



08  
et  
09

GALA RECONNAISSANCE 2016 DES FOURNISSEURS ET ENTREPRENEURS

## Partenaires d'affaires récompensés

**02** PÉRIODE D'EMBAUCHE AU COMPLEXE JONQUIÈRE  
**75 postes à combler d'ici 2018**

**03** CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM – MÉTAL  
**Déploiement de deux projets importants**

**07** COMPLEXE JONQUIÈRE, VAUDREUIL  
**Optimisation des équipements de drainage**



**04** DRAGAGE AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES

## Séance d'information à venir

SONDAGE AUPRÈS DES EMPLOYÉS

# VOTRE POINT DE VUE COMPTE RÉELLEMENT

Employés



Il nous tient à cœur de recueillir vos commentaires régulièrement. Entre le 29 mars et le 21 avril, exprimez vos points de vue dans le cadre de notre deuxième sondage auprès des employés.

L'objectif de nos sondages semestriels est d'écouter nos employés, apprendre de leurs commentaires et améliorer notre entreprise en mettant en œuvre des mesures ciblées de façon continue.

- Nos employés jouent un rôle capital en nous aidant à rehausser notre performance et à concrétiser nos priorités stratégiques.
- Nous souhaitons bâtir un milieu de travail sûr et inclusif, où chacun dispose des outils nécessaires pour réussir, se

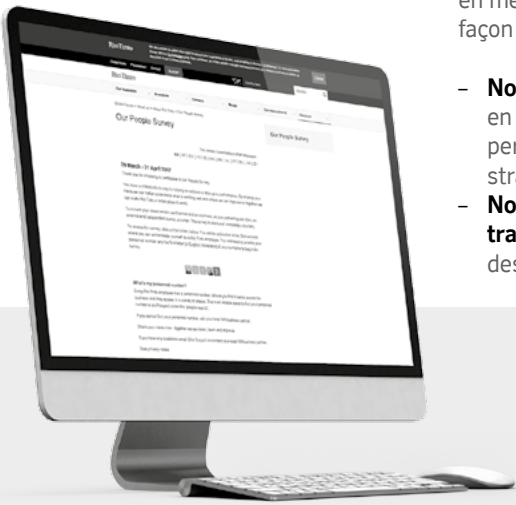
dépasser, se perfectionner et exceller.  
- Un suivi régulier des points de vue de nos employés et de leur motivation nous aidera à assurer une focalisation et une amélioration continues.

Le sondage est court et simple. La confidentialité est entièrement assurée, car l'administration indépendante du sondage a été confiée à notre partenaire, Glint.

Dites-nous ce que vous pensez et ce que vous ressentez. Ensemble, nous pouvons

faire de Rio Tinto un milieu de travail plus agréable, un milieu dont nous pouvons être fiers et où nous pouvons donner le meilleur de nous-mêmes.

Au travail, à la maison ou pendant vos déplacements avec votre téléphone intelligent ou votre tablette, vous recevrez un courriel de Glint à votre adresse professionnelle. Vous pouvez également aller à [www.riotinto.com/peoplesurvey](http://www.riotinto.com/peoplesurvey) et suivre les étapes. Ensemble, nous pouvons écouter, apprendre et nous améliorer.



## Comment remplir le sondage :

Le sondage est volontaire; les employés ne sont pas tenus d'y participer.

Il faut moins de cinq minutes pour y répondre.

Tous les employés possédant une adresse courriel de l'entreprise recevront une invitation de Glint.

Les employés n'ayant pas de courriel de l'entreprise peuvent aller au [www.riotinto.com/peoplesurvey](http://www.riotinto.com/peoplesurvey).

75 POSTES À COMBLER AU COMPLEXE JONQUIÈRE

# PÉRIODE D'EMBAUCHE

LE COMPLEXE JONQUIÈRE EST PRÉSENTEMENT EN PÉRIODE D'EMBAUCHE. D'ICI LE DÉBUT DE L'ANNÉE 2018, 75 POSTES SERONT À COMBLER.

Au cours des dernières semaines, une vingtaine de nouveaux employés ont été recrutés et suivent actuellement leur formation au Centre Électrolyse Ouest (CEO). Au cours des prochains mois, 55 autres embauches auront lieu pour des postes d'opération et d'entretien mécanique et électrique.

Les objectifs sont :

- Assurer la stabilité de nos opérations
- Répondre aux besoins opérationnels
- Remplacer des départs à la retraite et des transferts dans d'autres usines

Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière affirme : « Il s'agit d'une bonne nouvelle pour le Complexe Jonquière et pour la région. Nous continuons à consolider des emplois. L'embauche de 75 nouveaux employés permettra de maintenir notre expertise sur le procédé de fabrication de l'aluminium. Je remercie l'ensemble des employés, sous-traitants, partenaires d'affaires ainsi que les représentants syndicaux. C'est grâce au travail et aux efforts de tous que l'Usine Arvida est encore en opération aujourd'hui ».



Bonne journée à Yvonne Jomphe, nouvellement retraitée du service des communications, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GRUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Consulter un conseiller du PAE, c'est un geste courageux pour se venir en aide. Venez nous rencontrer.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
[www.taide.qc.ca](http://www.taide.qc.ca)

CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM – MÉTAL

# DÉPLOIEMENT DE DEUX PROJETS IMPORTANTS

C'EST AU COURS DES PROCHAINES SEMAINES QUE DÉBUTERA LE DÉPLOIEMENT DE « QUINTIQ », UN SYSTÈME EXPERT DE PLANIFICATION DE LA RÉPARTITION RÉGIONALE DU MÉTAL EN FUSION ENTRE LES CINQ SITES D'ÉLECTROLYSE ET LES 15 ÉQUIPEMENTS DE COULÉE INCLUANT DEUX CLIENTS EXTERNES. POUR COMPLÉTER LE PROJET ET OBTENIR D'EXCELLENTS RÉSULTATS, L'ÉQUIPE DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM (COA) – MÉTAL AURA BESOIN DE LA COLLABORATION DES DIFFÉRENTS SITES ET DE L'ÉQUIPE DES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION (TI).

Depuis plus de 20 ans, les répartiteurs du métal régional ont acquis une expertise unique qui leur permet de coordonner la production du métal en fusion avec les différents besoins des centres de coulée. Trois grandes motivations sont au cœur de leurs décisions et interventions, soit le respect de la qualité du métal, de la quantité et des heures demandées, et ce, pour toutes les unités de production de la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Les demandes de nos clients sont beaucoup plus complexes et spécifiques qu'auparavant en raison de l'augmentation de la diversité des produits à valeur ajoutée », explique Isabelle Gagnon, répartitrice.

« Actuellement, pour communiquer avec les divers intervenants, les répartiteurs utilisent plusieurs canaux de communication comme le téléphone, le fax et le Web. Le projet Quintiq aura, entre autres, pour but de moderniser les moyens de communication afin de simplifier les interventions et d'alléger la charge de travail des répartiteurs et intervenants dans les sites », mentionne Serge Fortin, chef de service, gestion du métal régional.

Également, ce système permettra aux répartiteurs et aux gestionnaires de :

- visualiser en temps réel les opérations en se connectant aux divers systèmes existants tels que Syncrun, IFMS, PI, etc;
- suivre les activités des camions grâce à un système de géolocalisation;

- calculer en temps réel la création de valeur liée à la répartition du métal;
- suivre plusieurs indicateurs de performance autant du côté des sites d'électrolyse que des centres de coulée;
- améliorer l'efficacité opérationnelle via l'obtention de l'exactitude des informations reçues en temps réel des différents sites.

## RÉPARTITION DU MÉTAL INTERNE DE L'USINE KITIMAT

En mai, un deuxième projet sera également mis en place au COA – Métal avec la prise en charge de la répartition interne du métal en fusion de Kitimat.

Actuellement, le travail d'un seul répartiteur en poste consiste à gérer approximativement 1 000 tonnes métriques par quart, pour un total de 730 000 tonnes métriques par année. Le projet de répartir le métal interne de Kitimat ajoutera l'équivalent d'un site similaire à Alma, soit 600 tonnes métriques par quart pour un total 440 000 tonnes métriques par année.

« Notre équipe gèrera donc la répartition de plus d'un million de tonnes métriques de métal en fusion par année; ce qui équivaut à 94 000 creusets gérés un à un. Outre ce défi opérationnel d'envergure, les enjeux de la langue et du décalage horaire s'ajoutent à ceci. Heureusement, notre équipe est très qualifiée et aura bientôt tous les outils nécessaires à sa disposition pour y arriver », mentionne Louise LeBel, coordonnatrice régionale du métal en fusion.

En plus de gains financiers associés à la prise en charge, cette transition permettra

à l'Usine Kitimat de bénéficier de l'expertise des répartiteurs du Saguenay.



SUR LA PHOTO : Marina Bégin, Don Caron, Louise LeBel, Isabelle Gagnon, Geneviève Doyer, Germain Perron, Maxime Dufour et Serge Fortin. ABSENTS : Alain Lemieux, Alain Bouchard, Jean-Daniel Fleury et Sylvain Pilotte.

