



02

SEMAINE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE

La sensibilisation toujours nécessaire

04 COMPLEXE JONQUIÈRE, VAUDREUIL
L'idée novatrice d'un employé améliore la sécurité

08 PRODUCTION DE LINGOTS DE LAMINAGE
Une qualité inégalée pour le site de Grande-Baie

16 UNE TRENTAINE DE NOUVEAUX FORMATS DE BARRE OMNIBUS
De nouvelles opportunités pour le site d'Alma



09

GESTION DURABLE DU LAC SAINT-JEAN

Entente sur une position commune

SEMAINE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE

LA SENSIBILISATION EST TOUJOURS NÉCESSAIRE

PLUSIEURS ACTIVITÉS SE DÉROULENT AU COMPLEXE JONQUIÈRE, DU 24 AU 30 AVRIL, DANS LE CADRE DE LA SEMAINE DE LA SÉCURITÉ FERROVIAIRE. L'OBJECTIF EST DE SENSIBILISER LES EMPLOYÉS AFIN QU'ILS ADOPTENT LES BONS COMPORTEMENTS PRÈS DES PASSAGES À NIVEAU.



Les cabinets électriques installés près des passages à niveau indiquent les numéros à composer en cas d'urgence.

Pour la campagne 2017, les activités se déroulent principalement au Complexe Jonquière en raison du trafic important et des modifications qui ont été apportées sur plusieurs chemins dans le cadre du projet *No Riding*.

« Par exemple, via la nouvelle entrée Est, les véhicules doivent traverser deux passages à niveau et nous remarquons beaucoup de comportements à risque. Nous devons donc faire de la prévention pour nous assurer qu'il n'y ait pas d'accident », mentionne Manon Gagné, responsable de l'Opération Gareautrain.

Durant cette semaine, l'équipe de l'Opération Gareautrain effectue de la sensibilisation auprès des employés aux deux entrées du Complexe Jonquière. Les intervenants rencontrent également les chauffeurs de camion afin qu'ils adoptent les bons comportements près des passages à niveau.

« Ce type d'événements amène des résultats positifs. Nous constatons, en discutant avec les employés, qu'ils sont très prudents. Toutefois, ils ne savent pas nécessairement comment agir à certains types de passages à niveau. Nous remarquons que les gens arrêtent en tout temps, même lorsque ce n'est pas nécessaire », précise-t-elle.

En effet, les gens doivent arrêter uniquement lorsque les barrières commencent à descendre, lorsque les feux clignotent ou lorsqu'il y a un panneau d'arrêt obligatoire.

Un accident entre un train et un véhicule a été simulé, au coin des rues Park et White. Cette simulation a surpris beaucoup d'employés qui voyaient pour la première fois les conséquences d'un tel impact. D'ailleurs, en visitant le www.regarderecouterlivre.ca, il est possible de visionner trois vidéos montrant que les décès et blessures graves liés au domaine ferroviaire peuvent être évités.

PRÉVENTION ANNUELLE

Tout au long de l'année, le comité Opération Gareautrain, en collaboration avec la sûreté régionale de Rio Tinto et les services de police, effectue différentes activités afin de sensibiliser la population aux risques de collision près des voies ferrées du Roberval-Saguenay.

Les employés du Roberval-Saguenay sont régulièrement témoins de situations où des citoyens se mettent à risque. « Des motoneiges, des quatre-roues et même des randonneurs circulent souvent près des voies ferrées et oublient le danger. Il est important de savoir qu'un convoi ne s'arrête pas facilement et qu'une collision devient, par conséquent, parfois inévitable », conclut Manon Gagné.



Les membres du comité Opération Gareautrain

André Pichette
Serge Tremblay
André Côté
Éric Cardinal
Marc-Frédéric Germain
Réjean Joyal
Bruno Fradette
François Meunier
Pierre Lafontaine
Guillaume Savard
Manon Gagné



SUR LA PHOTO : **Christian Godbout**, chef de service, Roberval-Saguenay, **Réjean Joyal**, membre du comité Opération Gareautrain, **Bruno Fradette**, membre du Comité, **Manon Gagné**, responsable du Comité, **André Pichette**, adjoint au chef de service et **Nathalie Lessard**, directrice Installations portuaires et Services ferroviaires & Sûreté régionale. ABSENTS : **André Côté**, **Marc-Frédéric Germain**, **Éric Cardinal**, **Serge Tremblay**, **Guillaume Savard** et **François Meunier**.



Après plus de 40 années de service au sein de l'organisation, c'est avec beaucoup d'émotions que nous souhaitons une bonne retraite à notre collègue Suzanne Larouche du site de Laterrière. Elle laisse derrière elle une trace indélébile de sa présence. Merci Suzanne pour tes loyaux services!

GRUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Vous voulez changer les choses et régler votre problème, mais vous ne savez pas par où commencer? Consultez d'abord à votre PAE. Vous y trouverez de l'aide pour savoir quoi faire ensuite.



