimentée.

Dominique Villeneuve a été nommée chef de service à la coordination d'enveloppes DNC. L'importance de la coordination d'enveloppes DNC jumelée à un besoin accru de soutien en matière de projets stratégiques auprès des installations d'Opérations Québec dans la vision d'une usine régionale, a amené l'organisation à dédier les compétences de Dominique et de son équipe entièrement à ce volet.

Frédéric Pelletier, chef de service planification et maintenance des actifs, a quant à lui pour mission de mettre en place une structure axée sur les actifs et le service à l'opération, respectant tous les grands principes associés au triangle des Services intégrés Opérations Québec et qui assure que le jeu de base en entretien soit soutenu au quotidien. Le groupe de Frédéric Pelletier sera dédié à collaborer étroitement avec les équipes naturelles dans les installations et à agir comme point de contact principal.

Une équipe de coordonnateurs techniques facilitera l'atteinte de ces objectifs grâce à leur expertise des installations.

La création de cette nouvelle équipe permettra ultimement aux opérations de faire la transition vers une gestion des actifs et de l'entretien selon une vision globale des priorités, afin d'assurer la stabilité opérationnelle à travers le temps.



Directeur Gestion des actifs et des arrêts majeurs, Dépenses non courantes (DNC) et Entretien
Frédéric Dallaire

- Adjointe administrative — Julienne Larouche
- Adjointe administrative — Mélanie Gagné

Chef de service — Dominique Villeneuve
Coordination enveloppe DNC
- Adjointe DNC — Véronique Tremblay
- Coordonnateur DNC — Guylène St-Pierre
- Coordonnateur DNC — Marc Balthazar

Chef de service — Frédéric Pelletier
Planification et maintenance des actifs
- Coordonnateur Tech Entretien VAUD HE & CC — Jean-Philippe Jomphe
- Coordonnateur Tech Entretien VAUD CEV DJ FLUO UPCH — Manon Simard
- Coordonnateur Tech Entretien VAUD HO FILT SDRB — Jean-François Dessureault
- Coordonnateur Tech Entretien VAUD IPSF UTB — Jonathan T. Grenon
- Coordonnateur Tech Ent. ÉÉ EA LIGNES CCC CSH — Steeve Tremblay
- Coordonnateur Tech Ent. ÉÉ CCP CCS CCD CIM — Maxime Bouchard

Coordonnateurs
- Coordonnateur D5 et Ingénieur civil — Guy Hénault
- Coordonnateur d'arrêt Vaudreuil - IPSF - DJ — Cindy Dostie
- Coordonnateur Gestion des risques — Richard Bouchard
- Coordonnateur Projets majeurs — Nathen Deschênes
- Coordonnateur Expertise GES, MDS, HT — Sylvain Bouchard

Fiabilistes
- Fiabiliste — Richard Ouellet
- Fiabiliste — Luc Bisson
- Fiabiliste — Sylvain Payer
- Fiabiliste — Yves Picard
- Fiabiliste — Guy Dufour
- Fiabiliste — Pierre-Luc Dufour
- Fiabiliste — Pierre-André Dubé
- Fiabiliste — Guillaume Villeneuve
- Fiabiliste — Mathieu Tremblay

Excellence opérationnelle | P155

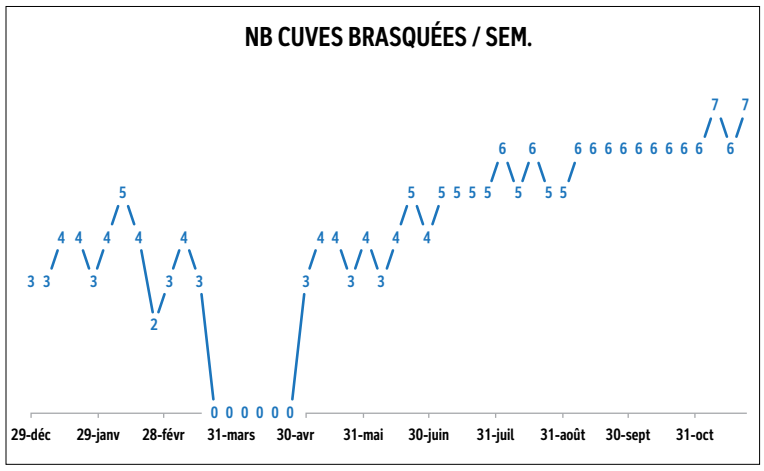
Coup de circuit pour l'équipe du CRC

L'arrêt des opérations de brasquage des cuves, du 13 mars au 4 mai 2020, engendré par le contexte de la pandémie, a entraîné un retard important dans la production annuelle de l'équipe du Centre de rénovation des cuves (CRC) des usines P155. À la suite de cet arrêt imprévu de près de huit semaines, les équipes ont réalisé un coup de circuit en redoublant d'efforts et de créativité afin d'augmenter le rythme de livraison des cuves.