## Centre opérationnel aluminium - Métal

Guy Gaudreault, directeur général, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

Rock Morasse, directeur des opérations

Serge Fortin, chef de service, Gestion du métal régional

**Louise LeBel**

Coordonnatrice régionale du métal en fusion et superviseuse des répartiteurs

**Marina Bégin**

Coordonnatrice du métal froid

**Alain Lemieux**

Coordonnateur de projets

**Geneviève Doyer**

Ingénieure de procédé, traitement des eaux

## Rôles des 6 répartiteurs

- Analyser et coordonner l'offre et la demande du métal en fusion afin de s'assurer de n'avoir aucune tournée de retard dans les sites d'électrolyse
- Maximiser la production de VAP tout en minimisant les coûts de production et de solidification du métal en fusion
- Coordonner le transport interne et externe
- Concevoir et envoyer une planification détaillée
- Effectuer des suivis et des ajustements
- Résoudre les problèmes



SUR LA PHOTO : Germain Perron travaille au nouveau poste de travail permettant aux répartiteurs de suivre les opérations de nos installations, incluant celle de Kitimat.

DRAGAGE D'ENTRETIEN ET RÉFECTION DES QUAIS AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES

# DES TRAVAUX ESSENTIELS AU MAINTIEN DES OPÉRATIONS

LES INSTALLATIONS PORTUAIRES DOIVENT DRAGUER DE FAÇON PÉRIODIQUE LE FOND MARIN AUTOUR DES QUAIS AFIN DE MAINTENIR UNE PROFONDEUR SÉCURITAIRE POUR LES NAVIRES. AU COURS DES PROCHAINES SEMAINES, LE PROGRAMME DÉCENNAL DE DRAGAGE FERA L'OBJET D'UNE SÉANCE D'INFORMATION PUBLIQUE, TENUE PAR LE BUREAU D'AUDIENCES PUBLIQUES SUR L'ENVIRONNEMENT (BAPE).

Les prochains travaux de dragage, qui seront étalés dans le temps à partir de 2018, couvriront une superficie supérieure à 300 mètres et 5 000 m<sup>2</sup>. Pour cette raison, la préparation d'une étude d'impact environnemental a été requise en vue de l'émission d'une autorisation par le ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques. L'étude d'impact a été déposée en février 2016 et elle sera rendue publique par le Ministère après son analyse de recevabilité.

Le projet a été présenté aux principales parties prenantes des Installations portuaires, dont le Comité de bon voisinage de La Baie sur lequel siègent plusieurs résidents du secteur. Leurs commentaires et préoccupations ont été pris en considération. Le BAPE tiendra une séance d'information publique sur le projet, lors de laquelle les citoyens pourront en apprendre davantage.

« Ces travaux sont courants et importants pour assurer le maintien de nos opérations et la sécurité de nos installations, souligne Nathalie Lessard, directrice des opérations, Complexe Jonquière, Services et infrastructures. Le seul changement, cette fois-ci, c'est qu'ils couvrent une distance plus longue. »

De plus, des travaux de réparation le long de la rive (mur de palplanches) et du quai Duncan (mur de soutènement) seront requis, car ces structures sont abîmées par endroits et nécessitent des réparations.

Les sédiments dragués du fond marin seront déposés dans des camions à bennes étanches pour être ensuite acheminés jusqu'à une aire d'entreposage temporaire située sur le site des Installations portuaires. Ils seront finalement valorisés ou disposés dans un site autorisé.



Le programme décennal de dragage fera l'objet d'une séance d'information publique.



[www.consultationportlabaie.com](http://www.consultationportlabaie.com)

► Photo à la Une

Des travaux de dragage d'entretien aux quais Duncan et Powell.

MISE EN ALLIAGE DANS UN DALOT EN PRODUCTION CONTINUE

# DES TESTS PLUS FLEXIBLES ET MOINS COÛTEUX

L'ÉQUIPE D'OPÉRATION DU LAMINOIR DU SITE D'ALMA DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN A DÉVELOPPÉ UNE MÉTHODE ALTERNATIVE POUR TESTER DE NOUVEAUX ALLIAGES. CELLE-CI PERMET DE DIMINUER CONSIDÉRABLEMENT LES RISQUES EN SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT, LE COÛT ENGENDRÉ PAR CHACUN DE CES TESTS ET LA QUANTITÉ DE REBUTS.

Généralement, les clients qui testent le métal d'Alma afin de développer de nouveaux produits ont besoin seulement de quelques dizaines de mètres de fil pour qualifier le matériel. Cependant, le développement d'alliage au laminoir s'effectue avec des fours partiels ou complets qui nécessitent l'utilisation d'environ 100 fois la quantité de métal requise par les clients; un gaspillage de temps et d'énergie.

« Chaque nouveau test amène une incertitude de production. Si nous échouons, nous engendrons des rebuts de près de 30 tonnes de métal. Ainsi, cela peut causer des pertes importantes de profits », explique Alexandre Maltais, métallurgiste principal.

Afin d'enrayer cette problématique, l'équipe a décidé d'exploiter différemment les deux fours qui alimentent le laminoir en

alternance. La nouvelle procédure consiste à faire le test dans une section du dalot menant au four non sollicité au laminoir. En isolant cette section, l'équipe est en mesure d'intégrer les composantes voulues dans une quantité beaucoup moins importante de métal et ainsi, couler l'échantillon requis par le client en diminuant les risques liés à ce type d'opération.

« Cela nous a permis de simplifier nos méthodes de travail. En tout, l'opération ne nous prend que quelques minutes. Grâce à cette nouvelle procédure, nous sommes en mesure de travailler avec le client de façon beaucoup plus flexible, en limitant les frais », souligne Gino Bouchard, technicien métallurgiste.

Toute l'équipe d'opération du laminoir s'est mobilisée pour la réalisation de ce projet.



SUR LA PHOTO : Jonathan Allard, métallurgiste, François Boulé, technicien mécanique, Michaël Cloutier, superviseur de gestion, Alexandre Maltais, métallurgiste principal, Richard Gauthier, surveillant principal, Gino Bouchard, technicien de procédé et Guillaume Desgagné, superviseur de quart.

INSPECTION ET RÉPARATION DU FJORD ÉTERNITÉ

# UN PROJET D'ENVERGURE

LE REMORQUEUR FJORD ÉTERNITÉ A SUBI DE NOMBREUSES MODIFICATIONS, DU 9 JANVIER AU 10 FÉVRIER, LORS DE SON INSPECTION QUINQUENNALE QUI S'EST EFFECTUÉE EN CALE SÈCHE, À L'ISLE-AUX-COUDRES. UNE ÉQUIPE DE MÉCANICIENS ET LE CAPITAINE ÉTAIENT D'AILLEURS SUR PLACE AFIN DE SUPERVISER LE CHANTIER, UN PROJET QUI S'EST ÉLEVÉ À PLUS DE 1,4 M\$.

L'équipe du Fjord Éternité a profité de l'inspection obligatoire du remorqueur pour effectuer des réparations et travaux d'entretien. Près d'une trentaine d'interventions, principalement sur la coque et les propulseurs, ont été effectuées.

« Nous avons très bien planifié les travaux afin de maximiser la période de sortie de l'eau du navire. Nous avons analysé les bris potentiels, d'ici les cinq prochaines années, afin d'intervenir en amont », explique Sylvain Deschenes, chargé de projet.

L'équipe s'est donc assurée que chacun des équipements qui se retrouvent sur le navire est fiable afin d'augmenter sa durabilité.

« Les travaux d'entretien préventif permettent d'allonger la durée de vie des pièces et équipements. Nous pouvons ainsi minimiser les coûts et les problèmes liés aux bris », mentionne Martial Racine, capitaine du Fjord Éternité.

Un budget de 1,4 M\$ avait été évalué pour ce projet. Celui-ci a été respecté grâce à l'excellente planification des travaux par l'équipe.

« Nous n'avons pas eu de surprise. C'était la troisième fois que nous faisons cet exercice. C'est certain que l'expérience que nous avons acquise dans le passé a été très bénéfique pour éviter des dépassements de coûts », souligne Sylvain Deschenes.

Des membres de l'équipe du Fjord Éternité ont assisté aux travaux afin d'assurer le respect des standards de Rio Tinto et de Transport Canada.

« Nous avons imposé les normes en santé et sécurité de Rio Tinto et nous avons eu une excellente collaboration d'Industrie Océan. L'implication de l'équipe du remorqueur est, elle aussi, remarquable », affirme Michel Briand, superviseur des remorqueurs.

« Ce fut une belle expérience pour nous d'être impliqués dans ce processus. Nous avons eu l'occasion de discuter avec des experts navals, le technicien de Rolls Royce, le fabricant des propulseurs, afin de bien comprendre notre remorqueur sur le plan de la logique de fabrication et du fonctionnement des équipements embarqués. C'est formateur et utile pour nos interventions futures », ajoute Maxime Ferron, mécanicien.



Le  
Fjord  
Éternité

Longueur  
**28,82 MÈTRES**

Largeur  
**11,13 MÈTRES**

Profondeur  
**5 MÈTRES**

## ► Un travail d'équipe

SUR LA PHOTO :

Sylvain Deschenes, chargé de projet, Martial Racine, capitaine du Fjord Éternité, Maxime Ferron, mécanicien, François Gagnon, mécanicien, Alain Harvey, mécanicien et Michel Briand, superviseur.

► Il a fallu retirer les propulseurs, bâbord et tribord, afin de procéder aux changements de différentes pièces.

► La coque a dû être recouverte d'une énorme bâche afin de faciliter les travaux de peinture.