Saguenay
418 690-2186
Autres secteurs
1 800 363-3534
Info aide
www.taide.qc.ca

AMÉLIORATION D'UN SYSTÈME INFORMATIQUE

RÉDUCTION DES TEMPS D'ARRÊT

LE SYSTÈME INFORMATIQUE UTILISÉ POUR GÉRER LE DÉCHARGEMENT DE LA BAUXITE DES NAVIRES AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES A ÉTÉ REVU AFIN DE RÉDUIRE LES TEMPS D'ARRÊT QUI DEVAIENT ÊTRE EFFECTUÉS DANS LE PASSÉ.



↑ SUR LA PHOTO : **Éric Morneau**, superviseur à l'entretien, **Patrice Bouchard**, technicien à l'atelier électrique, **Cédric Paradis**, superviseur au rechargement, **Caroline Potvin**, formatrice au rechargement et **David Gagné**, technicien planificateur. ABSENT : **Gilles Dionne**.

La séquence du déchargement de la bauxite nécessitait auparavant plusieurs manipulations sur le système informatique pour assurer la fluidité du processus, à partir du déchargement des navires jusqu'au rechargement des wagons.

L'opérateur au poste de contrôle, qui s'occupe à la fois du déchargement et du rechargement, devait donc avoir une connaissance approfondie du système pour configurer les bonnes interventions. Au total, près de trois heures d'arrêt dans la séquence des opérations étaient requises pour un même navire.

« Cette manière de procéder n'était pas efficace puisqu'elle engendrait des pertes de temps pour toute notre équipe, comme le déplacement d'un convoyeur pouvait prendre à lui seul jusqu'à 15 minutes de configuration sur l'ordinateur en plus d'entraîner certains risques pour les employés se trouvant dans l'entrepôt. C'était un problème récurrent que nous devions résoudre pour améliorer la sécurité et notre productivité », mentionne **Cédric Paradis**, superviseur au rechargement.

Des employés, dont **Patrice Bouchard**, technicien à l'atelier électrique, se sont donc penchés sur la problématique dans le but de rendre le système plus adapté et de réduire les durées requises lors de la programmation. Après une analyse de la situation, l'équipe a trouvé une nouvelle configuration avec le système informatique qui permettrait de réaliser l'arrêt qui prenait auparavant près

15 minutes d'interventions sur le système en deux minutes.

Également, des alertes de sécurité, pour rappeler que des employés se trouvent dans les entrepôts simultanément, ont été programmées pour que l'opérateur en poste garde en tête leur présence. Maintenant, chacun des déplacements doit être préalablement autorisé par l'opérateur en poste afin d'éliminer les risques de coactivité; ce qui n'était pas le cas auparavant.

« Avant, la configuration du système informatique pour gérer les différents mouvements requis sur le terrain était complexe et désuète; il fallait très bien maîtriser le système pour l'utiliser à son plein potentiel. Maintenant, le processus a été largement simplifié et certains paramètres qui augmentent les aspects de la sécurité et du rendement ont été ajoutés. C'est un gain pour toute l'équipe à différents niveaux », explique **Patrice Bouchard**.

Depuis l'amélioration du système, un gain considérable en efficacité, autant pour le déchargement des navires que pour le rechargement des wagons, est observable.

« Grâce à l'implication des membres de l'équipe et leurs bonnes idées, nous avons réussi à mettre en place un système beaucoup plus convivial que celui que nous avions et les gains sont nombreux », conclut **Cédric Paradis**.

VAGUE D'EMBAUCHES AU CENTRE ÉLECTROLYSE OUEST

LA MOTIVATION EST À SON COMBLE

L'ANNONCE DES 75 NOUVEAUX POSTES À COMBLER AU COMPLEXE JONQUIÈRE, D'ICI 2018, A ÉTÉ PERÇUE TRÈS POSITIVEMENT PAR LES EMPLOYÉS QUI CROIENT DÉSORMAIS EN UN AVENIR PROMETTEUR.

« La période d'embauche a été perçue comme un vent de fraîcheur et de positivisme dans nos installations. La consolidation d'emplois de qualité a rassuré les employés qui multiplient les efforts depuis de nombreuses années afin de maintenir l'Usine Arvida en opération », explique **Michel Gougeon**, superviseur aux opérations.

Plusieurs postes sont actuellement à combler en raison des départs à la retraite et des transferts d'employés dans d'autres sites. « La plupart des nouveaux employés commencent leur carrière au Centre Électrolyse Ouest (CEO). C'est dans notre installation qu'ils apprennent le procédé de fabrication de l'aluminium et qu'ils acquièrent de l'expérience », mentionne **Simon Gauthier**, superviseur aux opérations.

Depuis le 27 février, une vingtaine de nouveaux employés ont été recrutés afin de combler des postes aux opérations et à l'entretien mécanique et électrique. Chacun doit suivre une formation de quatre à cinq semaines au CEO.

« Ils doivent apprendre nos différentes normes de santé et sécurité, le fonctionnement des équipements, les différentes procédures de travail, etc. C'est très exigeant,

mais nous avons de bons candidats qui démontrent de l'engagement envers l'entreprise et qui ont soif d'apprendre », souligne **Yannick Girard**, formateur.