Avant l'arrêt du brasquage, la capacité de production du Centre de rénovation des cuves se situait en moyenne à quatre par semaine : cadence que les équipes se devaient de surpasser pour atteindre un retour à la normale. « Nous avons dû déterminer un plan qui nous permettait de rattraper un retard de 40 cuves sur la planification annuelle initiale, explique Étienne Boivin, surveillant principal SOP, P155.

Pour atteindre cet objectif, nous avons mis certaines mesures en place afin d'augmenter la production du CRC en plus de former huit nouveaux opérateurs. »

C'est l'engagement et la détermination des employés qui ont fait la différence, selon Marc Blanchette, superviseur des opérations de brasquage. « Les heures supplémentaires, la chaleur de l'été dans le CRC et les objectifs de reconstruction élevés n'ont pas ébranlé la volonté des employés à réussir. Ils ont accompli un travail absolument exceptionnel jusqu'à maintenant et nous sommes en bonne voie de rattraper le retard. » Grâce aux efforts de tous, la cadence moyenne de production de cuves a été augmentée à six par semaine, et ce, pour 11 semaines consécutives. La production de sept cuves a même été atteinte lors d'une opération.



Grâce au travail des équipes, un record de sept cuves rebrasquée en une seule semaine a été atteint.

Les bonnes relations avec les partenaires sont également essentielles dans cette course vers le retour à la normale. « Le Roberval-Saguenay (RS), ainsi que plusieurs fournisseurs régionaux de services ont été des partenaires clés de la réfection des cuves. L'atelier étant situé à l'Usine Grande-Baie, les caissons doivent être transportés par train à l'Usine Laterrière étant donné que ceux-ci sont trop massifs pour être transportés par camion », mentionne Marc Blanchette.

L'exploit est tout aussi remarquable pour les équipes d'opération, de remplacement et de démarrage des cuves des électrolyses P155 puisque cela implique beaucoup de travail et des impacts non négligeables sur le déroulement des opérations. Ils ont dû, eux aussi, s'impliquer et identifier des solutions afin d'augmenter le rythme de remplacement des cuves. Si la cadence est maintenue, le retard accumulé en début d'année sera récupéré au cours des prochaines semaines. Une tâche colossale dont les employés peuvent tous être très fiers. « C'est vraiment un exploit quotidien que nos équipes accomplissent depuis le redémarrage du CRC », ajoute Étienne Boivin.

« C'est dans un contexte comme celui-ci, qui nous force à nous dépasser, que l'on voit la force d'une équipe et l'ampleur du travail accompli », termine Simon Tremblay, chef de service Électrolyse et SOP, Usine Grande-Baie.

Le brasquage consiste à démanteler une cuve en fin de vie pour en construire une nouvelle dans le caisson récupéré. La durée d'une cuve brasquée est d'environ cinq ans.

Matériel requis pour le brasquage d'une cuve :

- **Cinq ciments** différents
- **Isolant réfractaire**
- **8 tôles** d'acier entières
- **2375 briques** réfractaires
- **16 cathodes**
- **150 blocs** graphitisés
- **3 tonnes** de pâte froide
- **8 blocs** de silice
- **75 T** Poids total approximatif

Excellence opérationnelle | Vaudreuil-IPSF-DJ

Nouveau record pour la campagne du rail 2020

La campagne du rail 2020 a permis de franchir une nouvelle étape vers la stabilité opérationnelle au Roberval-Saguenay. Pour une troisième année consécutive, les employés se sont surpassés dans la quantité et la qualité d'entretien qu'ils ont été en mesure d'accomplir, et ce, en toute sécurité.

À travers les arrêts des différents sites et les bas inventaires de bauxite, les responsables de l'entretien de la voie ont réussi un tour de force en accomplissant ce nouveau record, tout en assurant l'approvisionnement de matières premières. Les employés ont dû faire preuve de beaucoup de flexibilité tout au long des opérations. « Lorsqu'on effectue des réparations sur la voie, nous devons utiliser les plages horaires qui ne sont pas occupées par les trains, explique Marc-Frédéric Germain, technicien à l'entretien de la voie, Roberval-Saguenay. Les travaux sont donc souvent faits en soirée ou très tôt le matin. »

Afin de gagner un peu plus de latitude pour les futures interventions, l'innovation s'est invitée à la campagne 2020. Le passage à niveau de la rue Drake a été entièrement remplacé par des panneaux de béton préfabriqué, une première sur le réseau ferroviaire de Rio Tinto dans la région. La nouvelle surface de croisement, dont la durée de vie devrait être doublée, permettra de soulever les panneaux de béton pour effectuer des travaux de maintenance plutôt que de briser l'asphalte comme par le passé, une économie de temps et d'argent pour les responsables des travaux.