AJOUT DE GARDE-CORPS EN ALUMINIUM SUR LES PRCA

# TRAVAUX EN HAUTEUR FACILITÉS

LES MEMBRES DE L'ÉQUIPE, COMPOSÉE D'INTERVENANTS DES SERVICES INGÉNIERIE, DU CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 ET DE MÉCANIQUE INDUSTRIELLE GC, ONT TRAVAILLÉ EN ÉTROITE COLLABORATION AFIN DE SÉCURISER LES TRAVAUX EN HAUTEUR SUR LA POUTRE DE RELEVAGE DE CADRE ANODIQUE (PRCA). EN PLUS DE RÉDUIRE LES RISQUES DE CHUTE, LA SOLUTION QU'ILS ONT DÉVELOPPÉE EST ENTIÈREMENT CONÇUE EN ALUMINIUM.

L'équipe d'entretien doit faire régulièrement des travaux et des inspections sur la poutre de relevage de cadre anodique. Cet équipement engendre toutefois un risque de chute puisque la plateforme d'intervention est située à trois mètres du sol.

« Il s'agit d'un enjeu pour le travail en hauteur. Nous devons monter un échafaudage et il est donc presque impossible de faire une intervention rapide », mentionne Dominic Robin, superviseur à l'entretien, AP60.

Les Services ingénierie et Mécanique industrielle GC ont donc été impliqués afin de trouver une solution qui permettrait de sécuriser les employés d'entretien de la PRCA. En équipe, ils ont analysé les besoins des employés afin d'y répondre directement, et ce, en ne créant pas de nouveaux risques.

« Nous avons de nombreuses contraintes à respecter. Le nouvel équipement devait être permanent, non encombrant et amovible. Il ne devait, en aucun cas, se retrouver dans la ligne de tir lorsque la PRCA est en fonction », explique Vincent Villeneuve, chargé de projet, Services ingénierie, Opérations Atlantique.

Trois idées ont été proposées par Mécanique industrielle GC. C'est finalement l'ajout de garde-corps amovibles en aluminium qui a été retenu.

« La conception, sur mesure, était la solution la plus efficace. Nous avons fait des tests et des ajustements avec deux prototypes et cela s'est avéré très satisfaisant. D'ailleurs, la collaboration des mécaniciens a été très bénéfique pour bonifier les gardes », poursuit Carl Guérin, chargé de projet, Mécanique industrielle GC.

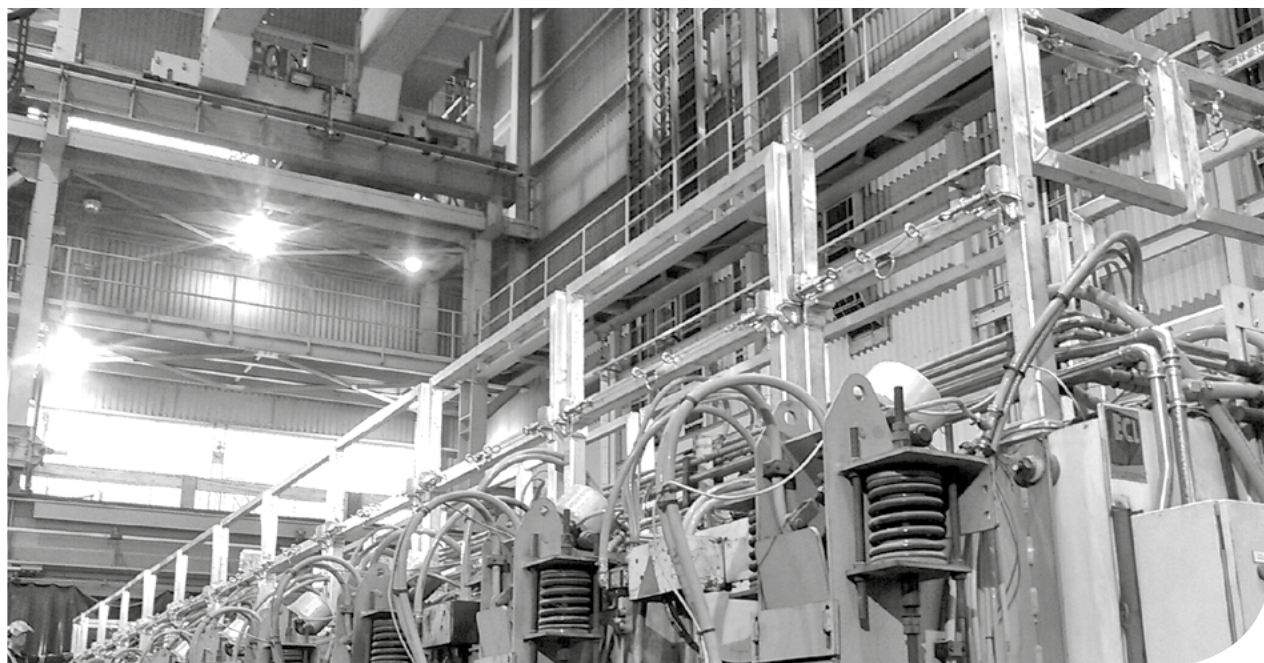
À partir du sol, les employés peuvent désormais déployer et rétracter les 24 sections de garde-corps qui ont été installées sur la poutre de relevage de cadre anodique.

« Depuis l'installation, en février, nous avons utilisé le nouvel équipement à deux reprises. C'est sécuritaire et nous avons une économie de temps non négligeable », souligne Daniel Gauthier, technicien mécanique, AP60.

Cette conception pourrait être utilisée dans les autres sites de Rio Tinto. « Nous sommes fiers du résultat. En plus de diminuer considérablement les risques de chute, nous mettons en valeur l'aluminium », conclut M. Villeneuve.



SUR LA PHOTO : **Dominic Robin**, superviseur à l'entretien, AP60, **Jérôme Lavoie**, surveillant de chantier, Services Ingénierie, **Carl Guérin**, chargé de projet, Mécanique industrielle GC, **Vincent Villeneuve**, chargé de projet, Services Ingénierie, **Daniel Gauthier**, technicien mécanique, AP60 et **Pascal Pearson**, mécanicien, AP60.



SUR LA PHOTO : Les garde-corps devaient impérativement être amovibles.

LE RENDEZ-VOUS DU GÉNIE RÉGIONAL

## UNE JOURNÉE DE VISION !

Tous les ingénieurs et gens du génie du Saguenay-Lac-Saint-Jean sont invités à participer, le vendredi 7 avril à l'hôtel Delta Jonquière, au rendez-vous du génie régional. Sous le thème vision et promotion de la réussite, cet événement rassembleur se veut une opportunité de mettre en lumière l'avenir et le potentiel de l'environnement économique régional.



**VENDREDI  
7 AVRIL**

7 h 30 à 16 h



**HÔTEL DELTA**

Jonquière



**VARIABLE**

Entre 0 \$ et 35 \$



**PRÉSIDENT  
D'HONNEUR**

Guy Gaudreault,  
directeur général  
Aluminerie Saguenay-  
Lac-Saint-Jean Rio Tinto



Pour obtenir plus d'information :

**WWW.RVGENIE\_SLSJ.EVENTBRITE.CA**

OPTIMISATION DES ÉQUIPEMENTS DE DRAINAGE À HYDRATE EST

# ÉLIMINATION DE RISQUES CRITIQUES

SUITE À UN AUDIT DE LA GESTION DES RISQUES CRITIQUES (CRM) SUR L'ÉNERGIE RÉSIDUELLE, L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN DE L'ENTREPRENEUR MÉTATUBE ATTRIBUÉE AUX RÉCHAUFFEURS DE L'HYDRATE EST A DÉVELOPPÉ UN OUTIL ET UNE NOUVELLE MÉTHODE DE TRAVAIL AFIN D'EFFECTUER LE DRAINAGE DES ÉQUIPEMENTS À DISTANCE. EN PLUS D'ÉLIMINER DES RISQUES CRITIQUES, CETTE OPTIMISATION ENGENDRERA UNE ÉCONOMIE ANNUELLE DE 100 000 \$.

Auparavant, le drainage des réchauffeurs était effectué à la haute pression. Cette méthode prenait en moyenne deux heures et exposait l'équipe à deux risques critiques : exposition à des substances dangereuses et décharge incontrôlée d'énergie.

« Il était évident que cette méthode de travail devait être améliorée pour assurer une meilleure protection des employés. Nous devions trouver une nouvelle façon de faire, à faible coût, afin d'éliminer ces risques », souligne François P. Gagné, surveillant principal Hydrate Est.

À partir d'équipements déjà existants, l'équipe de Métatube a développé une solution ingénieuse qui permet d'éliminer tout contact entre les employés et l'énergie résiduelle, et ce, sans effectuer de changements majeurs et coûteux. « Plusieurs employés s'étaient déjà questionnés à ce sujet. Nous avons déjà une bonne idée de ce qui devait être réalisé », explique Mathieu Boudreault, superviseur Métatube.

L'équipe a alors conçu, sur mesure, un piqueur mécanique lié à trois outils qui rend possible le drainage à plus de 10 pieds. Les employés se retrouvent donc à une distance qui permet d'effectuer la tâche en toute sécurité.

« Nous continuons de faire des ajustements, au fur et à mesure, afin de toujours améliorer nos équipements. Nous l'avons déjà utilisé à quatre reprises et nous pouvons déjà dire que les risques critiques sont éliminés. C'est une grande réussite », mentionne Pierre-Luc Boivin, mécanicien et chef d'équipe Métatube.

« Nous avons eu une excellente collaboration entre les différents intervenants. Plusieurs idées ont été mises en commun. De plus, un programme d'entretien préventif des équipements pour assurer la durabilité a été développé par l'équipe », ajoute François P. Gagné.

