

RioTinto

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

Le Lingot



Amélioration majeure en sécurité > 03

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40



À l'intérieur

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean, AP40

Diminution importante du niveau de bruit
> 04

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean, Services régionaux, Énergie Électrique

Collaboration importante lors du retrait d'un fil de garde
> 05

Recherche et développement, Solutions Technologiques Aluminium

Contrôle de la qualité, aluminium : le représentant des clients dans les usines
> 07

L'efficacité et la sécurité accrues au Centre de coulée > 02

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

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

L'efficacité et la sécurité accrues avec l'arrivée d'une nouvelle génération de véhicules multiusages

Les anciens chariots articulés sur roues de type « VALLÉE » seront remplacés graduellement par des véhicules multiusages MVR MECFOR de nouvelle génération. Manœuvrabilité, polyvalence d'usage, fiabilité et sécurité active sont les avantages indéniables et reconnus de cette nouvelle génération de véhicule.



René Laliberté, représentant aux ventes États-Unis, Mecfor, Roger Hudon, technicien mécanique Entretien central, Marc Doucet, chargé de projet ingénierie, Francis Ouellet, instructeur Centre de coulée MCH, Clément Mailloux, superviseur de gestion MCH, Serge Desgagnés, vice-président ventes, Mecfor, Richard Gauthier, surveillant principal Centre de coulée et Yvon Tremblay, surveillant principal Atelier central.

Après plus de 20 ans de service au Centre de coulée du site AP40, une réfection majeure sur un ancien chariot articulé sur roues VALLÉE s'est avérée nécessaire. Les membres de l'équipe : Opérations Coulée, Entretien central, Services ingénierie et MECFOR ont tenu plusieurs rencontres de travail pour définir la meilleure option de création de valeur selon plusieurs scénarios analysés avec au final, l'acquisition d'un véhicule usagé et reconditionné MVR20 MECFOR de dernière génération.

Les gains directs d'acquisition d'un tel véhicule sont autant dans la mise à niveau technologique, l'efficacité des opérations aux fours, la hausse de fiabilité et les systèmes embarqués. Ce véhicule offre une sécurité active 360° en périphérie face à certains risques critiques du Centre de coulée, dont ceux en lien avec les impacts véhicule-piéton, véhicule-véhicule et véhicule-infrastructure. « Nous sommes passés d'un modèle de véhicule MVA MECFOR

avec articulation centrale à la génération MVR avec roues arrière directionnelles, mais en restant avec la même base mécanique. Ceci nous assure la pérennité des pièces, la disponibilité du service ainsi qu'une amélioration notable de la fiabilité générale de la flotte de nos véhicules et, en conséquence, sa disponibilité pour l'opération. On diminue également la complexité, la récurrence et les coûts élevés associés à l'entretien des anciens chariots articulés VALLÉE », relate Roger Hudon, technicien mécanique, Entretien central.

« Nous avons sur la table, une option alternative très intéressante d'acquérir un nouveau véhicule MVR20 MECFOR reconditionné de dernière génération au lieu d'effectuer comme prévu initialement au projet, des travaux majeurs de réfection sur notre ancien véhicule VALLÉE VMS002. Cette solution de création de valeur a été envisageable à l'intérieur des budgets prévus au projet », affirme Marc Doucet,

chargé de projet, Services ingénierie.

Le nouveau véhicule MVR20 MECFOR avec la sécurité active 360° permet de diminuer de façon considérable les risques d'impacts véhicule-véhicule et véhicule-piéton explique, Clément Mailloux, superviseur de gestion (MCH) : « Ce nouveau véhicule donne une vision élargie en cabine grâce au

C'est le premier véhicule non articulé avec roues arrière directionnelles dans les centres de coulée de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

système à bord de caméras et de radars 360° permettant de voir sur tous les angles la zone périphérique de travail. Nous l'avons testé pendant 14 jours en usine pour avoir les commentaires des opérateurs et voir les modifications à faire pour rencontrer nos exigences opérationnelles et de

sécurité. » C'est le premier véhicule non articulé avec roues arrière directionnelles dans les centres de coulée de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. La sécurité active 360° ne se trouve dans aucun véhicule d'opération dans les centres de coulée actuellement et vient améliorer le champ de vision de l'opérateur et la prévention face aux accidents dus aux impacts.

« Il s'agit d'une évolution technologique importante en santé, sécurité et environnement que nous voulons répliquer à tout le reste des véhicules de la flotte. L'équipe de MECFOR a collaboré étroitement avec nous dans ce projet pour optimiser la valeur du produit et le travail de reconditionnement

de notre véhicule MVR20 est sans reproche. Le véhicule livré satisfait 100 % de nos besoins et de nos attentes sur le plancher », conclut Richard Gauthier, surveillant principal, secteur Coulée.

Les acteurs impliqués dans ce projet sont unanimes : le résultat final est un travail exceptionnel entre l'ingénierie, l'entretien, l'opération et le fabricant pour intégrer avec succès un nouveau véhicule de dernière génération dans les opérations du secteur Coulée. Cette génération de véhicule MVR20 MECFOR représente une vitrine technologique au sein de Rio Tinto et un moyen de contrôle tangible contre les risques d'impacts véhicule-piéton, ce qui est complémentaire aux projets en exécution sur la détection véhicule-piéton dans les centres d'expédition.

Atteindre les plus hauts standards en sécurité

La centralisation des opérations prévue pour l'Usine Vaudreuil permettra de satisfaire les exigences les plus strictes en sécurité. L'évacuation des personnes qui travaillent à proximité des points critiques et l'éloignement des opérateurs des points de déflagration possible sont à la base des investissements.



Le programme OBP (Occupied Building Program) en sécurité des procédés vise à protéger les employés situés dans les bâtiments proches des sources de risques critiques d'envergure. Le programme a commencé en 2015, avec l'analyse d'évacuation des milieux à risque. « Une fois les zones critiques définies pour l'Usine Vaudreuil, nous devons identifier qui travaillaient dans ces zones et de quelle façon nous pouvions les éloigner sans

pour autant causer d'autres risques de sécurité ou de pertes opérationnelles. C'est pour éloigner les employés des points de risque que nous construisons de nouveaux bâtiments », déclare Robin Bouchard, chef de service Stratégies et Croissance.

« Présentement, il y a deux bâtiments en construction, dont le Centre opérationnel, qui est à 30 % d'avancement et devrait être complété à la fin de l'année 2020.

Au lieu d'avoir six salles de contrôle dans les différents secteurs de l'usine, nous aurons une salle de contrôle centralisée qui, en plus de répondre aux besoins du programme OBP, facilitera la synergie des communications et la rapidité dans la prise de décision », affirme Patrick Gilbert, chargé de projet, Centre opérationnel de l'Est. Le bâtiment est construit en mur de béton préfabriqué permettant une installation rapide optimisant notre échéancier de deux mois. La

conception du bâtiment permettra de faire des économies d'énergie de plus de 17 % par rapport à un bâtiment de construction standard. De plus, avec l'aide des Installations portuaires, le projet a revalorisé les terres excavées en aménageant un mur écran acoustique.