Outre les travaux majeurs effectués sur des points critiques du réseau, des centaines de dormants ont été remplacés sur les différentes voies principales se situant à Alma, à Grande-Baie, à Laterrière, à Arvida et à Port-Alfred. Afin de respecter le décret environnemental en vigueur, les dormants qui ont été remplacés sur la subdivision de Laterrière sont composés de plastique à 100 %. « Les équipes ont vraiment fait des pieds et des mains pour conclure cette campagne, ajoute Ann Audy, chef de service, Roberval-Saguenay. L'arrêt des travaux au début de la campagne en raison des mesures sanitaires a occasionné des retards importants sur la planification initiale. Nous n'aurions pas pu réussir sans l'implication des employés et leur engagement à accomplir tous les travaux. »

Enfin, d'autres travaux majeurs se sont réalisés à la hauteur de la gare de triage de Saint-Bruno, de l'Usine de Fluorure ainsi que du Centre de calcination d'alumine. De plus, un aiguillage a été remplacé aux Installations portuaires. En plus de l'entretien annuel, une campagne de végétation a été lancée afin d'améliorer les lignes de visibilité ainsi que la sécurité aux abords des voies ferrées.

La section de rail remplacée sur la rue Drake est faite de béton préfabriqué pour faciliter les futurs entretiens de la voie.

Une urgence résolue en mode collaboration

L'opportunité de mesurer l'efficacité d'une collaboration se crée parfois dans l'adversité. Les équipes des centrales Chute-du-Diable (CCD) et Chute-à-Caron (CCC) l'ont vécu lorsqu'un transformateur important s'est subitement arrêté, le 1er novembre dernier.

Ce transformateur est un élément clé de la production d'hydroélectricité de la Centrale Chute-du-Diable. Le bris a donc paralysé une partie de la production au moment crucial où tous les réservoirs ainsi que la capacité de production étaient à leur maximum. « Les travaux ont forcé l'arrêt du groupe turbine-alternateur (GTA) 4, amputant la centrale de 20 % de sa capacité de production, indique Hugo Simard, ingénieur électrique, Services intégrés. »

Dans ce cas-ci, le transformateur pouvant remplacer celui défectueux était déjà en attente de réparation à l'atelier des transformateurs à CCC. L'équipement de 85 000 livres a donc été déplacé en priorité pour sa réfection. « Nous avons annulé les travaux planifiés pour nous concentrer sur la réparation du transformateur de remplacement, indique Stéphanie Drolet, superviseure d'entretien, CCC. Cette opération prend normalement de huit à dix semaines, mais nous n'avions pas ce temps-là. Nos gens de l'atelier se sont concentrés sur les travaux essentiels et ils l'ont fait en neuf jours. » Ce sont 1 760 heures qui ont été nécessaires pour effectuer le tout, de jour et de soir.

Heureusement, comme un transformateur de CCD était déjà à l'atelier des transformateurs de CCC pour un entretien futur, les pièces lui étant destinées étaient prêtes à être utilisées en urgence. « Le refroidisseur est une pièce critique au fonctionnement de l'appareil et peut prendre plusieurs semaines avant d'être livré, explique Cédric Belley, technicien mécanique, CCC. Puisque nous en avions un en stock pour la réparation prévue en 2021 de ce même transformateur, nous avons pu accélérer le processus de réparation de celui-ci. » Certaines autres pièces ont dû être commandées et réceptionnées en urgence, et ce, en pleine période de pandémie. Les employés d'entretien de la Centrale Shipshaw ont également participé à ce projet en urgence en usinant plusieurs pièces pour permettre la réparation.

La rapidité de la remise en service n'aurait pas été possible sans la grande agilité des employés d'entretien des deux centrales ainsi que les employés de projets. « C'est le travail et l'engagement des employés, des planificateurs d'arrêt, des techniciens et des superviseurs qui ont fait la différence, ajoute Daniel Boily, surveillant principal CCD et Centrale de Chute-à-la-Savane (CCS). Des employés ont travaillé parfois jusqu'à 16 heures par jour pour permettre au GTA 4 de redémarrer dans un délai aussi court. »

Grâce à des temps d'arrêts fréquents pour valider l'état d'esprit des employés, et à leur engagement envers la sécurité et les opérations, les deux équipes ont réussi à redémarrer le GTA 4 de la Centrale Chute-du-Diable le 20 novembre, sans incident ni blessure. Un travail titanesque où il est possible de réaliser que la force d'une équipe dépasse les limites de l'imagination.

Des employés ont travaillé parfois jusqu'à 16 heures par jour pour permettre au GTA 4 de redémarrer dans un délai aussi court.

André Martel

Directeur des opérations

Usine Alma

Le passage de certaines personnes chez Rio Tinto ne passe pas inaperçu. Les pionniers de l'entreprise se démarquent chacun à leur manière. À quelques jours de sa retraite et après 32 ans de services, c'est par ses multiples réalisations au sein de l'entreprise et son leadership qu'André Martel aura su laisser une empreinte permanente.