Lors de l'analyse de risques associée à la gestion de changement, l'équipe d'Hydrate Ouest a



SUR LA PHOTO : **Marc-André Roberge**, mécanicien Métatube, **Yves Blackburn**, soudeur Métatube, **Pierre-Luc Boivin**, mécanicien et chef d'équipe Métatube, **Fabien Côté**, soudeur Métatube, **Marc Villeneuve**, directeur des opérations Métatube, **Mathieu Boudreault**, superviseur Métatube et **François P. Gagné**, surveillant principal. ABSENTS : **Bruno Tremblay**, gestionnaire de contrat, **Égide Lavoie**, soudeur Métatube, **Vincent Côté**, journalier Métatube, **François Lemay**, mécanicien Métatube et **Jimmy Bouchard**, soudeur Métatube.

également été impliquée; cela a donc favorisé la réplication de cette nouvelle manière de faire qui est un franc succès pour Hydrate Est.

En plus de l'aspect sécurité maintenant nettement amélioré, ce changement engen-

drera une économie annuelle de 100 000 \$ pour Hydrate Est et Ouest en raison de la diminution du temps d'arrêt pour l'entretien, donc, du temps d'intervention des employés et des pertes énergétiques.

Complexe Jonquière // Installations portuaires et Services ferroviaires

NOUVELLE PROCÉDURE D'ENRAILLEMENT

# UNE ALTERNATIVE SÉCURITAIRE QUI CRÉE DE LA VALEUR

L'ÉQUIPE DU ROBERVAL-SAGUENAY A DÉVELOPPÉ UNE NOUVELLE PROCÉDURE AFIN DE FACILITER LE TRAVAIL DES PRÉPOSÉS LORS DE CERTAINS TYPES DE DÉRAILLEMENT. L'UTILISATION DE L'ENRAILLEUR, POUR REMPLACER UNE GRUE, GÉNÈRE DES ÉCONOMIES SUBSTANTIELLES.

Depuis quelques années, les préposés à la voie ferrée n'utilisaient plus l'enrailleur, une pièce métallique de près de 200 livres permettant de remonter les roues du wagon sur le rail. « Nous avons retiré cet équipement parce qu'il nous exposait à de multiples risques pour la sécurité, dont une ligne de tir, en raison de sa conception », explique Nicolas Waltzing, superviseur à la voie ferrée.

Depuis, lors des déraillements, une grue devait être utilisée afin de remettre les wagons sur les rails. Bien que la grue permette de reprendre les opérations, elle n'était toutefois pas rentable en termes de temps et d'argent; une intervention moyenne prenait près de trois heures et engendrait des coûts minimaux de 6 000 \$.

« À l'époque, lors du retrait de l'enrailleur, nous avons toutefois commandé un nouveau modèle, mieux conçu, qui a été très peu utilisé. En raison des lacunes observées avec la grue, nous avons décidé de faire des essais avec le nouveau modèle d'enrailleur. Les tests ont été concluants et sa remise en fonction nous a permis de créer de la valeur avec un actif que nous avons déjà », poursuit M. Waltzing.

Le nouveau modèle d'enrailleur, plus léger et stable, permet de répondre efficacement à notre besoin, tout en s'assurant de l'aspect sécurité; la faiblesse de l'ancien modèle.

« Nous avons effectué plusieurs tests qui ont permis de valider que l'équipement n'est pas risqué pour la santé et la sécurité des préposés. De plus, il est facile à transporter et permet des interventions plus rapides », mentionne Dany Potvin, préposé à la voie ferrée.

Désormais, les préposés ont deux options : la grue pour certains déraillements et l'enrailleur, pour d'autres, selon ce qui est le plus adapté en fonction du contexte de déraillement. Une procédure d'installation et d'utilisation des enraillleurs a été développée afin que les préposés respectent les différents paramètres tels que les distances, le type d'équipement à enrailler, etc.

« Toutes les méthodes utilisées sont adaptées à des situations précises. Elles sont ainsi efficaces et surtout, sécuritaires », conclut Nicolas Waltzing.



SUR LA PHOTO : **Nicolas Waltzing**, superviseur à la voie ferrée et **Dany Potvin**, préposé à la voie ferrée.



L'implication  
des partenaires d'affaires  
régionaux en 2016

**FOURNISSEURS**

Plus de  
**1 000**  
FOURNISSEURS

**518**  
IDÉES SOUMISES  
EN 2016  
dont 394 approuvées

**INGÉNIERIE**

Près de  
**200**  
ENTREPRENEURS  
impliqués dans des projets

**1 188**  
PROJETS  
ENTREPRIS

Près de  
**1,3 MILLION**  
D'HEURES TRAVAILLÉES

**ENTREPRENEURS**

Taux de blessure record  
**0,30** AIFR

**4 MILLIONS**  
D'HEURES TRAVAILLÉES

**Photo à la Une**

Félicitations à nos récipiendaires 2016.

**GALA RECONNAISSANCE 2016**

# SOULIGNER L'EXCELLENCE DE NOS PARTENAIRES RÉGIONAUX

LE JEUDI 9 MARS SE TENAIT, AU CENTRE CULTUREL DU MONT-JACOB, LE GALA RECONNAISSANCE 2017 DES PARTENAIRES D'AFFAIRES RÉGIONAUX DE RIO TINTO. CET ÉVÉNEMENT ANNUEL EST UNE INITIATIVE DE LA GESTION RÉGIONALE DES ENTREPRENEURS AINSI QUE DU SERVICE DES APPROVISIONNEMENTS DE RIO TINTO. IL A POUR BUT DE RECONNAÎTRE LES FOURNISSEURS ET LES ENTREPRENEURS S'ÉTANT LE PLUS DÉMARQUÉS EN 2016 EN TERMES DE SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT (SSE), DE GESTION DE CONTRATS, DE CRÉATION DE LA VALEUR ET DE LEADERSHIP.

Pour l'occasion, Gervais Jacques, directeur exécutif des Opérations Atlantique de Rio Tinto, Aluminium était présent afin de souligner l'importante contribution de chacun.

« Les fournisseurs et les entrepreneurs travaillent quotidiennement dans nos installations. Leurs efforts contribuent à améliorer nos performances, tant en santé-sécurité qu'au niveau des opérations. Il était important pour moi d'être présent afin de reconnaître l'excellent travail qui a été fait. Il s'agit aussi d'une occasion pour partager de l'information sur notre entreprise et nos marchés. Je félicite tous les récipiendaires pour leur travail remarquable et leur contribution aux activités de production d'aluminium », souligne Gervais Jacques.

Neuf prix d'excellence ont été remis afin de souligner les meilleures performances des fournisseurs et entrepreneurs au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Plus de 250 personnes provenant d'une centaine d'entreprises ont assisté à cette cérémonie.

Rio Tinto remercie l'ensemble des participants à ce rendez-vous important et félicite les entrepreneurs et fournisseurs pour leurs réussites.

**BEAUCOUP DE TRAVAIL EN COULISSES**

Le succès de cet événement est aussi attribuable au Comité organisateur qui a investi près de 400 heures étalées sur 11 mois, dont trois de façon assidue, à la réalisation des différentes étapes. De la logistique, en passant par la sélection des nommés et des récipiendaires, jusqu'à la scénarisation du gala de reconnaissance et la création d'une vidéo; il ne faut pas oublier le travail préparatoire qui s'est effectué en coulisses.

« Cet événement est important pour nous tous. C'est un moment très attendu par nos partenaires d'affaires et les représentants de Rio Tinto. Il y a beaucoup de gens impliqués dans notre Gala, principalement dans le processus de sélection

et d'énergie investi par le comité dans la mise en place de cet événement. La plus belle des récompenses nous l'avons lorsque les récipiendaires se présentent sur scène, avec de fierté, pour recevoir un prix. De plus, il s'agit d'une excellente carte de visite pour nos nominés et récipiendaires pour leur entreprise dans l'industrie », souligne Gilles Gaudreault, membre du Comité organisateur et animateur du Gala.



▲ SUR LA PHOTO : Gilles Gaudreault, coordonnateur Service approvisionnement, Complexe Jonquière-IPSF, Lynda Tremblay, acheteur négociateur, Marie-Ève Simard, aide aux projets, Services ingénierie (Adecco) et Pascale Emond, conseillère en communication interne COA et IPSF (par intérim). ABSENT : Sylvain St-Gelais.



## VOX POP



**François Gagné**  
et  
**Gérald Bergeron**  
Métatube Inc.

« Nous avons le sentiment du devoir accompli. Notre équipe est proactive, engagée et motivée afin d'améliorer quotidiennement les méthodes de travail. La sécurité, c'est notre priorité. »



**Marilyn Gilbert-Martel**  
Groupe Gilbert

« La mention coup de cœur, c'est vraiment une belle surprise. Nous avons développé plusieurs initiatives SSE et amélioré grandement l'efficacité de nos opérations. C'est une belle preuve de l'efficacité de notre engagement et de notre leadership. »



**Patrick Boily**  
Les Excavations  
G. Larouche Inc.

« Notre équipe est très impliquée afin de trouver des solutions novatrices permettant de réduire les coûts et d'assurer la sécurité. Le prix que nous avons remporté est une belle fierté partagée. »



**André Doucet**  
Veolia

« Nous n'aurions pas d'aussi bons résultats sans l'implication de tous nos employés. Nous voulons avoir toujours les bonnes personnes à la bonne place afin de tirer le plein potentiel de chacun. »



# Félicitations à nos récipiendaires 2016 !

## SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

OPÉRATION ET ENTRETIEN

### ➤ Métatube Inc.



Luc Cyrenne, Philippe Thibeault (Rio Tinto) – Frédéric Gagnon, Gérald Bergeron, François Gagnon, Marc Villeneuve (Métatube Inc.) – Luc Morissette et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

PROJETS

### ➤ Poly-Toiture Inc.



Luc Cyrenne, Pascal Choquette (Rio Tinto) – Normand Bilodeau (Poly-Toiture Inc.) – Daniel Nepton et Régis Tremblay (Rio Tinto).

## SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

CONTRATS AD-HOC, SERVICES ET TRANSPORT

### ➤ Les Entreprises de Sciage de Béton Saguenay



Luc Cyrenne, Ghislain Néron (Rio Tinto) – Nicolas Tremblay, Gaétan Tremblay, Marie-Anne Tremblay (Les Entreprises de Sciage de Béton Saguenay) – Jean-François Gauthier et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## CRÉATION DE VALEUR ET GESTION DE CONTRATS

FOURNISSEUR DE BIENS

### ➤ A.W. Chesterton



Luc Cyrenne, Josée Boivin (Rio Tinto) – Robert Laforest (A.W. Chesterton) – Rock Morasse et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## CRÉATION DE VALEUR ET GESTION DE CONTRATS

GESTION DE CONTRATS

### ➤ Contrôles Laurentide



Luc Cyrenne, Sylvain Lemay (Rio Tinto) – Yves Munger, Raymond Yelle, Simon Levert (Contrôles Laurentide) – Marie-Josée Boily et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## CRÉATION DE VALEUR ET GESTION DE CONTRATS

CRÉATION DE LA VALEUR

### ➤ Les Excavations G. Larouche Inc.



Luc Cyrenne (Rio Tinto) – Jean-René Dionne, Patrick Boily, Michel Laprise, Pier-Luc Bouchard (Les Excavations G. Larouche Inc.) – Guylaine Bourbeau et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## CRÉATION DE VALEUR ET GESTION DE CONTRATS

GÉNÉRATION D'IDÉES

### ➤ Métatube Inc.



Daniel Koempel, Luc Cyrenne (Rio Tinto) – Frédéric Gagnon, François Gagné, Gérald Bergeron, Marc Villeneuve (Métatube Inc.) – Caroline Gagné et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## ÉLITE

LEADERSHIP VISIBLE DE LA DIRECTION

### ➤ Veolia



Luc Cyrenne, Jean-François Nadeau (Rio Tinto) – André Doucet, Benoit Roy (Veolia) – Ingrid Ladouceur et Daniel Nepton (Rio Tinto).

## ÉLITE

MENTION SPÉCIALE « COUP DE CŒUR »

### ➤ Groupe Gilbert



Luc Cyrenne (Rio Tinto) – Guy Paré, Marilyn Gilbert-Martel, Mario Gilbert (Groupe Gilbert) – Gervais Jacques et Daniel Nepton (Rio Tinto).



## Nouveau prix pour le Gala 2017

Lors du Gala, les partenaires d'affaires régionaux de Rio Tinto ont été informés qu'un nouveau prix en développement durable sera ajouté à la prochaine édition. Ce premier prix de reconnaissance en développement durable mettra en lumière les fournisseurs qui se démarquent par leurs bonnes pratiques en la matière. L'objectif est de permettre aux entreprises de briller et de rayonner en posant des gestes profitables et qui

ont des retombées positives sur les travailleurs, la collectivité et l'environnement. Ce prix sera attribué en collaboration avec le Centre québécois de développement durable.

### ➤ Détails :

[www.pmedurable02.com](http://www.pmedurable02.com)

CONCEPTION D'UN NOUVEAU PROTECTEUR DE FOUR

# UN BON COUP TRANSFÉRABLE

DES EMPLOYÉS DU CENTRE DE COULÉE 45 ONT TROUVÉ UN ÉQUIPEMENT DURABLE ET FIABLE AFIN DE REMPLACER LES FILETS DE TISSU INSTALLÉS SOUS LES FOURS DE COULÉE QUI RÉDUIT CONSIDÉRABLEMENT L'EXPOSITION DES EMPLOYÉS À DEUX RISQUES CRITIQUES. EN PLUS DE MINIMISER LES RISQUES DE CHUTE ET D'ÉCRASEMENT, CE BON COUP DE CRÉATION DE VALEUR AMÈNE DES ÉCONOMIES ANNUELLES DE PLUS DE 20 000 \$.

Les filets de tissu qui étaient initialement installés sous les fours avaient une durée de vie maximale d'un mois puisqu'ils se déchiraient rapidement ou fondaient au contact du métal en fusion.

« Lorsque les filets étaient endommagés, les risques de chute et d'écrasement étaient plus grands puisque les employés y étaient exposés. De plus, l'entretien était très coûteux puisque nous devons les changer régulièrement », mentionne Michaël Lalancette, surveillant principal.

Le groupe en prévention du Centre de coulée était donc à la recherche d'une solution pour enrayer cette problématique.

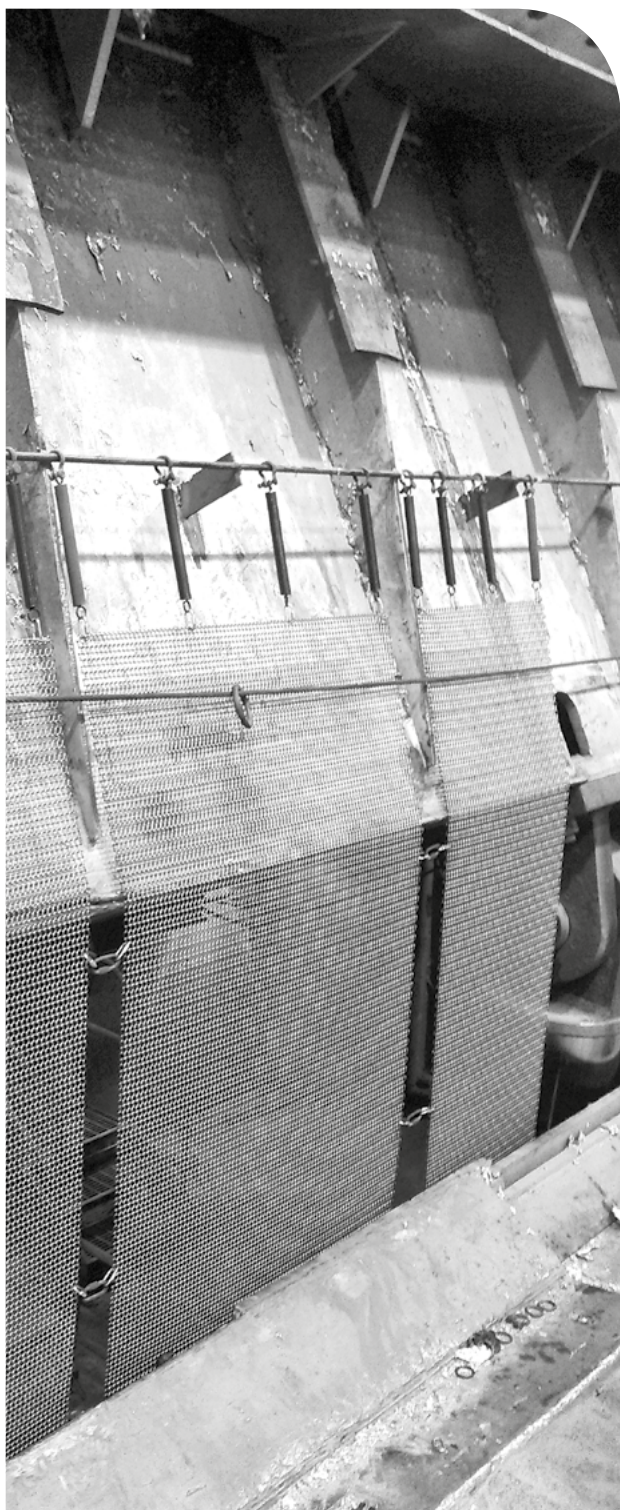
Louis Lessard, technicien mécanique au Centre de coulée, a donc proposé une première piste de solution. « Nous avons fait des tests avec des chaînes en métal, comme cela risquait d'être beaucoup plus résistant que les filets. Toutefois, ça ne répondait que partiellement à notre besoin en raison de la limitation en matière de malléabilité », explique-t-il.

Suite à la poursuite de la réflexion autour d'une solution, Luc Côté et Michaël Gagnon ont eu une autre idée. Ils ont découvert une cotte de mailles en stainless utilisée pour l'industrie alimentaire qui possédait les atouts requis pour l'usage sous les fours.

« Dès qu'ils m'ont parlé de ce produit, je savais que c'était ce que nous cherchions depuis longtemps. Après des essais fructueux, nous avons décidé d'aller de l'avant. Une entente avec une compagnie québécoise a été conclue. Elle conçoit désormais, sur mesure, une cotte de mailles qui s'accroche sous nos fours », affirme le technicien mécanique.

Les six premières cottes de mailles ont été installées, en novembre dernier, sous le four 40 et les résultats dépassent les attentes. « C'est incroyable, nous avons désormais une solution durable, fiable, malléable et économique qui permet de minimiser les risques d'accident », souligne Michaël Lalancette.