« Je me considère extrêmement chanceux d'avoir obtenu cet emploi. C'est un défi très enrichissant pour mon avenir. De plus, c'est rassurant de travailler dans un milieu sécuritaire », ajoute **Jean-Simon Bouchard**, nouvel employé.

L'intégration des nouveaux employés, dans les différents départements, se déroule à merveille en raison d'un bon esprit d'équipe.

« On remarque beaucoup d'entraide entre les anciens et les nouveaux. Tout le monde est très motivé. L'ambiance est vraiment agréable pour tous », affirme **Simon Gauthier**.

« Tout le monde collabore avec nous, c'est comme si nous faisons partie de l'équipe depuis longtemps. C'est agréable de travailler avec des gens d'expérience qui sont prêts à nous transmettre leur savoir-faire », conclut **Steeve Audet**, nouvel employé.

À l'automne 2017, les 55 autres embauches seront effectuées afin de répondre aux besoins opérationnels.



↑ SUR LA PHOTO : **Michel Gougeon**, superviseur aux opérations, **Jean-Simon Bouchard**, nouvel employé, **Steeve Audet**, nouvel employé, **Yannick Girard**, formateur et **Simon Gauthier**, superviseur aux opérations.

ENTRETIEN MÉCANIQUE D'UN ÉQUIPEMENT PLUS SÉCURITAIRE

L'IDÉE NOVATRICE D'UN EMPLOYÉ

STÉPHANE GAUTHIER, TECHNICIEN MÉCANIQUE À VAUDREUIL, A DÉVELOPPÉ UN NOUVEL ÉQUIPEMENT EFFICACE ET SÉCURITAIRE AFIN D'EFFECTUER DES TRAVAUX D'ENTRETIEN MÉCANIQUE SUR LES SIX DÉCANTEURS D'HYDRATE, QUI AGISSENT COMME SÉPARATEURS DE MATIÈRE LIQUIDE ET SOLIDE, DU SECTEUR BLANC.

L'engrenage des décanteurs à plateau, un équipement utilisé à la dernière étape du processus de séparation d'hydrate d'alumine (produit solide) de la liqueur (produit liquide) qui retourne vers la digestion, doit subir un entretien mécanique général tous les cinq ans.

Pour ce faire, l'engrenage qui pèse 1 600 livres devait être soulevé puis sorti par le système de ventilation situé au toit du bâtiment. L'équipe d'entretien utilisait alors un équipement de levage complexe incluant un système d'échafaudage. Pour y arriver, plusieurs heures de manipulation étaient requises et certains risques étaient engendrés.

« Depuis quelques années, nous avons pris du retard sur les mécaniques générales des décanteurs puisque notre équipement de levage n'était pas conforme par rapport à l'évolution de nos standards en sécurité. Nous devions donc trouver une solution rapidement », souligne François P-Gagné, surveillant principal.

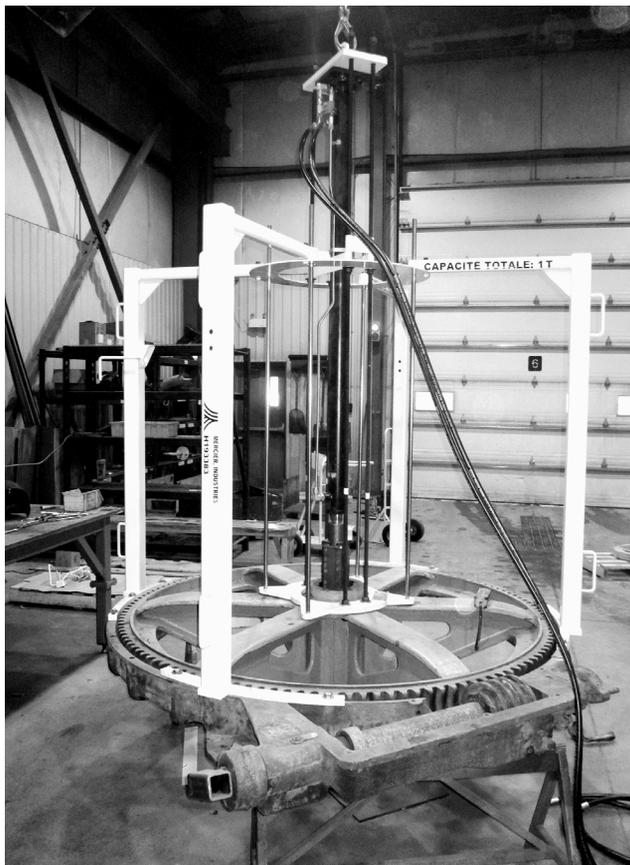
C'est Stéphane Gauthier, technicien mécanique du secteur Blanc, qui a proposé une solution novatrice permettant de soulever l'engrenage en toute sécurité. « J'ai analysé nos besoins et j'ai réalisé qu'il était beaucoup plus sécuritaire d'extraire l'engrenage à partir du sol plutôt que de le soulever avec un équipement de levage à partir du plafond. J'ai donc dessiné un croquis, avec l'idée que j'avais en tête, afin de la soumettre à notre équipe », explique-t-il.