Entré en fonction le 9 janvier 1990 en tant qu'ingénieur entretien au Centre de coulée de l'Usine Arvida, André a par la suite occupé différents rôles qui ont façonné l'identité régionale de Rio Tinto à travers les années. De 2000 à 2008, il a travaillé au démarrage de l'Usine Alma et a ensuite reçu une assignation internationale en France au sein de la société Carbone-Savoie. En 2012, il a obtenu le poste de directeur, Ingénierie et Produits de coulée à l'Usine Dubuc. En 2014, André a pris la barre de l'Usine Arvida, de l'Usine de traitement de la brasque et de l'Usine Strathcona à titre de directeur des opérations jusqu'en 2016, où il a joint l'Usine Alma comme directeur des opérations.

Reconnu pour ses qualités de bon père de famille, André a toujours été authentique et près des gens et de ses équipes. Il a incarné profondément les valeurs de santé et de sécurité de Rio Tinto à plusieurs égards en se souciant constamment du bien-être de ses employés. Intéressé, humain et ayant à cœur l'avenir des opérations qu'il a dirigées, André s'est beaucoup investi et a réalisé de nombreux succès pour nos installations régionales.

En tant que Jeannois, André s'est grandement impliqué dans son milieu et a contribué à plusieurs projets structurants pour la communauté d'Alma et de Lac-Saint-Jean-Est au cours de ses quatre années de direction à l'Usine Alma. À titre d'exemple, il a été un pionnier dans notre partenariat avec le Double Défi des deux Mario. Ayant lui-même participé à trois traversées hivernales du lac Saint-Jean, il a permis à de nombreux employés de vivre cette expérience humaine exceptionnelle. Nous sommes fiers d'avoir pu travailler à tes côtés et te souhaitons le meilleur pour ta retraite à venir et tes projets futurs.

Merci André et bonne retraite !

Pionnier inspirant

Zéro impact | P155

Le défi 28 jours pour allier la sécurité et la communauté

Le défi 28 jours, lancé par le gouvernement du Québec pour la région de Montréal, a inspiré un temps d'arrêt thématique pour les usines P155. Le but était de concentrer l'attention sur la sécurité en deux temps : sur les risques de blessures aux mains et sur le respect des bonnes pratiques liées à la COVID-19.

En créant ce défi, la direction de P155 souhaitait proposer une manière originale afin que les équipes se mettent en action pour trouver des améliorations en santé et en sécurité et aussi afin de promouvoir le respect des règles sanitaires. Pour atteindre cet objectif, un système de coupons a été combiné au programme « Arrêtez et demandez de l'aide » afin que chaque bonne action permette à un employé de remettre 1 $ supplémentaire à l'organisme communautaire de son choix.

Pendant le défi, les employés pouvaient recevoir des coupons de deux façons différentes. Ils pouvaient soit remplir un protocole de protection des mains et le remettre à leur superviseur ou encore démontrer un respect exemplaire de la distanciation sociale et des mesures de prévention contre la COVID-19.

Au total, ce sont 394 coupons pour les deux usines qui ont été remis aux employés dans chaque site et qui s'ajouteront directement au montant final remis aux organismes parrainés par les usines à travers le programme de jetons CRM. En plus de l'implication du volet communauté, les risques de blessures aux mains identifiés par les employés seront révisés et corrigés améliorant ainsi la sécurité de tous.

Les organismes soutenus annuellement par les usines P155 sont La Soupière de La Baie, la Maison des jeunes Dynamos, Les Apprentis 02 et les écoles Joli-Prés et Notre-Dame.

34 initiatives de protection des mains ont été réalisées à l'Usine Laterrière et 27 à l'Usine Grande-Baie.

Zéro impact | Sûreté régionale

Les six pompiers de l'Usine Alma ont reçu une formation donnée par 3M, le fabricant du Versaflo, pour pouvoir répondre aux besoins des opérations.

Procédure efficace d'entretien des casques respiratoires (Versaflo) à AP40

Le casque respiratoire Versaflo est un outil essentiel pour assurer la sécurité des employés. Avec les années, la tâche d'entretenir cet équipement critique a été confiée aux pompiers du service de la Sûreté de toute la région.

Au fil des ans, le nombre de casques respiratoires a augmenté, ce qui a du même coup demandé une adaptation et des façons de faire bien établies. Aujourd'hui, chaque site possède sa procédure d'entretien et de nettoyage des Versaflo de ses employés. À l'Usine Alma, par exemple, cette procédure est née à la suite d'un projet ceinture verte, qui a d'abord été mené au niveau de l'Électrolyse par André Brunet qui est aujourd'hui coordonnateur de l'Usine Isle-Maligne.