De plus, cette solution novatrice a déjà été partagée avec les autres installations.



Les six premières cottes de mailles ont été installées, en novembre dernier, sous le four 40 et les résultats dépassent les attentes.



SUR LA PHOTO : Michaël Lalancette, surveillant principal, Louis Lessard, technicien mécanique, Luc Côté, planificateur à l'entretien et Michaël Gagnon, technicien mécanique. ABSENT : Patrick Tremblay, superviseur à l'entretien.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

## L'importance d'exprimer son degré de satisfaction dans RTTMS

TiTrucs@riotinto.com

» *Le reconnaissez-vous ?*

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Surveillez-le dans votre boîte de courriels!

RETRAIT DE L'ÉCUME DU FOUR ALUMINIUM

# UN NETTOYAGE MÉCANISÉ ET PLUS SÉCURITAIRE

DEPUIS LE MOIS D'OCTOBRE DERNIER, L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN ET D'OPÉRATION DU CENTRE DES PRODUITS ANODIQUES (CPA) DE L'USINE ARVIDA UTILISE DEUX NOUVEAUX ÉQUIPEMENTS, FIABLES ET SÉCURITAIRES, POUR RETIRER LES ÉCUMES QUI S'ACCUMULENT À L'INTÉRIEUR DU FOUR D'ALUMINIUM.

Auparavant, l'écumage du four était effectué lors des arrêts réguliers par une équipe multidisciplinaire composée d'employés de Rio Tinto et de Constructions L. Venne et Fils. L'écumage partiel s'effectuait, en surface seulement, avec une grappe. Essentiellement, la majeure partie des écumes était retirée à l'aide de marteaux piqueurs opérés manuellement.

« L'équipe devait se relayer à plusieurs reprises étant donné les contraintes thermiques élevées. Toutefois, bien que la méthode permette de faire le travail correctement, elle engendrait des risques de brûlure, d'écrasement des doigts et de blessure musculo-squelettique pour les opérateurs. De plus, avec cette méthode manuelle, il était difficile de retirer les écumes en totalité; ce qui était problématique, car les accumulations répétées réduisaient considérablement le volume de métal dans le four d'aluminium », explique Daniel Bergeron, représentant des travaux, Scellement des anodes.

En juin 2016, l'équipe s'est donc réunie pour identifier des solutions qui permettraient d'enlever ces problématiques. Deux alternatives ont été envisagées : l'ajout d'une grappe conçue sur mesure pour faire l'écumage à chaud, en profondeur, lorsque le four est en opération et l'ajout d'une plateforme adaptée avec un brise-roche de type Tramak mécanique incorporé lorsque le four est en arrêt.

Les entrepreneurs Alfred Boivin et Réfraco ont donc été mis à contribution afin de développer et concevoir une grappe d'écumage montée sur un chargeur à benne.

« Ce premier équipement permet de retirer l'écume pendant que le four est en fonction à une température interne de 974 degrés Celsius. Cette nouvelle façon de faire est efficace et sécuritaire puisque les opérateurs ne sont pas exposés aux différents risques », mentionne M. Bergeron.

Les entrepreneurs ont également conçu une plateforme amovible afin d'y installer un équipement mécanique de type Tramak qui permet de casser les écumes.

« Avec ces deux nouveaux équipements, nous avons éliminé la plupart des risques. De plus, en raison de leur efficacité et de la facilité à les opérer, nous envisageons des gains de temps d'intervention qui sont à définir au cours des prochaines réflexions. C'est une solution vraiment bénéfique », souligne-t-il.

Une nouvelle méthode de travail a d'ailleurs été établie, avec Constructions L. Venne et Fils, dans le but de bien informer les opérateurs des modalités d'usage de ces nouveaux équipements, principalement en raison de la coactivité.

« Ce projet est un énorme travail d'équipe. Il y a eu beaucoup d'initiatives de l'interne et des entrepreneurs. La collaboration est au cœur du succès des solutions que nous avons développées », conclut-il.



## ► Un travail d'équipe

SUR LA PHOTO :

**Maxime Tremblay**, Réfraco, **Daniel Bergeron**, représentant des travaux, Scellement des anodes et **Marc Riverin**, Alfred Boivin. ABSENTS : **Marc Allaire**, Centre des produits anodiques (CPA), **Gabrielle Lemay-Bourque**, CPA, **Rémi Buteau**, gestion des actifs, **Patrice Bergeron**, Alfred Boivin, **Xavier Boulianne**, Réfraco et l'équipe des Constructions L. Venne et Fils.



## ► Grappe d'écumage

SUR LA PHOTO :

La grappe d'écumage manipulable avec un chargeur à benne permet de retirer l'écume pendant que le four est en fonction.



## ► Plateforme

SUR LA PHOTO :

La plateforme permet de casser l'écume avec un marteau piqueur lorsque le four est arrêté.

CAMPAGNE DE FINANCEMENT VIVRE + DE LA FONDATION DE MA VIE

# RIO TINTO DONNE 1 MILLION \$

RIO TINTO ALUMINIUM A ANNONCÉ, LE 23 MARS DERNIER, UN DON D'UN MILLION DE DOLLARS À LA CAMPAGNE VIVRE + DE LA FONDATION DE MA VIE QUI VISE À PERMETTRE AUX RÉSIDENTS DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN ET DE LA CÔTE-NORD D'AVOIR ACCÈS À DE MEILLEURS SOINS DE SANTÉ PRÈS DE LEUR RÉSIDENCE.

La Grande Campagne 2016-2020 de la Fondation de ma vie a pour objectif d'amasser 15 millions de dollars pour l'Hôpital de Chicoutimi.

« Rio Tinto croit à l'importance du soutien aux institutions et organisations des communautés où il est établi, a déclaré Étienne Jacques, vice-président, Santé, sécurité et environnement chez Rio Tinto Aluminium. Cette grande campagne permettra à la population de toute la région d'obtenir des soins médicaux à la fine pointe, d'avoir accès à plus d'options pour rester en santé et ainsi, bénéficier d'une qualité de vie supérieure. »

Jusqu'à maintenant, la Fondation de ma vie a récolté une somme de 7,3 M\$. Les dons permettront de financer plusieurs projets dans quatre grands volets : les équipements, la recherche, le support au mieux-être et les projets ponctuels.

« Le Saguenay-Lac-Saint-Jean compte plusieurs enjeux en termes de vieillissement de la population, de cas de cancer et d'obésité. Pour ces raisons, il est primordial d'investir dans des installations et des équipements permettant de faire en sorte que notre population n'ait pas à traverser la Réserve faunique des Laurentides pour se faire soigner », mentionne Jean-François Girard, président du Conseil d'administration de la Fondation de ma vie.

## CONTRIBUTION RÉGIONALE DE RIO TINTO

Au Saguenay-Lac-Saint-Jean, le groupe Aluminium de Rio Tinto contribue de façon significative à la communauté, et ce, depuis plus de 90 ans. Le groupe appuie une centaine d'organismes



régionaux, notamment la Traversée internationale du lac Saint-Jean, l'Orchestre symphonique du Saguenay-Lac-Saint-Jean, Centraide et le Festival International des Rythmes du Monde. Nous avons également offert notre soutien à de nombreuses initiatives de recherche menée à l'UQAC et contribué à la création d'un pavillon de la culture autochtone.

SUR LA PHOTO : Étienne Jacques, vice-président, Santé, sécurité et environnement chez Rio Tinto Aluminium et Guy Gaudreault, directeur général, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

ORCHESTRE SYMPHONIQUE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

# SOUTIEN FINANCIER DE 75 000 \$



RIO TINTO EST FIER DE SOUTENIR LA CAMPAGNE DE FINANCEMENT DE L'ORCHESTRE SYMPHONIQUE DU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN EN VERSANT UNE SOMME DE 75 000 \$.

Le 10 mars dernier, lors d'une rencontre de presse, l'Orchestre a officialisé le lancement d'une levée de fonds afin de recueillir des dons de 100 000 \$ par année, pendant trois ans. L'objectif est de pérenniser le Fonds de l'Orchestre qui permettra d'assurer la durabilité des activités. Chaque dollar donné pourra rapporter jusqu'à 3 \$ à l'Orchestre grâce à un programme de subventions gouvernementales.

Rio Tinto a été le premier donateur à participer afin d'assurer un avenir durable à l'organisation. « Nous partageons avec l'Orchestre une histoire de près de 30 ans, notamment avec la création du Quatuor Alcan, aujourd'hui le Quatuor Saguenay. Nous avons mis fin au partenariat récurrent en raison de l'évolution de nos créneaux en matière de dons et commandites dans la région, mais cela ne signifie pas que nous mettons fin à notre longue collaboration avec l'Orchestre, bien au contraire », souligne Frédéric Laroche, directeur Technologie Arvida, Centre de recherche et de développement Arvida.

La première tranche de 100 000 \$ est presque atteinte puisque la Banque Royale du Canada a également accordé une somme de 10 000 \$ à cette campagne de financement. Dans les prochains mois, les petites et moyennes entreprises seront invitées à collaborer à la hauteur de leurs moyens.

« Nous sommes ici avec l'Orchestre pour encourager d'autres entreprises de la région à emboîter le pas en participant à cette campagne. Ensemble, nous pouvons soutenir cette institution régionale et continuer de faire rayonner la culture au Saguenay-Lac-Saint-Jean et ailleurs dans le monde », a déclaré M. Laroche.