L'extracteur d'engrenage qu'il a imaginé est mobile et peut donc être utilisé pour chacun des six décanteurs. Comme l'équipement compte une douzaine de pièces de moins de 50 livres, il s'assemble directement sur l'engrenage simplifiant ainsi le processus.

Son idée, qui sort de la boîte, a été extrêmement bien perçue par ses collègues et par la direction; un prototype a alors été conçu par Mercier Industries pour effectuer des tests.

« Cette solution est sécuritaire, facile à installer et peu coûteuse. De plus, les temps d'arrêt sont réduits de près de 50 % », précise-t-il.

Les premiers tests, qui ont été effectués en février, ont été concluants. Une nouvelle procédure, en douze étapes, est actuellement élaborée pour faciliter la compréhension de tous les employés à l'égard de la nouvelle manière de procéder pour faire l'entretien des décanteurs avec l'aide de cet équipement.



► Solution sécuritaire

CI-HAUT :

Stéphane Gauthier a développé un extracteur d'engrenage afin de faciliter l'entretien mécanique des décanteurs à plateau du secteur Blanc.

► Extracteur d'engrenage

CI-CONTRE :

L'extracteur d'engrenage est mobile et peut donc être utilisé pour chacun des six décanteurs. Comme l'équipement compte une douzaine de pièces de moins de 50 livres, il s'assemble directement sur l'engrenage simplifiant ainsi le processus.



SUR LA PHOTO : Marcel Carré, président de la Corporation de développement socio-économique de Saint-Gédéon, Denis Lemieux, député Chicoutimi-Le Fjord, Jean-Paul Boucher, maire de Saint-Gédéon et Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie électrique, Rio Tinto Aluminium.

AMÉLIORATIONS À LA MARINA DE SAINT-GÉDÉON

CONTRIBUTION DE 25 000 \$

RIO TINTO ÉTAIT FIER D'ANNONCER, LE 31 MARS DERNIER, UNE CONTRIBUTION FINANCIÈRE DE 25 000 \$ AU PROJET D'AMÉNAGEMENT ET D'AMÉLIORATION DES INFRASTRUCTURES RIVERAINES DU SITE DE LA MARINA BELLE-RIVIÈRE À SAINT-GÉDÉON.

Le projet, réalisé par la Corporation de développement socio-économique de Saint-Gédéon, prévoit notamment l'ajout de sections de quais et d'une rampe de mise à l'eau, la construction d'un bloc sanitaire et d'une promenade en bois à proximité de la rivière, la création des aires de stationnement et l'aménagement d'un parc pour enfants. Les travaux, qui nécessitent des investissements de 400 000 \$, se déroulent jusqu'à l'automne 2017.

« La Corporation a dessiné un projet communautaire qui cadre parfaitement avec la vision de Rio Tinto de favoriser l'accès public au lac Saint-Jean. Les nouveaux aménagements qui seront réalisés sur le site de la Marina vont profiter à la fois aux pêcheurs, aux plaisanciers et aux familles, en plus d'embellir le site et de le rendre plus sécuritaire. Il s'agit également d'un atout supplémentaire pour le tourisme », a souligné Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie électrique, Rio Tinto Aluminium.

DÉPLOIEMENT DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM

UN TRAVAIL COLOSSAL

DEPUIS 2014, UNE ÉQUIPE D'EXPERTS DES SYSTÈMES INDUSTRIELS ET TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION TRAVAILLE EN COLLABORATION AVEC LES SPÉCIALISTES DES SITES DE RIO TINTO AFIN D'IDENTIFIER LES OPPORTUNITÉS D'OPTIMISER LES DIFFÉRENTS PROCÉDÉS DE FABRICATION DE L'ALUMINIUM. CETTE COLLABORATION A FAIT NAÎTRE LES PROJETS LIÉS AU DÉPLOIEMENT DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM (COA).

Sous la gouvernance de Rock Morasse, directeur du Centre opérationnel aluminium, et avec le soutien des experts techniques des différents domaines tels que la coulée, l'électrolyse, la répartition du métal, le carbone et l'environnement, l'équipe TI est responsable de la livraison des projets (volet logiciel et infrastructure technologique) selon les différents secteurs d'activité. En moyenne, un projet, de l'idée jusqu'à la livraison finale, nécessite entre 18 et 24 mois de travail.

Chaque projet est étudié par rapport à trois axes : l'amélioration des processus, l'implantation de changements organisationnels et le développement de nouveaux outils technologiques. « Il faut aussi prévoir la formation des employés, il s'agit d'éléments primordiaux pour l'organisation », précise Nathalie Decoste, coordonnatrice, service de formation.

Les nouvelles technologies sont un levier important de création de valeur dans les projets du COA. L'équipe TI est responsable d'identifier et de déployer des technologies avant-gardistes qui permettent d'améliorer le support aux opérations dans les installations de l'unité d'affaires Opérations – Atlantique de Rio Tinto Aluminium.