« Le programme OBP nous a servi à projeter l'usine vers le futur en continuant de l'améliorer. Les travaux se poursuivront au cours

des deux prochaines années et à terme, ce sont 391 personnes qui bénéficieront de nouvelles aires de travail et de vie plus modernes et sécuritaires. Un défi en soi considérant les délais de réalisation. Les premiers déménagements vers le bâtiment central et le Centre opérationnel de l'Est sont prévus dès septembre 2020 », spécifie Valérie Ouellet, chef de service Projet OBP pour l'Usine Vaudreuil.

Diminution importante du niveau de bruit

Les employés d'entretien, appuyés par les Services ingénierie et les spécialistes du fournisseur Soft dB, ont été capables de réduire le bruit dans la salle de compresseurs d'une moyenne de 92 dB à 79 dB, ce qui représente seize fois moins de bruit.

Les huit compresseurs du site AP40 fonctionnent sans arrêt. Ces compresseurs servent à alimenter en air comprimé tous les équipements de l'usine. Ils sont donc essentiels aux opérations. Ils sont installés les uns à côté des autres dans une salle spéciale et lorsqu'on doit entrer pour les entretenir, les employés doivent affronter un niveau de bruit élevé.

« Pour notre santé, nous devons utiliser une double protection auditive et nous devons limiter le nombre d'heures d'exposition au bruit dans la salle, avec un maximum de quatre heures d'intervention. Après une intervention, l'employé devait attendre 48 heures avant de retourner dans la salle et s'exposer de nouveau au bruit, ce qui occasionnait des contraintes énormes pour l'entretien des équipements », explique Yvon Tremblay, surveillant principal, Entretien centralisé, AP40.

Depuis 2018, André Bergeron, mécanicien industriel, travaille avec l'équipe à la mise en place des équipements afin que le tout soit optimal : « Nous avons dû travailler en collaboration avec le fournisseur Soft dB, car rien n'était adapté à notre travail quotidien. On a fabriqué de nouvelles parties et de nouvelles pièces afin de les agencer efficacement à nos compresseurs.

Le bruit dans la salle de compresseurs est passé d'une moyenne de 92 dB à 79 dB.

Quand je travaillais à côté des compresseurs, je n'entendais pas le moteur du pont roulant, ce qui représentait un véritable danger d'incident. Ce sont des aspects santé et sécurité qui ont grandement été améliorés. Ces équipements ont changé notre vie dans notre travail au quotidien, plus sécuritaire et tellement plus agréable, une amélioration plus que nécessaire! »

Une autre problématique était aussi les équipements à proximité des compresseurs qui devaient également être isolés, affirme Catherine Poulin, Service projets : « Le projet a été complété en décembre 2019 et les résultats dépassent nos objectifs. L'opération

était un grand défi, car nous avions des pics jusqu'à 96 dB dans la salle de compresseurs et nous voulions diminuer à 82 dB, pour être dans la norme Rio Tinto. Nous avons réussi à diminuer notre moyenne en passant de 92 dB à 79 dB. » Cette diminution de 13 points est considérée comme un excellent résultat par les spécialistes.

« Nous avons eu une très belle participation des employés pour que les panneaux d'insonorisation soient les plus efficaces possible et nous avons aussi cherché l'efficacité pour l'entretien de ces équipements. C'était tout un challenge auquel les employés ont contribué de façon incroyable. C'est le travail d'équipe entre le fournisseur, les Services ingénierie et l'équipe d'entretien qui a permis de réussir à atteindre un niveau de réduction de bruit rarement atteint », soutient Réjean Tremblay, surveillant principal, Entretien centralisé.



L'insonorisation des compresseurs a considérablement amélioré la santé et la sécurité des employés au site AP40.



Sylvain Barrette, superviseur haute tension, Michael Tremblay, surveillant de chantier, André Bergeron, mécanicien Entretien centralisé, Dylan McLaughlin, conseiller en hygiène industrielle, Catherine Poulin, chargée de projets Usine Alma, Réjean Tremblay, surveillant principal Entretien centralisé, Guy Verreault, superviseur Atelier mécanique, Paul Gravel, chef de service Entretien centralisé, Jacquelin Fortin, superviseur technique et Yvon Tremblay, surveillant principal Entretien centralisé.

Collaboration importante lors du retrait d'un fil de garde

En octobre dernier, les monteurs de lignes du Secteur Lac-Saint-Jean et du Secteur de Distribution Jonquière ont uni leurs efforts pour procéder au retrait d'un fil de garde dégradé entre deux pylônes des lignes 45-46 sur le Complexe Jonquière, éliminant ainsi un risque pour la sécurité.

Lors d'une inspection, les monteurs de lignes d'Énergie Électrique ont constaté que le câble de garde des lignes 45 et 46 était dégradé à certains endroits. Sous surveillance depuis, une partie du câble est devenu critique, explique Annie Barriault, technicienne mécanique aux lignes de transport, Énergie Électrique : « Si nous avions attendu trop longtemps, il y aurait eu un risque de rupture du câble et qu'il tombe au sol. Nous avons deux choix, le retirer ou le remplacer. Le résultat de l'analyse effectuée par l'équipe technique d'Énergie Électrique a révélé que la meilleure solution possible était le retrait du câble. »

Les lignes 45 et 46 alimentent des postes électriques sur le Complexe

Jonquière et passent à proximité du Centre d'électrolyse Ouest (CEO), explique David Gaudreault, superviseur entretien, Distribution Jonquière : « Comme nous ne pouvions pas arrêter l'alimentation électrique du CEO, l'équipe de monteurs de lignes de Distribution Jonquière a travaillé en collaboration avec l'équipe des monteurs de lignes du Secteur Lac-Saint-Jean pour descendre le câble tout en maintenant l'alimentation du CEO. »

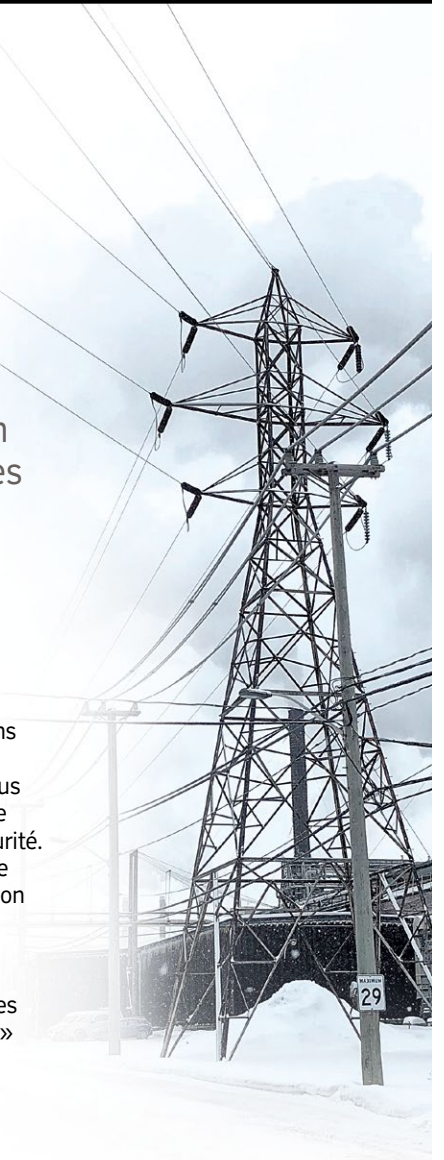
Il faut savoir que le câble de garde passait au-dessus de câbles sous tension à 13 000 volts, ce qui impliquait une planification exemplaire pour éviter le contact avec les câbles sous tension. « L'expertise des équipes techniques, des monteurs de lignes du Secteur

Lac-Saint-Jean et des monteurs de lignes de Distribution Jonquière a permis de réaliser un travail très professionnel », souligne Manon Simard, surveillante secteur ligne, Énergie Électrique.