L'enjeu principal de cet entretien est le temps. Comme le Versaflo est un équipement de sécurité essentiel à la majorité des employés qui l'utilisent, la fenêtre de temps pour l'entretien doit obligatoirement se tenir entre deux quarts de travail. « Nous avons établi une procédure d'entretien de soirée avec les pompiers de la Sûreté, explique Julie Viau, conseillère en amélioration des affaires, AP40. Le processus a été implanté à l'électrolyse en 2018 et s'est depuis répandu dans tous les secteurs. »

Afin de diminuer les coûts liés à l'entretien, les six pompiers ont reçu une formation donnée par 3M, le fabricant du Versaflo, pour pouvoir répondre aux besoins des opérations. « Nous avons dû adapter la liste de tâches des employés pour leur permettre de réaliser les entretiens à temps, ajoute Marc Tremblay, chef de service Sûreté & Incendie, Usine d'Alma et chef aux enquêtes régionales. Ils sont très professionnels et donnent un service de qualité. Faire partie de la Sûreté de Rio Tinto, c'est aussi prendre l'engagement de protéger les autres et ils le démontrent chaque jour par leur rigueur. »

Afin d'assurer la qualité du travail, un four de séchage nécessaire à l'entretien adéquat des équipements a également été acheté. « Grâce au séchoir, les pompiers peuvent désormais recevoir les Versaflos en soirée, procéder au nettoyage et à l'entretien, puis les remettre dans un sac hermétique étiqueté, tout ça avant le début du quart de l'employé le lendemain matin, indique Sébastien Gagnon, superviseur de production, AP40. Cette opération est réglée au quart de tour. »

La prochaine fois que vous débuterez votre quart de travail avec un casque respiratoire fraîchement nettoyé, vous pourrez avoir une pensée pour les pompiers qui ont travaillé dans l'ombre pour assurer votre sécurité !

LE GROUPE T'AIDE
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

Zéro impact | AP40

Projet pilote de prise de température à l'Usine Alma

Les différentes installations de Rio Tinto ont fait des efforts considérables afin de trouver une méthode industrielle robuste et efficace de détection des symptômes de fièvre à l'entrée des sites. Le dernier projet pilote à avoir vu le jour s'est déroulé à l'Usine Alma et est similaire à celui déjà déployé à plus grande échelle dans les aéroports.

Projet pilote de prise de température.

La nouvelle méthode de mesure utilise des capteurs de température orientés sur le visage et calcule si la température du corps est normale. Pour plus de précision, le nouvel outil se base sur la moyenne mobile des dix derniers employés pour donner son diagnostic. La détection n'est donc pas influencée par la température extérieure. « Nous avons choisi de tester cette technologie car elle n'est pas intrusive, explique Vincent Villeneuve, chargé de projet ingénierie. Les capteurs mesurent la température à l'endroit le plus chaud et le plus stable du visage, soit dans le coin intérieur de l'œil. » Si la température se révèle trop élevée, indiquant des symptômes de fièvre, la barrière piétons ne se déverrouille pas et l'employé doit alors démarrer le processus de déclaration de symptômes selon la procédure établie.

L'anonymat était au cœur des préoccupations du comité responsable du projet pilote. « C'est important pour nous que les employés se sentent en sécurité. C'est pourquoi nous nous sommes assurés que l'équipement que nous avons choisi n'enregistre pas d'images ou de données personnelles, explique Dany Martel, préventionniste, Usine Alma. L'appareil est connecté au lecteur de carte et non à la carte de l'employé. »

Bien que la phase 1 ait été un succès, la phase 2, qui consiste à installer le même type d'appareil pour les barrières piétons et véhicules qui se trouvent à l'extérieur de l'installation, sera en essai pilote dans les prochaines semaines et demandera de nouveaux ajustements, les capteurs ayant de la difficulté à effectuer une lecture précise dans l'habitacle du véhicule. D'autres options sont présentement évaluées pour rendre la procédure plus efficace.

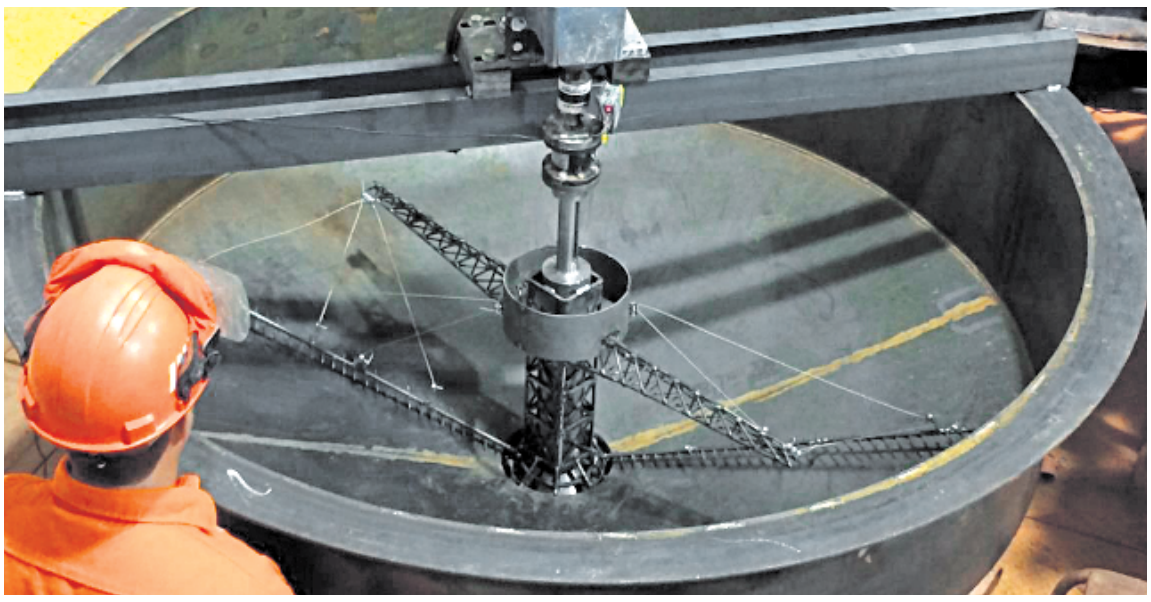
Partenaire privilégié | Solutions technologiques Aluminium