Des avancées technologiques majeures ont eu lieu ces dernières années dans les domaines de l'intelligence artificielle et de l'analyse des données. Des logiciels intelligents sont maintenant en mesure de repérer un problème dans le

procédé et d'appliquer une solution sans avoir à programmer une seule ligne de code. Ce type de logiciel sera bientôt utilisé chez Rio Tinto pour améliorer les procédés de fabrication.

Un premier projet du COA a permis la standardisation et la centralisation du support aux opérations des 3 226 cuves des sites d'électrolyse du Saguenay-Lac-Saint-Jean, de Kitimat, de la France et de l'Islande. Grâce aux traitements et aux calculs automatiques sur 50 millions de données à l'heure, les cuves non performantes sont présentées aux analystes du COA via les différents outils de supervision.

Un deuxième projet consiste à optimiser la répartition du métal chaud produit dans les sites d'électrolyse. Un système expert, connecté sur les informations de siphonnage du métal et sur les données des machines de coulée en temps réel de tous les sites du Saguenay-Lac-Saint-Jean, calcule automatiquement une répartition de métal chaud qui est ensuite proposée au répartiteur. Dans son calcul, le logiciel tient compte simultanément de plusieurs milliers d'informations et contraintes pour déterminer la répartition la plus rentable pour Rio Tinto, une tâche impossible à accomplir pour un être humain. « Nous sommes fiers du travail effectué par toute notre équipe en collaboration avec les employés et les gestionnaires de sites. Cette collaboration contribue à créer de la valeur et assure la pérennité des projets », conclut Alain Bergeron, conseiller principal, programme COA.



SUR LA PHOTO : Sylvain Beaulieu, chargé de projets, Réjean Fournier, conseiller principal, application Electrolyse, Mario Fortin, chargé de projets, Robin Emond, conseiller principal, infrastructures informatiques, Jean Bilodeau, conseiller principal, application Coulée, Éric Deschênes, chargé de projets, Alain Bergeron, conseiller principal, programme COA, Marie-Ève Laroche, chargée de projets, Josée-France Simard, chef de service, Marguerite Duval, analyste d'affaires, Nathalie Decoste, coordonnatrice, service de formation et Bertin Schmitt, spécialiste, infrastructures informatiques. ABSENTS : Steve Boivin, Éric Boulianne, Nicolas Gendron, Yves L'Espérance, Yves Lévesque, Steeve Morissette, Nicolas Pedneault et Hélène Turcotte.



Les projets chapeautés par l'équipe TI

Carbone – Vigie en continu phase I
Électrolyse – Vigie en continu phase I
Électrolyse – Vigie en continu phase II
Électrolyse – Vigie Suivi technique

Métal – Optimisation de la répartition
Coulée – Vigie en continu phase I
Environnement – Alarmes critiques
Plusieurs autres projets s'ajouteront en 2018

Services ingénierie // Métal primaire

MIGRATION DE PRISM VERS LA SOLUTION D'AFFAIRES RIO TINTO (RTBS)

UN FRANC SUCCÈS

LA MIGRATION DU SYSTÈME PRISM, QUI SERVAIT À EFFECTUER LE SUIVI DES COÛTS DE PROJETS DES SERVICES INGÉNIEURIE, VERS LA SOLUTION D'AFFAIRES RIO TINTO (RTBS), EST UNE RÉUSSITE GRÂCE AUX EFFORTS DE L'ÉQUIPE RESPONSABLE DU PROJET ET À LA COLLABORATION DES UTILISATEURS.

En 2016, Rio Tinto a mandaté une équipe des Services ingénierie pour analyser les possibilités d'effectuer le suivi des coûts de projets directement dans RTBS. L'objectif était de centraliser toutes les données dans une seule plateforme informatique.

Pendant plusieurs mois, l'équipe a testé les différentes fonctionnalités de RTBS qui pouvaient être utiles pour développer une solution de suivi efficace et performante. Au préalable, un groupe a été formé avec des utilisateurs réguliers du système Prism dans le but de répondre directement à leurs besoins. « Nous voulions que la migration soit bénéfique pour les utilisateurs; c'est d'ailleurs pour cette raison que nous les avons impliqués dès le début du processus. Grâce à leurs commentaires, à une analyse de risque approfondie et à l'implication d'un groupe pilote, nous avons pu développer une solution sur mesure qui nous permettait d'aller de l'avant avec l'intégration du suivi des coûts de projets dans RTBS », souligne Michèle Tremblay, experte RTBS en gestion de projets.

Cinq équipes d'utilisateurs ont testé une version pilote. « Nous avons travaillé extrêmement fort, en équipe, afin de valider l'efficacité de chacune des fonctionnalités. Nous avons fait des ajustements au fur et à mesure. La collaboration des équipes nous a permis d'offrir une solution automatisée et facile à utiliser », explique Caroline Lavoie, spécialiste de la planification, de l'estimation et du contrôle des coûts.

L'implantation s'est effectuée cet hiver avec la formation et le coaching des 120 chargés de projets des Services ingénierie. La première étape, et non la moindre, a été de transférer les données de Prism vers RTBS afin de permettre la migration des quelque 400 projets en cours. « La migration dans RTBS est très satisfaisante puisque nous pouvons suivre en temps réel les différentes étapes de nos projets. Les mises à jour en continu et l'accès simplifié aux différentes données nous rendent également plus autonomes », précise Éric Villeneuve, chargé de projets.