Yannick Lecompte, monteur de lignes, Secteur Lac-Saint-Jean, explique : « Notre travail dans cette opération était de monter dans le pylône pour sécuriser le câble de garde en y attachant un système de transfert de charge mécanique nous permettant de le descendre au sol de façon sécuritaire. C'était une coordination difficile, mais en collaborant avec les monteurs du Secteur Distribution Jonquière et l'excellente coordination qui a été faite en amont, nous avons réussi à accomplir la tâche sans incident. »

Les monteurs de Distribution Jonquière devaient quant à eux récupérer le câble alors qu'il descendait.

Les travaux se sont donc faits sans affecter les opérations du CEO, explique David Gaudreault : « Nous devons bloquer certaines rues de manière à travailler en toute sécurité. Nous devons nous coordonner de manière à ne pas affecter le camion de transport des anodes, ce qui a très bien été. Notre proximité avec le CEO et les opérations du Complexe Jonquière ont facilité les communications et la logistique. »



Remplacement d'un premier groupe de transformateurs à la Centrale Shipshaw

En 2016, des travaux de réfection ont débuté pour assurer le bon fonctionnement de la Centrale Shipshaw pour les années à venir. Le remplacement progressif des 12 groupes de transformateurs qui datent de la mise en service de la centrale en 1943 est l'un des projets clés de sa réfection. Un premier groupe a été remplacé avec succès l'automne dernier depuis près de 80 ans d'utilisation !

« Lors du démarrage du projet, une liste d'amélioration fut identifiée afin de diminuer les risques environnementaux et de sécurité lors de l'opération des nouveaux transformateurs », précise Hugo Simard, ingénieur électrique, Groupe expertise stratégique, Services régionaux.

Les travaux, qui se sont déroulés d'août à octobre, ont impliqué plus d'une vingtaine de travailleurs. Claudia Girard, surveillante principale du Saguenay, souligne la contribution que tous ont apportée au projet : « Le succès de ces projets passe inévitablement par l'expertise et la collaboration de chacun des joueurs impliqués. »

Le remplacement du groupe de transformateurs s'est déroulé sans incident et dans les délais

prévus malgré plusieurs travaux qui se déroulaient simultanément sur les autres équipements de cette ligne de production et certains bris qui sont survenus sur d'autres équipements. « Par moment, il aura fallu modifier la séquence des travaux et procéder à différents ajustements, indique le superviseur Christian McLean, mais la collaboration entre tous les groupes impliqués a été excellente. Au besoin, on s'adaptait très rapidement pour respecter l'échéancier prévu. »

Dany Larouche, électricien à la Centrale Shipshaw, explique : « En plus de participer à l'installation des nouveaux transformateurs, nous avons la responsabilité de vérifier tous les systèmes, les alarmes et de vérifier le bon état des transformateurs de

remplacement, pour être certains qu'ils fonctionneront parfaitement lorsqu'ils seront installés. Les vérifications préopérationnelles nous ont permis d'identifier et de corriger des anomalies avant la mise en service et d'éviter des complications dans le futur. »

La prochaine étape des travaux de fiabilisation de la Centrale Shipshaw devrait avoir lieu en 2022 avec le remplacement d'un autre groupe de transformateurs. D'ici là, l'objectif est de tirer le maximum d'enseignement des activités qui se sont déroulées cet automne. « Nous réalisons des bilans à la fin des travaux, pour identifier les potentiels d'amélioration, les leçons apprises, etc. Cela nous permettra d'être plus efficaces dans le cadre du prochain remplacement », conclut Claudia Girard.



Dany Larouche, électricien, Jeffrey Audet, électricien, Christian McLean, superviseur, Donald Gravel, électricien, Jonathan Lavoie, technicien électrique et Luc Latulippe, mécanicien.

Importants travaux de dragage complétés

Encore une fois, les équipes réussissent un dragage respectueux de l'environnement et démontrent leur expertise. Réalisés tous les quatre ou cinq ans, ces travaux permettent d'assurer l'accès au quai en tout temps pour les navires de bauxite et d'alumine.

En septembre dernier, 2 600 mètres cubes de matériaux ont été extraits du Saguenay dans le cadre des travaux de dragage effectués le long du quai Duncan, aux Installations portuaires. Les premières estimations situaient la quantité de matériaux à enlever à environ 1 350 m³ alors que dans les faits, l'équipe a dû en retirer le double. Le dragage prévu préalablement en 2018 avait été reporté, explique le leader sectoriel, Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF), Pascal Choquette : « Le report de 2018 explique que nous avons eu une plus grande quantité de matériaux à retirer que lors des opérations de dragage précédentes. »

Le dragage est une opération qui doit être réalisée avec beaucoup

de précision, notamment afin de respecter les contraintes environnementales. « Nous devons faire la démonstration aux autorités que nos activités n'auront pas d'impact sur le milieu aquatique. Par exemple, nous ne pouvons pas commencer les travaux avant juillet pour respecter la période de fraie de certaines espèces dans la Rivière-à-Mars », explique Pascal Choquette.

La préparation du projet en 2018 et la supervision de la réalisation des travaux ont été réalisées par une équipe multidisciplinaire incluant des employés de l'ingénierie, Linda Cauchon et Alexandre Paradis, de l'environnement, Hélène Pinard et Alexandre Ouellet et des opérations, Tommy Bédard ainsi que le Groupe Conseil Nutshimit-Nippour et le Groupe Englobe Corp.

Le dragage a été effectué par l'entreprise Excavation G. Larouche. « L'entrepreneur, dans un tel projet, doit circuler 24 heures sur 24 dans un milieu où il y a beaucoup d'activités. Nous n'avons eu que des éloges à propos de leur professionnalisme. Au point de vue de la sécurité, cela a été un chantier exemplaire », souligne Pascal Choquette.

Dans un premier temps, les boues retirées du Saguenay ont été étalées dans un site approprié afin de leur permettre de s'assécher. Par la suite, la terre a été rapportée sur l'ancien site de la papetière de Port-Alfred, adjacent à IPSF, afin de constituer un talus, dans le cadre des travaux d'aménagement d'un écran végétal.



Le dragage est une opération qui doit être réalisée avec beaucoup de précision, notamment afin de respecter les contraintes environnementales.

Premier navire de l'année aux Installations portuaires

Le Golden Bull est le premier navire de 2020 à avoir accosté aux Installations portuaires de Port Alfred le 2 janvier 2020, à 9h48. Comme le veut la tradition, un coq d'aluminium a été remis au capitaine et à son équipage.