Des partenariats fondamentaux avec les universités canadiennes

Les partenariats font partie intégrante de la réussite de Rio Tinto, tant du côté opérationnel que technique. Bien que l'on parle plus rarement du deuxième aspect, il a toujours été très présent depuis la fondation du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA).

Au-delà des employés qui travaillent au CRDA, Rio Tinto peut compter sur une quantité importante de cerveaux situés dans les universités du Canada. « Au fil des ans, nous avons établi un réseau important avec le monde académique, indique Josette Ross, directrice, CRDA. La recherche fondamentale et le cadre temporel des universités permettent des développements qui ne seraient pas possibles dans une dynamique d'industrie lourde. C'est un avantage pour notre compétitivité. »

En 2020, pas moins de 69 étudiants, dont plusieurs doctorants, ont travaillé de près ou de loin sur des projets qui concernent le développement des technologies liées à l'aluminium. Ces recherches fondamentales sont souvent le point de départ d'un changement technologique qui survient plusieurs années plus tard dans les usines de la région. « Nos partenariats sont très spécifiques et sont choisis pour créer une dynamique mutuellement bénéfique, explique Martin Fortier, chef de service, Coulée, CRDA. Tout le monde profite de ces échanges : la sphère académique, la communauté et les opérations, pour ne nommer que ceux-là. »


Le Centre universitaire de recherche sur l'Aluminium situés à Chicoutimi (CURAL) permet de reproduire des situations d'usine dans un environnement contrôlé afin de mieux comprendre les interactions chimiques et améliorer le procédé.

Le monde universitaire est également une pépinière pour de futurs employés. Rio Tinto compte parmi ses rangs plusieurs employés issus de ces partenariats, de technicien jusqu'à directeur et provenant de différentes disciplines. « Les employés issus des programmes universitaires sont une addition exceptionnelle à nos opérations, explique Robin Bouchard, directeur adjoint usines chimiques, Vaudreuil-IPSF-DJ. Nous connaissons déjà le potentiel de ceux que nous embauchons, car ils ont été formés dans nos usines. Ils sont familiers avec nos valeurs et ils connaissent nos installations et nos procédés. C'est le meilleur processus d'embauche possible. Tout le monde y gagne. »

Ces cerveaux supplémentaires sont des leviers essentiels pour l'entreprise et permettent au Centre de recherche de rester au sommet des avancées technologiques du monde de l'aluminium. « Grâce au soutien des gouvernements, chaque montant que Rio Tinto investi dans la recherche peut aller jusqu'à tripler à travers différents programmes, c'est un effet de levier avantageux, ajoute Josette Ross. Ils permettent aux universités d'être des endroits dynamiques pour la recherche, favorisent l'attractivité des chercheurs de partout dans le monde et participent, par le fait même, à la diversité culturelle présente chez Rio Tinto. »

Le CRDA compte 60 partenariats actifs dont 40 sont issus des universités et 20 autres des entrepreneurs équipementiers.

Partenaire privilégié

Don de 75 000 $ pour mettre fin à la violence faite aux femmes

Dans le cadre des « 16 jours d'activisme pour mettre fin à la violence faite aux femmes » de 2020, Rio Tinto a décidé de soutenir davantage les femmes et les enfants victimes de violence domestique et familiale, en offrant 25 000 $ à trois organismes du Saguenay–Lac-Saint-Jean. Ces partenariats s'inscrivent dans une initiative nationale dans laquelle 12 organismes de partout au Canada ont également reçu un financement supplémentaire. Cette campagne tombe à point, alors que plusieurs organismes ont dénoncé plus tôt cette année une accentuation des cas de violence domestique liée aux mesures de confinement.

Centre féminin du Saguenay
Le Centre féminin du Saguenay est une maison d'hébergement pour les femmes victimes de violence ou en difficulté, accompagnées ou non de leurs enfants. Le Centre a pour objectifs de protéger les femmes et enfants qui vivent une situation de violence, de favoriser l'autonomie des femmes dans leur prise de décision et de sensibiliser la population et les organismes du milieu à la problématique de la violence conjugale.