SUR LA PHOTO : Christine Boily, directrice générale de l'Orchestre symphonique du Saguenay-Lac-Saint-Jean, Michel Harvey, président de l'Orchestre et Frédéric Laroche, directeur Technologie Arvida, Centre de recherche et de développement Arvida, sont entourés des membres du Quatuor Saguenay.

P R I X

BRAVO!

## Santé, sécurité et environnement

- Participation à la modernisation du centre de traitement des eaux et à l'ajout du système GEM



Mathieu Tremblay, Éric Fortin, Dominic Jolin, Carl Gagnon, Bruno Bourassa, Geneviève Doyer et Eddie Martin (chef de service Coulée). ABSENTS : Guy Bouchard, André Boudreault, Éric Cinq-Mars, Cyrille Germain-Frigon, Guillaume Girard, Danny Jean et Mario Lachance.

- Création d'un local d'entreposage et d'un processus d'entretien des appareils respiratoires Versaflo



André Poirier, Pascal Charrier, Kathie Gobeil, Carl Bergeron, Jean-Denis Côté, France Gagné, Catherine Simms, Simon Bergeron, Gérald Simard, Pierre-David Martel, Michel Bernier, Sylvain Tremblay et Stéphanie Gignac (chef de service Électrolyse). ABSENTS : Alexandre Tremblay-Girard, Jean-François Gagné, Sylvain Gauthier, Gérald Simard, Richard Hébert et Dave Trottier.

- Obtention d'excellents commentaires à la suite de l'audit externe sur la sécurité des procédés



Sébastien Perron, Antoine Morin, Jean-Sébastien Bouchard et Bruno Boutin (chef de service Entretien et Gestion des entrepreneurs). ABSENTS : Cyrille Germain-Frigon, Guillaume Girard et Marie-Josée Dion.

## Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

- Production de P0303 très haute pureté



Dominique Villeneuve (chef de service Technique), Luc Dufour, Jean-Philippe Aubut, Michaël Nepton, Sylvain Desgagné, Carl Bergeron, Francis Perron et Stéphanie Gignac. ABSENTS : Stéphane Bergeron, Michaël Gallant, Louis Savard-Gagnon, François Gagnon, Alexandre Tremblay-Girard, François Pearson, Suzanne Tremblay, Carl Bergeron et Francis Gagnon-Gauthier.

- Récupération d'alumine aux cuves lors de leur arrêt



Mario Pageau (surveillant principal Électrolyse), André Boivin, Carl Bergeron, Stéphanie Gignac et Richard Bouchard (surveillant principal SOP).

- Amélioration du rendement Faraday



Stéphanie Gignac, Sébastien Perron, Réal M. Tremblay, Sylvain Desgagné, Marc Dufour, Michaël Nepton, Alain Bérubé, Luc Dufour, Mario Pageau, Réginald Girard et Dominique Villeneuve. ABSENTS : Alexandre Tremblay-Girard et Francis Gagnon-Gauthier.

- Fonctionnement à un élévateur à godet par phase au lieu de deux dans l'épurateur CTG



Richard Bouchard, André Boivin, Eric Laliberté, Bernard Gravel, Maxime Gagné et Stéphanie Gignac. ABSENTS : Marc Boily et Marc St-Pierre.

- Augmentation du taux de rainurage



Catherine Fillion (chef de service Anodes), Jean-François Fortin, Jacques Guay, Luc Audet et Guillaume Villeneuve. ABSENTS : Marie-Josée Dion, Alexandre Keays et André Guertin.

- Obtention du respect des garanties après la réparation des pièces par la mise en place d'un processus de gestion



Robin Cloutier, Sylvain Payer, Pierre Laprise, Guy Lauzier, Annie Lavoie, Frédéric Mercier et Bruno Boutin. ABSENT : Claude Tremblay.

- Transport des anodes : efficacité de la négociation du contrat et révision de la stratégie d'entretien des remorques



Éric Tremblay, Carol Tremblay, Daniel Claveau, Sylvain Simard, Marc-André Deschênes et Bruno Boutin. ABSENTS : Michel Dubé et Michel Roy.

## Engagement des parties prenantes

- Implication dans la production en temps régulier au scellement TMB



Jacques Guay, Jean-François Fortin, Nicolas Tremblay, Frédéric Dufour, Daniel Claveau et Catherine Fillion. ABSENTS : Sylvain Pageau, Alexandre Keays, Delano Guérin, Jean-François Simard, Patrick Béland, Étienne Lefrançois, André Guertin, Nicolas Fortin, Carol Lapointe et Steeve Girard.

- Réfection majeure du four Riedhammer



Catherine Fillion, Guillaume Villeneuve, Yves-Mario Tremblay, Daniel Lavoie, Serge Deschenes, Yves Tremblay, Pierre Morin, Stéphane Dallaire, Roby Blackière, Éric Jean, Dominique Villeneuve et Stéphanie Gignac. ABSENTS : Philippe Groleau, Marie-Josée Dion, Diane Tremblay, Robin Gilbert, Éric Aubin et David Simard.

## Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

### ➤ Amélioration significative du rendement Faraday



**Stéphanie Gignac** (chef de service Électrolyse), **Michel Dubé**, **Sébastien Perron**, **Robert Racine**, **Raphaël Bélanger**, **Marc Gauthier**, **Steve Dufour**, **Martin Boucher**, **Charles Gauthier**, **Martin Bouchard**, **Marie-Lou Bernard**, **Richard Guay** (directeur des opérations) et **Dominique Villeneuve** (chef de service Technique).  
ABSENTS : **Luc Boudreault**, **Jimmy Gagnon**, **Frank Leclerc**, **Éric Richard**, **Denis Noël** et **Dave Dostie**.

### ➤ Rectification du seuil de recouvrement métallurgique



**David Gagnon** (surveillant principal Coulée), **Dominique Villeneuve**, **Patrice Robichaud**, **Guillaume Girard** et **Richard Guay**.  
ABSENTS : **Frédéric Savard** et **Danny Jean**.

### ➤ Mise en production de la table Octoshape



**David Gagnon**, **Frédéric Larouche**, **Patrice Robichaud**, **Guillaume Girard**, **Jeannot Morin** et **Richard Guay**.  
ABSENTS : **Philippe Bergeron**, **Bruno Bourassa**, **Pierre Guérin**, **Frédéric Bouchard**, **Claude Mercier**, **Alex Houde**, **Eric Murray**, **Cécilia Waters**, **Luc Dufour**, **Patrick Lachance**, **Serge Risser** et **Frédéric Savard**.

### ➤ Réduction des bris de tube à bain



**Richard Guay**, **Rémi Paquet**, **Patrick Morissette**, **Charles Gauthier** et **Bruno Boutin** (chef de service Entretien et Gestion des entrepreneurs).

### ➤ Économies relatives au sabot de la sableuse



**Bruno Boutin**, **Robin Simard** et **Richard Guay**.

### ➤ Transfert de bonnes pratiques entre les garages P155



**Bruno Boutin**, **Maxime Riverin**, **Eric Tremblay**, **Pierre-Luc Cloutier** et **Richard Guay**.  
ABSENT : **Yves Pelletier**.

## La Chorale du CRDA présente son concert du printemps



Cette saison, la Chorale soutient l'équipe cycliste du CRDA qui participera à la neuvième édition du 1 000 km du Grand défi Pierre Lavoie. Le programme largement francophone, comprenant de nombreux chants tirés du répertoire québécois, saura ravir tous les publics.

Les choristes, tous bénévoles, sont des employés actifs ou retraités de différents sites de Rio Tinto de la région, ainsi que des membres de leur famille. La chorale œuvre au Saguenay depuis presque 20 ans. Elle est dirigée par Alain Alexandre, qui est accompagné par Nathalie Lépine et un ensemble musical.

**13 mai 2017 - 19 h 30**  
Salle François-Brassard  
Cégep de Jonquière

Admission : 20 \$  
Billet jeunesse : 10 \$  
(moins de 18 ans)

Pour réserver vos billets, communiquez avec :

Nathalie Lavoie | 418 550-3850 | [nathalie.lavoie@riotinto.com](mailto:nathalie.lavoie@riotinto.com)  
Anne Wittmeyer | 418 818-3182 | [anne.wittmeyer@riotinto.com](mailto:anne.wittmeyer@riotinto.com)

P R I X

# BRAVO!

## Engagement des parties prenantes

- Implication dans l'équipe du comité santé-sécurité de l'électrolyse



Stéphanie Gignac, Marc Gauthier, Michel Dubé, Simon Ouellet et Richard Guay. ABSENTS : Marc-Antoine Simard, Robert Girard, Mario Bilodeau et William Bouchard.

- Travail exemplaire en 2016



Stéphanie Gignac, Rénaud Dubois et Richard Guay.

- Contribution à la réussite des travaux lors de l'arrêt majeur à la coulée

RÉCIPENDIAIRES : Denis Grondin, Jasmin Emond et Daniel Bédard

## Santé, sécurité et environnement

- Organisation de la circulation à l'entrée du Pathex



Stéphanie Gignac, Daniel Gagné, Jean-François Routhier, Marc Gauthier, Sylvie Rannou, France Harvey, Marie-Lou Bernard, Jean Tremblay et Richard Guay. ABSENTS : Louis-Martin Boivin et Gilles Gauthier.