Le capitaine et son équipage ont traversé le fleuve Saint-Laurent et la rivière Saguenay afin de livrer une cargaison de bauxite en provenance d'Afrique. « Le coq est un oiseau énergique et lève-tôt. C'est un bon parallèle avec le premier navire de l'année à faire face à la glace, aux tempêtes et au temps froid de notre hiver québécois », souligne Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant principal, Installations portuaires.

Sur la photo : Kaven Goyette, superviseur, Installations portuaires, Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant principal, Installations portuaires, Capitaine Eno Edgar Emosa et Daniel Nepton, chef de service, Installations portuaires.

La qualité au cœur de nos activités

En août dernier, le chef de la direction de Rio Tinto Aluminium, Alf Barrios, annonçait la création d'une organisation indépendante de contrôle de la qualité. L'équipe Qualité est rattachée à l'organisation Solutions Technologiques Aluminium. Sous la direction d'Éric Pitz, directeur Qualité, Aluminium, celle-ci a comme mandat de protéger la qualité des produits et de consolider les relations avec les clients. Elle favorisera le développement des capacités et l'excellence opérationnelle mondiale en permettant le partage des réussites, de façon à en tirer les leçons pour les reproduire dans l'ensemble de Rio Tinto. La nouvelle organisation verra également à aligner, former et outiller les équipes.

« Notre objectif est d'être reconnu par nos clients en tant que leader de la qualité dans le marché où nous évoluons. Notre organisation est indépendante des opérations. C'est une équipe différente, qui travaillera avec les opérations, mais qui sera le représentant des clients, au quotidien, auprès des usines », affirme Éric Pitz.

Rio Tinto Aluminium opère 11 centres de coulée à travers le monde. Le défi est de faire en sorte de tirer profit de l'expertise de chacun des centres, de partager les connaissances et les outils pour accroître et standardiser la qualité dans l'ensemble du Groupe.

« Nos clients recherchent plusieurs choses, reprend Éric Pitz : d'abord la performance de nos lingots. Ils comparent nos produits à ceux de nos concurrents et il faut se démarquer et même dépasser leurs attentes. Nos centres de coulée sont également audités par les clients et il faut avoir le même niveau de sophistication que les autres producteurs et démontrer un contrôle de la qualité du début jusqu'à la fin de notre procédé incluant le marquage et l'expédition. Dans des marchés exigeants comme celui

Concrètement, l'organisation qui est mise en place verra à revoir les systèmes et contrôles de qualité qui existent déjà et proposera au besoin de nouveaux outils. Elle verra aussi à la formation des opérateurs, en relation avec les besoins spécifiques des clients.

de l'automobile, il faut hausser nos standards et démontrer notre rigueur pour aller chercher des parts de marché. »

Concrètement, l'organisation qui est mise en place verra à revoir les systèmes et contrôles de qualité qui existent déjà et proposera au besoin de nouveaux outils. Elle verra aussi à la formation des opérateurs, en relation avec les besoins spécifiques des clients.

L'arrivée de cette nouvelle organisation est bien perçue

par les opérateurs des usines, affirme Éric Pitz : « Les premières rétroactions sont encourageantes. Les gens avaient hâte d'avoir l'appui d'une organisation indépendante qui remet la qualité au centre des activités, comme c'est le cas pour la santé-sécurité, et qui permet d'avoir l'appui des métallurgistes Qualité représentant les clients. C'est très important pour accroître l'efficacité de nos opérations ».

Pour les alumineries du Saguenay-Lac-Saint-Jean,

l'équipe qualité est dirigée par Carl Gagnon, directeur Qualité, Saguenay-Lac-Saint-Jean. Relèvent de lui : Jean-Alain Laurin, Gestion système Qualité, Saguenay-Lac-Saint-Jean, France Dubé, métallurgiste Qualité, Beauharnois/PLS-Dubuc, Martin Rioux, métallurgiste Qualité, AP60, Mengyun (Maggie) Liu, métallurgiste Qualité, P155, Viachaslau (Slava) Rudakou, métallurgiste Qualité, AP40 et Frédéric Laroche, directeur, Centre de recherche et de développement Arvida.



Notre objectif est d'être reconnu par nos clients en tant que leader de la qualité dans le marché où nous évoluons. »

Éric Pitz
Directeur Qualité, Aluminium



Jean-Alain Laurin, Gestion système Qualité, Saguenay-Lac-Saint-Jean, France Dubé, métallurgiste Qualité, Beauharnois/PLS-Dubuc, Martin Rioux, métallurgiste Qualité, AP60, Mengyun (Maggie) Liu, métallurgiste Qualité, P155, Viachaslau (Slava) Rudakou, métallurgiste Qualité, AP40, Carl Gagnon, directeur Qualité, Saguenay-Lac-Saint-Jean, Frédéric Laroche, directeur, Centre de recherche et de développement Arvida. Absent : Éric Pitz, directeur Qualité, Aluminium.

Formation contre la violence domestique pour nos employés

Dans le cadre de la directive nord-américaine visant à soutenir les employés victimes de violence domestique ou dont un membre de la famille immédiate est dans une telle situation, les employés de la région recevront une formation obligatoire sur la violence domestique.

Plusieurs actions ont déjà été réalisées dans le cadre de la politique contre la violence domestique, notamment la nomination de Martin Lavoie, directeur des opérations, Vaudreuil-IPSF, à titre de promoteur de l'initiative pour les installations régionales, la formation de champions pour agir à titre d'ambassadeurs et la formation d'aidants naturels, de personnel des ressources humaines et des représentants en prévention. C'est maintenant au tour des employés-cadres de la région d'être formés en matière de violence domestique. Deux sessions de formation ont déjà eu lieu au mois de décembre

dernier et huit autres sont planifiées en janvier et février. Dans une seconde phase, les employés syndiqués recevront également cette formation.

« Nous nous soucions de votre sécurité et de votre bien-être avant tout. Cela ne s'arrête pas quand vous quittez le travail à la fin de la journée. Nous voulons que vous rentriez chez vous et que vous reveniez au travail en toute sécurité aussi. C'est pourquoi Rio Tinto a un rôle à jouer pour aider ses employés contre les mauvais traitements et la violence domestique », souligne Sébastien

Ross, directeur exécutif, Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Marie-Claude Perron, partenaire d'affaires, Ressources humaines, Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean, explique que la formation découle d'une politique internationale de Rio Tinto déployée en 2018 : « La politique prévoit des mesures de sensibilisation pour aider les gestionnaires à déceler des signes qui pourraient indiquer qu'un employé souffre de violence à la maison. La politique prévoit également des mesures de soutien pour les employés qui vivent ce type de difficultés. »

La formation couvre entre autres les différents types de violence domestique, comment elle se produit et quels sont les facteurs de risque, explique Alexis Précourt, conseiller sénior en ressources humaines, Installations portuaires et Services ferroviaires : « Nous montrons à reconnaître les signes qui peuvent démontrer qu'un employé peut être victime de violence domestique et regardons aussi l'aspect de l'intervention : comment accompagner la personne victime à chercher de l'aide ou à établir un plan de sécurité si la situation est critique, et la référer au Programme d'aide aux employés (PAE), qui va les diriger vers les

ressources compétentes de la région. »

Le sondage réalisé auprès du personnel travaillant en Amérique du Nord au quatrième trimestre de 2018 avait permis de constater que plus de personnes qu'on ne pourrait s'y attendre vivent une situation de violence domestique, directement ou indirectement. C'est à la suite de ces résultats que Rio Tinto a lancé sa première directive nord-américaine visant à soutenir les employés victimes de violence domestique ou dont un membre de la famille immédiate est dans une telle situation.