SUR LA PHOTO : Caroline Lavoie, spécialiste de la planification, de l'estimation et du contrôle des coûts et Michèle Tremblay, experte RTBS. ABSENTES : Patricia Guérin, Nadine Proulx, Andrée Lapointe et Christine Dallaire.

Ce projet a suscité beaucoup d'intérêt dans les autres installations de Rio Tinto à travers le monde. L'Usine Kitimat, le groupe Fer et

Titane, les projets majeurs et IS&T l'ont déjà déployé ou prévoient s'en inspirer.

CONFÉRENCE MONDIALE DE LA *MINERALS, METALS AND MATERIALS SOCIETY*

UNE PARTICIPATION REMARQUÉE PAR L'INDUSTRIE

TROIS SCIENTIFIQUES DE RIO TINTO ALUMINIUM ONT PRÉSENTÉ LEURS AVANCÉES TECHNOLOGIQUES LORS DE LA CONFÉRENCE MONDIALE ANNUELLE DE LA *MINERALS, METALS AND MATERIALS SOCIETY* (TMS), QUI AVAIT LIEU DU 26 FÉVRIER AU 2 MARS, À SAN DIEGO, EN CALIFORNIE.

Le TMS, un regroupement mondial portant sur l'ensemble des métaux et matériaux, organise des conférences qui rassemblent plus de 3 000 participants chaque année.

C'est devant des auditoires de 200 à 300 spécialistes de l'industrie de l'aluminium que les chercheurs ont présenté le fruit du travail qu'ils ont effectué avec leurs collègues.

Lors de cette conférence mondiale, Sabrina Guy, ingénieure R&D du groupe Coulée pour le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), a démontré que le rôle du contrôle et de la gestion thermique lors du démarrage de la coulée de plaque est un élément critique pour réduire les coulées interrompues.

De son côté, Patrice Côté, chef de service du groupe Électrolyse pour le CRDA, a exposé deux modèles de prédiction de l'instabilité des cuves avec le rendement Faraday.

Finalement, Patrice Desrosiers, conseiller principal Électrolyse pour le Centre d'excellence, a expliqué les différentes particularités de la technologie AP40 que son équipe a analysées lors du démarrage de l'Usine Kitimat.

« Ce type de conférence permet de faire valoir notre expertise. D'ailleurs, nos trois présentations ont suscité beaucoup d'intérêt. Des gens de l'industrie, en provenance de partout dans le monde, s'intéressent fortement à nos recherches. Sur place, nous avons effectué du réseautage qui pourra être bénéfique pour l'entreprise », souligne Patrice Côté.

« Nous avons également profité de l'occasion pour assister à plusieurs présentations techniques dans le but d'améliorer nos connaissances sur différents sujets », ajoute Sabrina Guy.

Les articles scientifiques qui ont fait l'objet d'une présentation lors de cette conférence se retrouveront dans la revue *TMS Light Metals*.



SUR LA PHOTO : **Patrice Desrosiers**, conseiller principal Électrolyse, Centre d'excellence, **Sabrina Guy**, ingénieure R&D du groupe Coulée, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et **Patrice Côté**, chef de service du groupe Électrolyse, CRDA ont participé à la conférence mondiale de la *Minerals, Metals and Materials Society* (TMS).

SIMULATION ET DIAGNOSTIC DES PERTES THERMIQUES SUR LES CUVES D'ÉLECTROLYSE

PARTENARIAT BÉNÉFIQUE AVEC L'UNIVERSITÉ DE SHERBROOKE



Des anodes ont été instrumentées afin de suivre l'évolution des pertes de chaleur par la partie supérieure de la cuve durant toute leur vie.

LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) RÉCOLTERA PROCHAINEMENT LE FRUIT D'UN LONG TRAVAIL D'ANALYSE EFFECTUÉ EN COLLABORATION AVEC L'UNIVERSITÉ DE SHERBROOKE. LA MODÉLISATION THERMOÉLECTRIQUE DU HAUT DES CUVES D'ÉLECTROLYSE PERMETTRA, ENTRE AUTRES, DE PRÉDIRE DES PHÉNOMÈNES COMME LA FORMATION DE CAVITÉS AU-DESSUS DU BAIN D'ÉLECTROLYSE.

Depuis quelques années, des scientifiques du CRDA travaillent en partenariat avec des chercheurs de l'Université de Sherbrooke afin de mieux représenter le comportement du matériel de recouvrement des anodes dans les modèles thermoélectriques des cuves d'électrolyse.

« Dès le début de ce projet de recherche, Martin Désilets, professeur titulaire au département de génie chimique et génie biotechnologique, a été très réceptif. Lui et ses étudiants-chercheurs se sont investis afin de répondre aux besoins spécifiques que nous avons préalablement établis. Leurs compétences, leur professionnalisme et leur persévérance apportent d'excellents résultats », mentionne Alexandre Blais, scientifique de recherche dans le groupe Électrolyse.