- Implantation d'un système d'ouverture en redondance sur les MAFI



David Gagnon, Jacques Boutin, Marc Belley, Martin Bilodeau, Carl Simard, Carl Pilote, Christian Tremblay, Marcel Tremblay, Charles Bouchard, (JMY) et Richard Guay. ABSENT : Pascal Lavoie.

- Développement d'un outil pour le remplacement des marteaux piqueurs



Bruno Boutin, Réjean Leblanc et Richard Guay. ABSENT : Denis Tremblay.

- Amélioration de la sécurité dans le stationnement principal



Bruno Boutin, Jacques Boutin, François Fortin, Michel Dubé, Serge Tremblay et Richard Guay. ABSENTS : Robert Girard et Jacques Blackburn.

## Nominations

COMPLEXE JONQUIÈRE  
CENTRE DE CALCINATION  
ET HYDRATE EST

USINE DE FLUORURE ET UTB



Marie-Hélène Malenfant  
Ingénieure électrique



Benoît Jacob  
Ingénieur électrique

## Avis de décès

### MORIN, Bertrand

Est décédé le 23 janvier 2017, à l'âge de 92 ans, Bertrand Morin de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### IMBEAULT, Marcel

Est décédé le 27 janvier 2017, à l'âge de 88 ans, Marcel Imbeault de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### ST-LAURENT, Noël

Est décédé le 28 janvier 2017, à l'âge de 72 ans, Noël St-Laurent de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### DUMAS, Georges M

Est décédé le 30 janvier 2017, à l'âge de 85 ans, Georges Dumas de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service du Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### LESSARD, Georges

Est décédé le 2 février 2017, à l'âge de 72 ans, Georges Lessard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

### DESGAGNÉ, René

Est décédé le 3 février 2017, à l'âge de 94 ans, René Desgagné de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 36 ans, il était au service du Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### LAVOIE, Antonio

Est décédé le 7 février 2017, à l'âge de 86 ans, Antonio Lavoie d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### TORESSAN, Valentino

Est décédé le 9 février 2017, à l'âge de 89 ans, Valentino Toressan de Sutton. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 45 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GAUTHIER, Antoine

Est décédé le 20 février 2017, à l'âge de 101 ans, Antoine Gauthier de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SUIVI ENVIRONNEMENTAL SHIPSHAW 13

# AMÉNAGEMENTS EFFICACES POUR L'HABITAT DU POISSON

LES AMÉNAGEMENTS MIS EN PLACE SUR LA RIVIÈRE-À-MARS, À LA SUITE DE LA CONSTRUCTION DU 13<sup>E</sup> GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR À LA CENTRALE HYDROÉLECTRIQUE DE SHIPSHAW, DONNENT LES RÉSULTATS ATTENDUS. C'EST CE QUE RÉVÈLENT LES BIOLOGISTES D'ENGLobe, DANS LE PLUS RÉCENT RAPPORT D'ÉVALUATION DES MESURES DE COMPENSATION POUR L'OMBLE DE FONTAINE ANADROME DANS LA RIVIÈRE-À-MARS, ENVOYÉ À PÊCHES ET OCÉANS CANADA.

Dans le cadre du projet d'optimisation de la centrale hydroélectrique de Shipshaw, l'une des mesures de compensation pour l'habitat du poisson consistait à aménager 15 frayères pour l'omble de fontaine anadrome dans quatre étangs secondaires longeant la rivière-à-Mars et à corriger deux seuils afin d'y favoriser la montaison des géniteurs. « Nous avons des exigences gouvernementales à respecter. Un suivi rigoureux de l'intégrité des aménagements devait être effectué sur une période minimale de six ans suivant les travaux de compensation qui ont été réalisés en 2011 », mentionne Simon Durocher, conseiller en environnement, Rio Tinto.

### CHENAL DE L'ÎLE WILSON

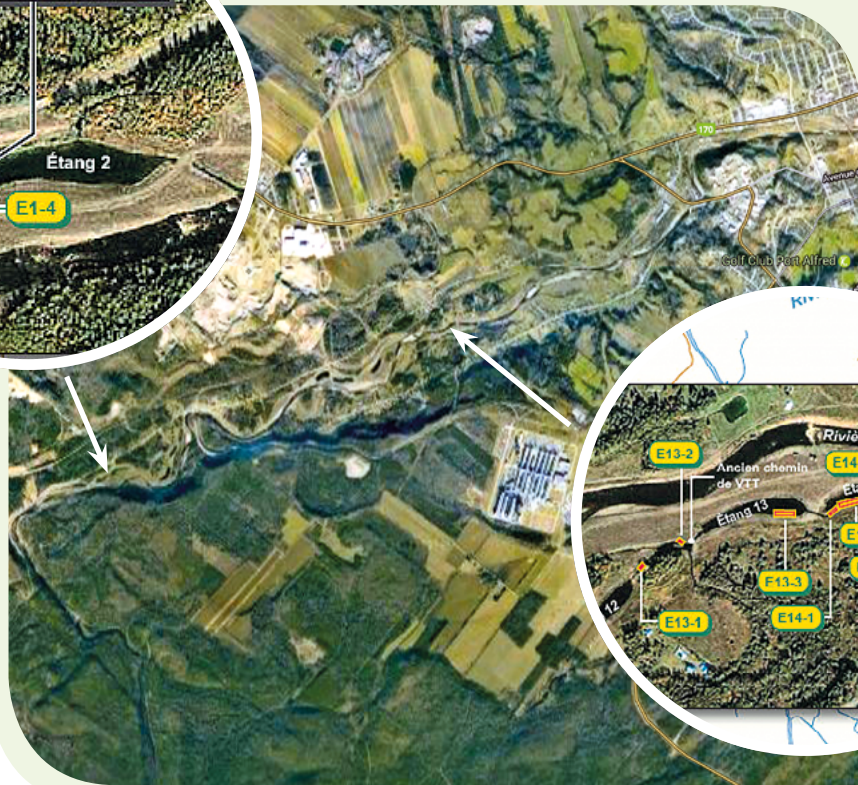
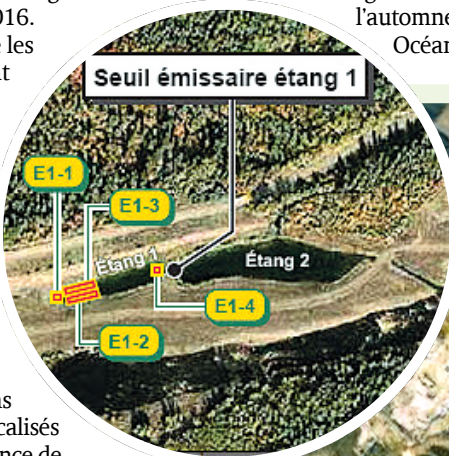
En mai, Englobe effectuera la dernière évaluation de la frayère multispécifique pour le doré jaune et les espèces frayant en eau vive. Cette deuxième mesure de compensation est située dans le chenal de l'île Wilson, en aval du canal de fuite de la centrale. « Nous avons une belle collaboration avec les biologistes d'Englobe qui effectuent, depuis le début de ce projet, un excellent travail afin de nous aider à mettre en œuvre des projets de compensation et ainsi respecter nos engagements en matière d'environnement », souligne Simon Durocher.

Le dernier rapport d'évaluation des aménagements sera envoyé à l'automne 2017 à Pêches et Océans Canada.

Le suivi a été effectué par des biologistes d'Englobe en 2012, 2014 et 2016. « L'objectif est de s'assurer que les frayères aménagées demeurent adéquates et stables », explique Geneviève Tremblay, biologiste, Englobe.

Le suivi de l'intégrité des deux émissaires a permis de confirmer qu'ils offraient des caractéristiques favorisant la montaison des ombles de fontaine anadromes présents dans la rivière-à-Mars. Les observations de géniteurs dans les étangs localisés à l'amont de ces seuils et l'absence de rassemblements en aval confirment l'efficacité de ces aménagements. En ce qui concerne les frayères, le suivi des caractéristiques indique toutefois que, selon les sites, les surfaces propices à la reproduction peuvent varier d'une année à l'autre.

« Nous avons obtenu d'excellents résultats puisque les aménagements démontrent des conditions favorables à la reproduction. La superficie d'habitat de fraie adéquate constitue en 2016 près de 86 % de ce qui était prévu dans le plan de compensation », précise la biologiste.



SUR LES PHOTOS : Une quinzaine de frayères ont été aménagées près de la rivière-à-Mars afin de favoriser la reproduction des poissons.

SUR LES PHOTOS : Les frayères ont été construites dans quatre étangs (1, 13, 14 et 15) situés en bordure de la rivière-à-Mars. De plus, deux seuils ont été corrigés dans les émissaires des étangs 1 et 15 afin d'améliorer l'accès des géniteurs aux aménagements.



## Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

[www.lelingot.com](http://www.lelingot.com)

# Le Lingot

[www.lelingot.com](http://www.lelingot.com)

1655, rue Powell, Jonquière (Québec) G7S 2Z1 | [le.lingot@riotinto.com](mailto:le.lingot@riotinto.com)

Coordination PASCALÉ EMOND  
Rédaction LAURA-JESSICA BOUDREAU  
Photographie PIERRE PARADIS  
GIMMY DESBIENS  
Réalisation graphique OLYMPE  
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :  
Bibliothèque et Archives Canada  
Bibliothèque et Archives nationales du Québec

L'utilisation exclusive du masculin ne vise qu'à alléger la lecture.

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



### Vous êtes un employé actif ou un retraité et vous changez d'adresse?

Veillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979 et appuyez sur le « 0 ».

Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.