Deux sessions de formation ont déjà eu lieu au mois de décembre dernier et huit autres sont planifiées en janvier et février.



Exemple de mesures de soutien

Jusqu'à **10 congés payés**

Soutien financier pour hébergement d'urgence

Flexibilité d'horaire ou adaptabilité dans les heures de travail quand il y a besoin de **réaménager les horaires pour se sortir des situations difficiles**



Sondage 2018

31%

des participants au Canada disent avoir été personnellement victimes de violence conjugale dans leur vie ou connaître une personne dont c'est le cas.

52%

des répondants ont indiqué avoir été personnellement victimes de harcèlement sexuel verbal au travail ou connaître un collègue dont c'est le cas.

Besoin d'aide ?

Confidentiel en tout temps, la directive est disponible autant pour les employés, pour leur conjoint/conjointe et leurs enfants.

Saguenay 418 690-2196
Lac-Saint-Jean 1 800 363-3534



Dévoilement des cyclistes Rio Tinto au Grand défi Pierre Lavoie

Voici les gagnants du tirage des équipes Rio Tinto qui participeront au Grand défi Pierre Lavoie 2020!

N'hésitez pas à encourager vos collègues qui devront se préparer physiquement et amasser des fonds (minimum de 2500 \$ par équipe) pour l'école qu'ils parraineront.

Équipe 1		Équipe 2	
> Stéphane Fortin Usine Alma	> Julie Angers Services régionaux	> Ugo Girard Roberval-Saguenay	> Jean Lavoie Services régionaux
> Jacques Blackburn Productivité	> Carol Lévesque Usine Alma	> Michel Dubé P155	> Yves Marcoux Sûreté
> Antoine Bergeron P155	> Dominique Tremblay Roberval-Saguenay (remplaçant)	> Marc Lavoie P155	> Claude Gervais Vaudreuil (remplaçant)



Félicitations à tous et bon défi!



le
grand
DÉFI

PIERRE LAVOIE



Quel est votre plan?

Un investissement stratégique

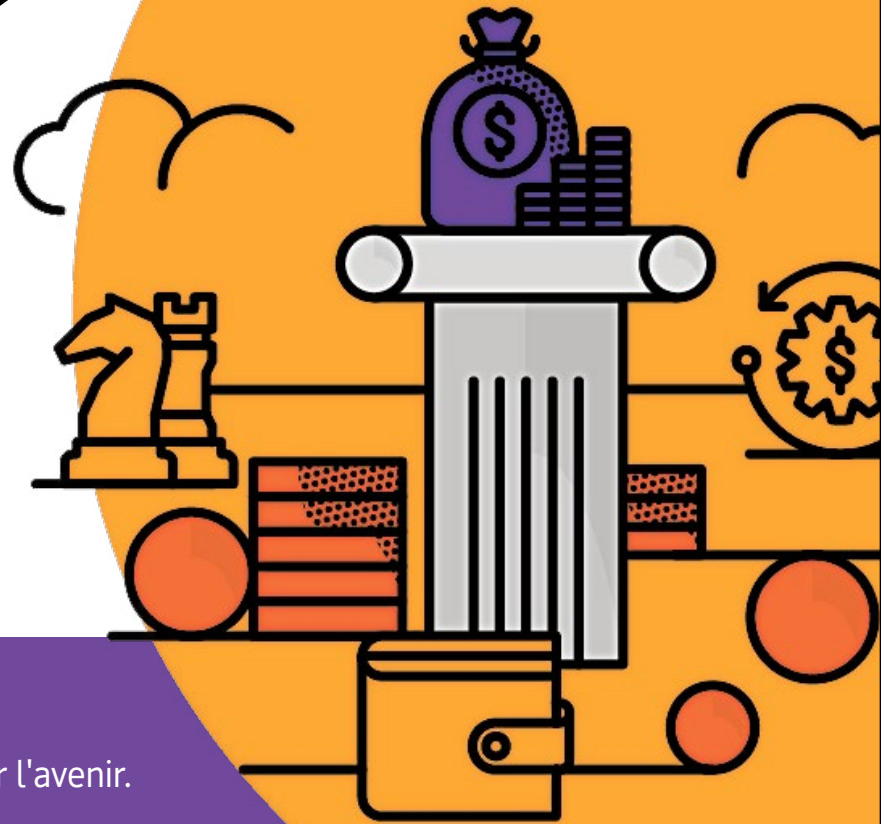
Investissez dans **mesActions**, le régime d'actionnariat mondial des employés de Rio Tinto, pour récompenser votre fidélité par un avantage en matière d'investissement.

mon**RioTinto** | Opportunité. Apport. Récompense.

Pour participer

Utilisez **mesActions** et la contrepartie 1 pour 1 afin d'épargner pour l'avenir. Visitez [monRioTinto](#) > [monArgent](#) > [mesActions](#).

L'inscription est simple et rapide!



FEUX DE FORÊT MEURTRIERS EN AUSTRALIE

Rio Tinto fait un don d'un million de dollars pour la communauté australienne

En réponse aux feux de forêt meurtriers qui sévissent en Australie, Rio Tinto a fait don d'un million de dollars à la Croix-Rouge australienne pour aider à fournir un soutien vital à la population. Rio Tinto égalera les dons financiers faits par ses employés, jusqu'à concurrence d'un million de dollars australiens.



Nous avons établi une norme de soutien aux employés lors de catastrophes naturelles qui fournit un soutien immédiat et pratique aux employés touchés et à ceux qui aident leurs communautés locales et voisines par le biais de la lutte contre les incendies ou des secours. Il s'agit notamment de dispositions telles que les congés payés et de l'aide financière. »

Jean-Sébastien Jacques
Chef de la direction de Rio Tinto

Penser en dehors de la boîte

Une solution simple, venant des techniciens d'entretien qui réparent les climatiseurs de poutre MSE, permettra de régler un mode de défaillance récurrent sur cet équipement au site AP40. En plus de fournir un fonctionnement plus fiable, la solution offre aussi l'avantage d'une réduction de 25 000 \$ des coûts de maintenance de ces appareils.