Les analyses chimiques et les mesures industrielles effectuées par l'équipe du partenariat ont permis de comprendre le processus de transformation du matériel de couverture dans les cuves d'électrolyse et ses effets sur les pertes de chaleur.

« Nous avons réalisé de nombreuses analyses et mesures afin de développer de nouvelles connaissances. Nous avons instrumenté des anodes dans une cuve sur le site de Grande-Baie, afin de suivre le vieillissement du matériel de couverture en cuve », explique M. Blais.

En plus de générer de nouvelles connaissances, l'équipe de l'Université de Sherbrooke va intégrer ces nouveautés aux modèles thermoélectriques existants chez Rio Tinto Aluminium.

« Ils finalisent un modèle amélioré, basé sur une représentation plus précise du haut de la cuve, ce qui améliorera les prédictions de nos modèles actuels », souligne le scientifique.

Plusieurs équipes ont contribué à ces travaux de recherche : les étudiants et le professeur de l'Université de Sherbrooke, ainsi que des membres des groupes Instrumentation et Électrolyse du CRDA. « Le travail d'équipe et la multiplication des forces engendrent des résultats de qualité », conclut Alexandre Blais.

NOUVEL ÉQUIPEMENT POUR CASSER LA CROÛTE

LA SANTÉ-SÉCURITÉ : UNE PRIORITÉ DU PLAN LATERRIÈRE 2.0

DEPUIS QUELQUES SEMAINES, LES OPÉRATEURS DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, LATERRIÈRE, UTILISENT UN NOUVEL ÉQUIPEMENT PERMETTANT DE CASSER LA CROÛTE DANS LES CUVES D'ÉLECTROLYSE DE FAÇON SÉCURITAIRE. LE CASSEUR DE CROÛTE, CONÇU SUR MESURE EN PARTENARIAT AVEC L'ÉQUIPE FABCONCEPT, PERMET DE RÉDUIRE CONSIDÉRABLEMENT LES RISQUES DE BLESSURE ET D'AUGMENTER LA CADENCE DE PRODUCTION.

Lors de la production d'aluminium, une couche de bain de recouvrement d'environ dix centimètres d'épaisseur, appelée la « croûte », recouvre la masse fondue dans les cuves. Pour prendre des échantillons et pour siphonner l'aluminium liquide, les opérateurs devaient auparavant percer un trou dans la croûte à l'aide d'une masse et d'une barre de fer.

« C'est une tâche très exigeante physiquement. Les opérateurs étaient aussi exposés à la chaleur, à des éclaboussures de bain liquide et à un haut risque de blessure. L'équipe de travail s'était alors fixé comme objectif de développer une méthode de travail plus sécuritaire », souligne Jacques Boutin, coordonnateur de l'augmentation d'ampérage pour le site de Laterrière.

Ce besoin a été soulevé lors des rencontres avec les employés visant à réorganiser la séquence des opérations dans les salles de cuves en flux continu, dans le cadre du plan de croissance et d'innovation Laterrière 2.0.

Une équipe de travail réunissant des opérateurs, des mécaniciens, des représentants en santé-sécurité et des ingénieurs du projet Laterrière 2.0 a été mise en place afin de bien comprendre le mode de fonctionnement actuel et de proposer des solutions. L'idée retenue a été de développer un équipement mobile muni d'un piqueur.

L'Équipe Fabconcept a été sélectionnée parce qu'elle possède l'expertise technique pour construire un véhicule capable de répondre aux différents critères établis. « Nous avons conçu, sur mesure, un véhicule muni d'un piqueur qui peut opérer dans des champs magnétiques élevés. De plus, nous avons automatisé le piqueur afin qu'il perce au bon endroit, en un seul mouvement, sans jamais toucher les parois de la cuve. La distance a également été adaptée afin de minimiser des risques d'éclaboussure de bain liquide », explique Laurier Tremblay, chargé de projets de l'Équipe Fabconcept.

En plus d'être facile à manœuvrer, le casseur de croûte possède différentes composantes facilement remplaçables dans le but d'en simplifier l'entretien. « Nous avons maintenant un équipement à la fine pointe de la technologie qui est ergonomique et très bien conçu. Notre santé-sécurité en tant qu'opérateurs est grandement améliorée. Il s'agit d'un progrès non négligeable et nous en sommes très satisfaits », affirme Jean-François Gélinas, opérateur dans les salles de cuves.

Julien Gagné, Daniel Gagné et Jean Tremblay, opérateurs et Marc Gauthier, superviseur à l'électrolyse, ont participé activement à l'élaboration des méthodes appropriées de travail et à la formation des employés.

« L'implication des employés pendant tout le processus a été très bénéfique. Ils peuvent désormais travailler avec un équipement qui répond à leurs besoins », conclut Jacques Boutin.