La Passerelle d'Alma
Située à Alma, La Passerelle offre un hébergement gratuit et sécuritaire aux femmes violentées vivant de multiples problématiques sociales et à leurs enfants. Elle offre aussi des suivis individuels et en groupe, des activités pour les enfants et se veut un havre de paix où se reconstruire.

Puakuteu Comité de femmes de Mashteuiatsh
Ce groupe favorise l'autonomie des femmes autochtones, fières représentantes de la culture des Pekuakamiulnuatsh, dans le but d'accroître leur participation active à la vie familiale et communautaire. Par l'organisation d'activités sociocommunautaires et culturelles variées, Puakuteu accompagne les femmes, parfois en situation de vulnérabilité, vers une plus grande implication sociale. La contribution des femmes aux projets sous l'égide de Puakuteu démontre leur engagement significatif vers le développement de leurs compétences sociales et culturelles, tout en favorisant leur sécurité économique.

Rio Tinto s'est engagé à soutenir les efforts visant à mettre fin à la violence familiale et domestique, en collaborant à des initiatives telles que la Campagne du ruban blanc.

En 2018, Rio Tinto a annoncé une série de mesures visant à protéger et à soutenir les employés en Amérique du Nord qui sont victimes de violence domestique ou dont un parent immédiat est victime de violence. Ces mesures comprennent l'accès à des congés payés, des services de soutien 24 heures sur 24, une aide financière à court terme et un hébergement d'urgence pour les survivants de la violence domestique. De l'aide est disponible en tout temps auprès du Programme d'aide aux employés et à la famille (PAEF).

Photo d'archive 2019 : Femmes impliquées dans le Puakuteu Comité de femmes de Mashteuiatsh.

Partenaire privilégié | **Développement économique régional**

Stobia : une nouvelle usine de contenants en aluminium dans la région

Visant à soutenir la deuxième et troisième transformation d'aluminium au Saguenay–Lac-Saint-Jean, le bureau de Développement économique régional (DER) de Rio Tinto a supporté, dès ses débuts, le projet d'usine de Stobia. En effet, l'équipe a offert du soutien tant sur le plan commercial, stratégique et technique, que financier.

La transformation d'aluminium représente un maillon important pour l'industrie de l'aluminium au Québec. « Stobia est un exemple concret que nous avons soutenu fièrement et sans hésitation pour transformer de l'aluminium en région, explique Joseph Langlais, directeur de projet, DER. Ils répondent aux besoins du marché nord-américain et participent également à réduire les importations de ces produits. »

Les quatre associés de Stobia: Roby Blackière, Jean-Samuel Allard, William Allard et Jean-Christophe Côté.

La nouvelle usine, située sur la rue Chapais, à Jonquière, produira des assiettes et des barquettes d'aluminium à l'aide de presses et d'aluminium en feuille. Cette nouvelle capacité manufacturière permettra, entre autres, de répondre à la demande des restaurateurs et des marchés alimentaires pour les repas prêts à emporter, en plus d'innover pour diminuer la consommation de plastique.

« Rio Tinto soutien activement Stobia avec l'aide de son réseau d'experts techniques et commerciaux pour continuer à identifier et développer des produits en aluminium toujours plus responsables », conclut Joseph Langlais.

C'est la nature de leur projet qui a incité le DER à aider la jeune entreprise. Stobia a également bénéficié de l'aide financière du DER, en plus du Fonds Rio Tinto de la Société de la Vallée de l'aluminium et du Fonds régional de transformation de l'aluminium.

Les premiers produits Stobia seront produits au cours du mois de décembre. Une fois la phase de lancement complétée, ils seront en mesure de produire plus de 100 millions de contenants par an et participeront à la création de 12 emplois manufacturiers à Saguenay.

35e anniversaire du Centre de métallurgie du Québec

Le Centre de métallurgie du Québec (CMQ), connu entre autres pour l'obtention de la première Chaire de recherche industrielle en milieu collégial, a fêté ses 35 ans le 18 novembre dernier lors d'un évènement virtuel. Le partenariat de première heure entre Rio Tinto et le CMQ dans le cadre de l'obtention de la Chaire a permis de faire évoluer la science dans le domaine de la métallurgie et a amené une approche académique au développement des procédés et produits, en plus de former et de développer des ressources connaissant les enjeux de l'industrie.

« Cette approche collaborative donne beaucoup d'agilité et encourage la cocréation et l'innovation ouverte pour identifier plus rapidement des solutions, où les objectifs d'avancements scientifiques et de résultats concrets pour l'industrie se rejoignent », souligne Joseph Langlais, directeur de projet au bureau de Développement économique régional de Rio Tinto.

Au cours des 35 dernières années, le CMQ et ses partenaires ont été des pionniers de l'industrie de la métallurgie et Rio Tinto leur souhaite de poursuivre dans cette voie innovante encore longtemps.