Les ventilateurs des climatiseurs, qui assurent le refroidissement des ponts roulants, rencontraient des bris fréquents, raconte Charles Desbiens, support technique CVAC (Chauffage, ventilation, air climatisé) : « Ils sont difficiles à réparer et coûtent près de 8 000 \$ par ventilateur. De plus, nous devons descendre les climatiseurs au sol pour les réparer, ce qui prend du temps et présente des risques sur le plan de la sécurité. »

L'idée pour régler le problème est venue de deux techniciens d'entretien CVAC, Éric Langevin et Marc Perron. « Nous avons pensé à changer un peu le concept de la machine, explique Marc Perron. Comme on n'arrivait pas à trouver une option valable pour garder le ventilateur existant en fonction, nous avons eu l'idée de placer un autre type de ventilateur qui ferait la même tâche, mais à l'extérieur du caisson. » Solution ingénieuse et pratique puisque ce genre de ventilateur est facile à trouver, efficace et beaucoup moins coûteux que le précédent. « Il a fallu lui faire quelques modifications pour l'adapter aux conditions de l'usine, mais nous avons maintenant un modèle qui fonctionne très bien depuis son installation, l'été dernier », souligne Charles Desbiens. Tellement que d'autres ventilateurs ont été achetés et seront installés lors du bris des équipements d'origine.

Éventuellement, le remplacement des 15 ventilateurs devrait occasionner des économies de l'ordre de 25 000 \$ annuellement.

Un beau résultat, d'autant plus satisfaisant qu'il est imputable à l'ingéniosité des premières personnes concernées. « L'idée est

venue de ceux qui font l'entretien de la machine, ajoute Charles Desbiens. Ils nous ont donné des pistes de solution et nous avons

travaillé ensemble pour que ça fonctionne. C'est de l'excellent travail d'équipe. »



Yvon Tremblay, surveillant principal Entretien centralisé, Marc Perron, mécanicien du bâtiment, Charles Desbiens, support technique CVAC et Martin Tremblay, superviseur – équipe CVAC. Absent de la photo : Éric Langevin, mécanicien du bâtiment.

Évaluez votre situation et développez un plan d'action pour résoudre vos difficultés



PROGRAMME
D'AIDE AUX
EMPLOYÉS

CONTACTEZ-NOUS

Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | P155

Un grand travail d'équipe améliore les livraisons à temps

La création d'un groupe conjoint entre Rio Tinto et Novelis Oswego a permis d'augmenter la performance de respect des échéanciers de livraison.

Le travail d'équipe a été un succès. Les livraisons à temps ont augmenté de 13 % en 2019 et les expéditions à temps ont augmenté de 7 %, atteignant 95 %, ce qui

engendre une augmentation de satisfaction chez le client.

Alors que Novelis Oswego augmente ses parts de marché dans le secteur de l'automobile, le processus de livraison de l'aluminium est devenu capital. « Nous avons créé un groupe de travail avec le client pour réviser le processus de l'entrée de la commande jusqu'à

la livraison. L'équipe des ventes de Rio Tinto nous a beaucoup aidés dans ce processus et nous sommes très fiers des résultats », explique Benoît Pilote, coordonnateur, Centre d'approvisionnement en métal, Laterrière.

Stéphane Julien, coordonnateur, Gestion du métal, Grande-Baie, affirme que « ce sont les résultats du travail collectif avec

les équipes de production, d'expédition, les responsables de la planification et les équipes de la logistique qui ont permis de créer une synergie entre les différents départements. » Il ajoute que « la communication avec le client, la rigueur, le suivi et les ajustements selon les imprévus nous ont permis d'atteindre 95 % d'expéditions à temps. »



L'équipe de l'Usine Laterrière

Daniel Crevier, Clermont Morneau, Olivier Dufour, Alain Gaudreault, Éric Beaulieu, Antoni Allard, Simon Riopel, Sabrina Laforge, Régis Claveau, Olivier Lavoie, Michel Bradette et Benoît Pilote.



L'équipe de l'Usine Grande-Baie

Dominique Girard, opérateur expédition, Éric Gagnon, opérateur expédition, Patrick Bolduc, opérateur expédition, Serge Deschesne, superviseur département expédition, Nadia Jean, technicienne gestion métal froid et Stéphane Julien, coordonnateur production et gestion métal.

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

Un Kaizen couronné de succès aux Hydrates

Une activité Kaizen pour les secteurs Hydrate Est et Ouest, réalisée par une équipe haute-performance, a permis de trouver une solution durable à un problème datant de plusieurs années, celui du contrôle du circuit de boue.

L'ancien système de contrôle était passablement instable. Cela occasionnait des pertes de compaction dans la boucle des derniers laveurs, un facteur critique pour la disposition optimale des résidus de bauxite.

En décembre 2018, l'équipe a pris les grands moyens en tenant une activité Kaizen « Contrôle du débit des circuits de boue UAV » avec tous les intervenants pertinents. « Ce qui était critique, c'était d'avoir toutes les bonnes personnes autour de la table, notamment les opérateurs qui allaient avoir à vivre avec les changements apportés au système », affirme la ceinture noire Anne Wittmeyer.

L'apport de chacun des membres du groupe a permis d'identifier des solutions qui ont été mises à l'essai et qui, un an plus tard, s'avèrent toujours efficaces en permettant un meilleur contrôle du circuit de boue.



Les membres de l'équipe du Kaizen « Contrôle du débit des circuits de boue UAV » : Mario Tremblay, programmeur, Mathieu Hamel, opérateur formateur Hydrate Est, Anne Wittmeyer, ceinture noire, Frédéric Rossignol, analyste, Simon Gravel, ingénieur de Procédé, Carl Jobin, opérateur formateur Hydrate Ouest, ainsi que Jean-François Dubé, Contrôle de Procédé & Automatisation, G&I.

La logique de programmation développée au terme de cette activité vient complètement changer les paradigmes de contrôle du circuit de boue. Les six étapes de nettoyage de la boue sont maintenant regroupées en trois zones distinctes, soit une zone de « réactivité », une zone d'« amortissement » et une zone de « stabilité » grâce à l'ajustement minutieux de tous les contrôleurs de niveau de boue primaires et à l'ajout de contrôleurs de niveau de boue secondaires activés uniquement en cas de dépassement des limites de contrôle normales de procédé.

« Ce qu'il faut retenir de ce Kaizen, conclut Olivier Michaud, promoteur du projet, c'est la force de l'équipe. Nous avons réuni des joueurs multidisciplinaires et ça nous a permis d'atteindre nos objectifs avec un résultat accepté de tous. »

Les **BONS COUPS** de nos sites

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

Augmentation du traitement d'eau du bassin de Laterrière

Grâce à la mise en place de solutions techniques par une équipe multidisciplinaire, 500 000 mètres cubes d'eau supplémentaire, du bassin de Laterrière, ont pu être traités au cours des deux dernières années, une étape majeure vers la restauration du site.

Le site du bassin XCD est un ancien Site de dépôt de résidus de bauxite (SDRB) utilisé par l'Usine Vaudreuil de 1969 à 1989. Bien que le site ne soit plus en exploitation, l'Usine Vaudreuil continue à assurer la gestion de l'eau du terrain en la pompant vers son unité de traitement.

Stéphane Gagnon, coordonnateur, SDRB, affirme : « Chaque année, nous devons gérer l'eau de la pluie et de la neige qui tombent sur la surface et le bassin versant du bassin XCD. Quand on a fait un premier exercice d'amélioration continue pour regarder les différentes stratégies de restauration, nous savions qu'il fallait descendre le volume d'eau avant de commencer les travaux. »

Lors des années antérieures, il y avait un maximum d'un million de mètres cubes par année qui était acheminé à l'unité de traitement, mais cette année, le mandat était de traiter

500 000 m³ d'eau supplémentaire afin de pouvoir commencer les travaux. « Un des grands enjeux du projet était celui de la fiabilité de nos installations, car c'était habituel d'avoir des problèmes de pompage liés aux conduits ou à la fiabilité électrique qui empêchaient d'atteindre l'objectif, au-delà d'un million de mètres cubes », spécifie Stéphane Gagnon.

François Beaudoin, surveillant principal au Centre de calcination de l'Usine Vaudreuil, ajoute : « Un autre enjeu était le traitement, car il fallait un démarrage le plus tôt possible en début de saison pour descendre le liquide du bassin XCD à l'usine de traitement. C'était une opération compliquée, surtout en période de fonte des neiges. Agrandir les plages d'opération de descente au bassin de traitement et l'augmentation du débit en allant au maximum des capacités de la tuyauterie nous ont permis d'y arriver. »

Sur le plan environnemental, l'augmentation du pompage suppose des critères spécifiques, explique Nicolas-Alexandre Bouchard, conseiller principal, groupe Technologie Vaudreuil : « Il faut savoir que ce bassin ne reçoit plus de résidus depuis 30 ans, mais chaque année, la neige et la pluie

s'accumulent. Cette eau est très peu contaminée et est acheminée à une station de traitement où l'on neutralise le pH pour qu'il soit le même que celui de l'environnement.

Nous éliminons aussi les particules en suspension pour que l'eau puisse retourner à nos affluents. L'augmentation du pompage a été un défi, car nous devons nous assurer

de traiter l'excédent de volume en restant toujours dans les normes environnementales, mais nous l'avons relevé. »



L'équipe du Site de disposition des résidus de bauxite.

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Services régionaux | Énergie Électrique

Déjeuner reconnaissance pour les aidants naturels



Pour remercier les aidants naturels de leur implication, la direction d'Énergie Électrique a tenu à organiser un déjeuner reconnaissance au mois de décembre dernier.

Mélanie Gagné, adjointe administrative, Énergie Électrique, est responsable de coordonner le groupe d'aidants naturels. « Les aidants naturels font un travail un peu dans l'ombre tout au long de l'année. Ils aident leurs collègues de travail et sont à l'écoute de leurs problèmes, qu'ils soient familiaux ou liés au travail », explique-t-elle.

« Nous sommes très fiers du travail accompli par ces gens dévoués qui prennent du temps pour aider des collègues et rendent leurs milieux de vie meilleurs. Ce groupe représente parfaitement les valeurs de santé et bien-être qui sont fondamentales à Énergie Électrique », explique Nathalie Morin, directrice, Services régionaux. « Ce déjeuner est une façon pour la direction de reconnaître l'excellent travail qu'ils accomplissent et leur montrer que nous sommes fiers de leur générosité », conclut Stéphane Larouche, directeur opérationnel, Énergie Électrique.

Les aidants naturels sont des employés sélectionnés et formés pour avoir une écoute active et pouvoir diriger leurs collègues vers des ressources compétentes.



Implication sociale et ouverture envers le milieu

40 élèves du programme PASS de Mashteuiatsh assistent à un match des Saguenéens

Le 13 décembre dernier, une quarantaine de jeunes Innus de la communauté de Mashteuiatsh inscrits au Programme d'accompagnement scolaire et social (PASS) et leurs accompagnateurs ont assisté à un match de hockey opposant le Drakkar de Baie-Comeau aux Saguenéens de Chicoutimi. L'événement visait à récompenser la persévérance des jeunes dans leur parcours scolaire. Ils ont également eu la chance de rencontrer Mikisiv Awashish, joueur du Drakkar qui est, lui aussi, originaire de Mashteuiatsh.

« Nous avons voulu créer un événement rassembleur avec les jeunes de PASS pour souligner non seulement notre soutien au programme, mais aussi les efforts qu'ils mettent dans leurs parcours scolaires, souligne Emmanuel Bergeron, Directeur du Développement économique régional et un des instigateurs de

l'activité. Les Sags, qui sont aussi un partenaire, ont embarqué avec nous dès le début dans l'organisation de la soirée. On a choisi une partie contre le Drakkar afin de pouvoir créer une rencontre avec Mikisiv. Il a partagé avec beaucoup de générosité son cheminement et l'importance de la persévérance scolaire pour lui. Ce moment d'échange entre Mikisiv et les jeunes fut très émouvant et je suis convaincu que les jeunes vont en garder un souvenir durable dans leur mémoire. »

PASS, qui favorise la réussite des jeunes autochtones en combinant savoir traditionnel et soutien scolaire régulier, a été mis en place en 2014 grâce à un partenariat entre Passeport pour ma réussite, Puakuteu Comité de femmes de Mashteuiatsh et Rio Tinto. Le programme compte maintenant 130 étudiants du primaire et du secondaire.



La Chorale du CRDA donne 15 000 \$

Le concert de Noël de la Chorale du CRDA qui a eu lieu le 14 décembre dernier fut un immense succès. En effet, la chorale a vendu 900 billets faisant ainsi salle comble à la salle François-Brassard du Cégep de Jonquière. Les profits ont été remis à la Maison des soins palliatifs du Saguenay. Chany Lévesque, commis de bureau à AP60 et membre de la chorale, explique que le spectacle de décembre a été exceptionnel : « Notre présidente d'honneur était la chanteuse Jeanick Fournier, originaire de la région. Celle-ci a eu la gentillesse d'interpréter deux chansons avec nous. En nouveauté cette année, nous avons la participation de l'Atelier de musique de Jonquière ainsi que le Chœur jeunesse. De plus, nous avons une chanson dont les arrangements étaient tout spécialement conçus pour nous. Autre nouveauté : la Maison des soins palliatifs du Saguenay a récolté en commandites un montant d'argent auprès d'entreprises de la région pour chacun des chants au programme. » Tous ces éléments ont porté fruit puisque la chorale a remis un magnifique chèque de 15 000 \$, à la Maison, la somme la plus élevée donnée par l'ensemble musical à un organisme ou à une fondation à ce jour. Chapeau à tous les membres de la Chorale du CRDA!



Lucien Houde, président du conseil d'administration de la Maison des soins palliatifs, Denis Choquette, trésorier du conseil d'administration de la Chorale du CRDA, Hélène Tremblay, présidente du conseil d'administration de la Chorale du CRDA, Jeanick Fournier, présidente d'honneur pour le spectacle du 14 décembre 2019 et Alain Alexandre, directeur musical.

Remise des bourses Rio Tinto au CÉGEP de Jonquière

Au mois de décembre, Lisa Lavoie de l'équipe Apprentissage et développement de Rio Tinto, a remis deux bourses à des étudiants du Cégep de Jonquière s'étant démarqués sur le plan académique.



Dans la catégorie Techniques physiques, la récipiendaire de la bourse cette année est Julie Grégoire, étudiante finissante en Techniques physiques.