Zéro impact | Vaudreuil-IPSF-DJ

Actions concrètes pour la protection de l'environnement

Des travaux importants liés à la protection environnementale sont effectués annuellement sur les postes de distribution d'électricité du Complexe Jonquière. L'année 2020 n'a pas fait exception à la règle et a permis de terminer une campagne entreprise en 2018.

Considérant la nature des actifs, les fuites d'huile sont l'un des principaux risques environnementaux liés aux transformateurs. « Les bacs installés pendant ces travaux représentent le dernier filet de sécurité lors d'un déversement pour éviter une contamination environnementale. Ces événements sont très dommageables et doivent être évités à tout prix », explique Sophia Bouchard, chef de service, Distribution Jonquière et Centre énergétique Vaudreuil.

L'installation des bassins sous les équipements permet d'ajouter un moyen de contrôle supplémentaire et de faciliter la récupération de l'huile déversée. L'installation de ceux-ci présente toutefois de nombreux défis. « Une des principales contraintes de ces travaux est de planifier l'installation des bassins en minimisant l'impact pour les clients », indique Julie Lespérance, planificatrice à Distribution Jonquière. Son collègue André Guay, chargé de projet structure, WSP ajoute : « Nous avons établi une façon de faire sécuritaire et efficace qui a été répétée dans plusieurs autres sites. En raison des contraintes d'espace, les bacs de rétention sont confectionnés sur mesure chaque fois. Pour faciliter l'approvisionnement, trois fournisseurs de la région ont été sélectionnés pour réaliser la conception des structures en fibre de verre. »

La conception des réservoirs semble bien simple à première vue, toutefois l'étanchéité de l'équipement est due à une composante très particulière. « Chaque assemblage contient une boîte remplie de granules qui réagissent chimiquement et se gélifie au contact de l'huile, l'empêchant de sortir du bac. Sans présence de contaminant, les granules permettent toutefois à l'eau de pluie de s'égoutter librement », explique Justine Desjardins, conseillère en environnement, Énergie Électrique.

Considérant la nature des actifs, les fuites d'huile sont l'un des principaux risques environnementaux liés aux transformateurs.

« La protection de l'environnement fait partie intégrante de la licence d'opérer de Rio Tinto et les gens qui ont œuvré pour l'installation de ces bassins ont relevé avec brio les défis inhérents au projet. C'est un pas de plus dans la bonne direction », conclut Justine Desjardins.

Pouvoir d'agir | Centre opérationnel aluminium

121e don de plasma pour François Jolin

Malgré les efforts de campagne réalisés par Héma-Québec chaque année, la province est loin d'être autosuffisante pour la demande de transfusions de plasma et doit se rabattre sur le marché extérieur pour 85 % de ses besoins. Heureusement, certaines personnes font la différence en donnant sur une base régulière. C'est le cas de François Jolin, analyste au Centre opérationnel de l'aluminium (COA).

Pour François, donner du plasma fait partie de sa routine. Il se présente jusqu'à 30 fois par an pour faire des dons. En février dernier, Maxime Poudrier, également analyste au COA, se rendait à la clinique et a eu la chance d'assister par hasard à la remise de la plaque soulignant le 100e don de François.

Si son collègue n'était pas passé par là, la grande générosité de François ne serait toujours pas connue de ses pairs. « Je suis une personne qui aime beaucoup s'impliquer, explique François Jolin. Toutefois, avec la famille et le travail, les opportunités de faire du bénévolat se font rares. J'ai donc choisi de donner du plasma sur une base régulière. C'est ma contribution à améliorer la situation des gens autour de moi. » Au moment d'écrire ses lignes, il en était à son 121e don.

Si vous souhaitez également contribuer à la cause, vous pouvez vous informer en vous rendant sur le site internet d'Héma-Québec ou les rejoindre par téléphone en composant le 1 800 343-7264.

Message d'intérêt public

VOTRE SÉCURITÉ EST NOTRE PRIORITÉ !

Cet hiver, il est possible que Rio Tinto procède à des déversements en continu à partir d'un évacuateur supplémentaire situé entre le Centre de villégiature Dam-en-Terre et la Centrale Isle-Maligne, sur la rivière Grande Décharge, alors que celui-ci est habituellement inutilisé pendant cette période. Il s'agit d'un changement potentiel à la gestion des opérations hydriques en raison de multiples travaux d'entretien à la Centrale Isle-Maligne. Pour votre sécurité, il est important de demeurer à distance des installations hydroélectriques en tout temps et de respecter les sentiers officiels de motoneige.

INFORMATION : COMMUNICATIONS.EE@RIOTINTO.COM | EN CAS D'URGENCE : 418 662-1840

RioTinto
Le Lingot

Éditrice **Audrey Pouliot**
Coordination **Sylvie Tremblay**
Rédaction **Mathieu Gilbert**
Réalisation graphique **Olympe**
Photographie **Rio Tinto**
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.schlaubitz@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