Dans la catégorie de l'engagement d'un étudiant ou d'une étudiante autochtone, la bourse a été décernée à Joannie-Kinna Awashish.

Je Yamme, et vous?

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

Sarah Boudreault, conseillère SSE, Usine Laterrière, explique que Marc Belley, représentant à la prévention à l'Usine Laterrière et elle-même, ont fait deux petites visites à la Soupe populaire de Chicoutimi au cours des dernières semaines afin de leur apporter des boîtes à lunch. Inspirés par le concept de « Donner au suivant », ces boîtes à lunch restantes en surplus de nos dîners-conférences dans le cadre de la semaine SSE de l'Usine Laterrière ont fait le bonheur de bien des gens en cette période de temps des fêtes. Merci de nous avoir accueillis si chaleureusement.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Noémie-Roberta Bonin, ingénieure de procédé graduée, Vaudreuil, souligne que certains nouveaux diplômés des installations du Saguenay-Lac-Saint-Jean (SLSJ) se sont regroupés après le travail dans le but de parler d'environnement et de développement durable. Notre collègue Rémi Laraque nous a partagé son expérience au sommet One Young World par le biais d'une formation interactive. Nous avons pu bénéficier de l'expérience qu'il a vécue pour parler d'environnement et de développement durable dans nos milieux de travail respectifs. Nous avons ressorti de nouvelles initiatives et améliorations que nous souhaiterions implanter dans les différentes installations du SLSJ. Les nouveaux diplômés sont motivés à mettre sur pied un comité de développement durable, seriez-vous prêts à vous joindre à nous et partager vos idées?



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Marie-Kim Bouchard, conseillère Communications et Communautés, AP40, explique que le programme de reconnaissance « Arrêtez et demandez de l'aide » a été implanté sur le chantier FOURS | PAA 420kA depuis cet automne et les travailleurs ont choisi de remettre les fonds amassés à un organisme local d'Alma : SOLI-CAN. L'objectif est de 40 000 \$. SOLI-CAN aide entre 110 et 140 personnes à mourir dans la dignité chaque année. Mise à part la Maison de soins palliatifs du Saguenay, ils offrent aussi d'autres services comme des répit pour les familles, des prothèses capillaires, des soins corporels, etc. Près de 5 000 personnes par année bénéficient de ces services. Leur budget d'exploitation est d'environ 330 000 \$ annuellement. Une rencontre a eu lieu entre les travailleurs et les représentants de Soli-Can afin de mieux expliquer la mission de l'organisme. Un beau succès! Jusqu'à présent, 286 jetons ont été amassés pour un total de 5 280 \$. Les jetons ne valent pas tous la même chose, dépendamment des entrepreneurs, le montant varie entre 15 \$ et 20 \$ par jeton. Bravo pour cette belle initiative sur le chantier! Sur la photo de gauche à droite : Bruno Savard (Hatch), Réjean Harvey (SOLI-CAN), Marie-Lyne Fortin (SOLI-CAN), Isabelle Simard (Hatch), Sonia Simard (Rio Tinto) et Steeve Jobin (Hatch).



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Martin Lavoie, directeur des opérations, Vaudreuil-IPSF, explique avoir souligné le premier Virtuose 2020 à Hydrate Est, Andréanne Bouchard, conseillère sécurité. Par son engagement, sa disponibilité et son dévouement auprès des équipes, elle a su apporter beaucoup aux équipes avec son sens pratique. Très appréciée de ses collègues et des équipes, Andréanne est passée maître dans l'art de bien supporter les secteurs. Reconnue par ses pairs, je tiens à la féliciter pour tout! Merci au nom des équipes que tu supportes!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



www.yammer.com/riotinto.com

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

Nominations

Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean

AP40



Marie-Lou Bernard
Ceinture noire

Vaudreuil



Valérie Ouellet
Chef de service Projet OBP

Vaudreuil



Sébastien Delisle
Chef de service Hydrates

Vaudreuil-IPSF



Frédéric Pelletier
Chef de service Entretien

Avis de décès

GIGNAC, Jean Thomas

Est décédé le 1^{er} novembre 2019, à l'âge de 93 ans, Jean Thomas Gignac, demeurant à Trois-Rivières. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

THIBAULT, Lomer

Est décédé le 7 novembre 2019, à l'âge de 89 ans, Lomer Thibault, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAFORGE, Lisette

Est décédée le 8 novembre 2019, à l'âge de 67 ans, Lisette Laforge, demeurant à St-David-de-Falardeau. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, elle était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FILION, Roland

Est décédé le 9 novembre 2019, à l'âge de 97 ans, Roland Filion, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 42 ans, il était au service de la Compagnie de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

VEILLEUX, André

Est décédé le 10 novembre 2019, à l'âge de 81 ans, André Veilleux, demeurant à Chicoutimi, autrefois à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

VOYER, Philippe

Est décédé le 13 novembre 2019, à l'âge de 98 ans, Philippe Voyer, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de la Compagnie de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

HARVEY, Raymond

Est décédé le 15 novembre 2019, à l'âge de 91 ans, Raymond Harvey, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

BERGERON, Léo

Est décédé le 19 novembre 2019, à l'âge de 83 ans, Léo Bergeron, demeurant à Gatineau. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

OUELLET, Claude

Est décédé le 20 novembre 2019, à l'âge de 80 ans, Claude Ouellet, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

DESMEULES, Vilmond

Est décédé le 22 novembre 2019, à l'âge de 90 ans, Vilmond Desmeules, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FRADETTE, Rosaire

Est décédé le 22 novembre 2019, à l'âge de 81 ans, Rosaire Fradette, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DOUCET, Lawrence

Est décédé le 22 novembre 2019, à l'âge de 79 ans, Lawrence Doucet, demeurant à Hébertville-Station. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

DUBÉ, Jean-Paul

Est décédé le 23 novembre 2019, à l'âge de 88 ans, Jean-Paul Dubé, demeurant à 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.

TREMBLAY, Gérard

Est décédé le 24 novembre 2019, à l'âge de 74 ans, Gérard Tremblay, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOURASSA, Raymond

Est décédé le 26 novembre 2019, à l'âge de 85 ans, Raymond Bourassa, demeurant à Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Jean-Marie

Est décédé le 28 novembre 2019, à l'âge de 82 ans, Jean-Marie Gagné, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Léonce

Est décédé le 30 novembre 2019, à l'âge de 72 ans, Léonce Duchesne, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GIRARD, Yvan

Est décédé le 30 novembre 2019, à l'âge de 86 ans, Yvan Girard, originaire d'Arvida demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Conrad

Est décédé le 2 décembre 2019, à l'âge de 88 ans, Conrad Gagnon, demeurant à Jonquière, autrefois de St-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HARVEY, Origène

Est décédé le 5 décembre 2019, à l'âge de 77 ans, Origène Harvey, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.



RioTinto

Le
Lingot

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

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

Pour nous joindre



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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

➤ **Retraités**
sina.schlaubit@riotinto.com

➤ **Employés cadres**
Directement dans RTBS ou contactez
Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979

➤ **Employés syndiqués**
Centre de données du personnel de votre
installation ou contactez le 418 699-2621