► L'équipe de conception

CI-HAUT :

Daniel Gagné, formateur bain-démarrage, **Maxime Riverin**, technicien mécanique, **Jean Tremblay**, formateur-opérateur dans les salles de cuves, **Laurier Tremblay**, ingénieur de l'Équipe Fabconcept, **Gabriel Proulx**, mécanicien, **Yves Bérubé**, ingénieur chez WSP, **Jacques Boutin**, coordonnateur du programme d'augmentation d'ampérage du site de Laterrière, **Julien Gagné**, formateur-opérateur dans les salles de cuves et **Marius Allaire**, président et directeur général de l'Équipe Fabconcept.

► Casseur de croûte

CI-CONTRE :

Julien Gagné, formateur-opérateur, manœuvre le casseur de croûte.

PRODUCTION DE LINGOTS DE LAMINAGE AU CENTRE DE COULÉE

UNE QUALITÉ INÉGALÉE

L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, S'EST SURPASSÉE EN 2016 POUR LA QUALITÉ DE SES LINGOTS DE LAMINAGE. ILS ONT MÊME SATISFAIT LES CLIENTS LES PLUS EXIGEANTS.

En 2016, l'équipe n'a reçu aucune plainte de clients pour la qualité de ses lingots de laminage et a même atteint le premier rang, mois après mois, lors de l'évaluation des performances par un client qui utilise un système de pointage pour qualifier ses fournisseurs.

« C'est la première fois que nous obtenons d'aussi bons résultats. Les clients sont très satisfaits de notre produit puisqu'il a un faible taux de défauts, une excellente stabilité et qu'il est toujours livré dans les temps. Ce succès est attribuable à la multiplication des efforts de chacune de nos équipes », explique Guillaume Girard, surveillant de procédé au centre de coulée.

Les équipes d'opération, d'entretien, d'expédition et de direction ont toutes mis la main à la pâte pour que les lingots de laminage atteignent une qualité inégalée.

Dans les derniers mois, plusieurs changements ont été apportés afin d'obtenir une performance exceptionnelle. L'entretien des équipements, l'amélioration de la qualité de l'eau de procédé et l'ajout d'outils de mesure ont contribué à assurer une plus grande stabilité du procédé. De plus, il est désormais nécessaire d'effectuer une double

vérification des paramètres de coulée et de l'expédition des lingots pour atteindre un niveau supérieur.

« Nous avons une bonne connaissance de notre procédé qui permet de bien contrôler les instabilités. Grâce à l'amélioration de notre contrôle qualité, nous nous assurons de maintenir des standards élevés et d'envoyer un produit qui répond aux exigences de nos clients », précise-t-il.

De plus, l'équipe du centre de coulée a développé une relation de proximité avec ses clients. « En ayant des contacts directs et réguliers avec eux, nous répondons ainsi plus facilement à leurs attentes. Cela nous permet d'apporter des ajustements rapides et d'être beaucoup plus efficaces », mentionne Pierre-Yves Larouche, coordonnateur de production.

Le défi de l'équipe, dans les prochains mois, sera de maintenir la qualité de ses lingots de laminage à un haut standard.



La qualité des lingots de laminage est irréprochable grâce à l'équipe

RANGÉE DU HAUT : Cyrille Germain-Frigon, Pierre-Yves Larouche, Réjean Simard, Yvon Duchesne, Hugo Leclerc, Francis Perron, Luc Audet, François Simard, David Lavoie, Bruno Bourassa, Carl Gagnon, Guy Bouchard, Guillaume Fillion et Stéphane Julien.

RANGÉE DU BAS : Michel Tremblay, Pierre Fillion, Bernard Bouchard, Martin Bouchard, Jean-Philippe Turcotte, Guillaume Girard et Pierre Tremblay.

PAUSE SANTÉ-SÉCURITÉ AU CENTRE DE COULÉE

SENSIBILISATION AU BRUIT ET AUX BRIS D'ÉQUIPEMENTS



Les participants à la pause santé-sécurité du centre de coulée qui s'est déroulée le 22 mars dernier.

LES ÉQUIPES DU CENTRE DE COULÉE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, ONT PARTICIPÉ, DU 20 AU 28 MARS, À LA DEUXIÈME ÉDITION DE LA PAUSE SANTÉ-SÉCURITÉ. L'INITIATIVE DU COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ DU SECTEUR AVAIT POUR OBJECTIF DE SENSIBILISER LES EMPLOYÉS AU BRUIT AINSI QU'AUX BRIS D'ÉQUIPEMENTS.

Lors de la rencontre d'une durée de 30 minutes, plusieurs mises en situation et vidéos ont été présentées aux employés afin de les sensibiliser aux comportements à adopter afin de réduire les bris anormaux et le bruit excessif.

« Nous avons obtenu une excellente participation. Cette activité nous a permis d'échanger des bons et des mauvais coups avec les employés dans le but de nous améliorer », mentionne Pierre Fillion, superviseur à la coulée.

La première portion de l'atelier, « Doucement avec les équipements », a permis de démontrer que plus d'une dizaine de bris anormaux sont rapportés, chaque mois, au centre de coulée. Ils sont principalement occasionnés par une collision entre un véhicule et un équipement, ou par une utilisation trop brusque de ceux-ci.

« Nous croyons qu'il est possible, ensemble, de minimiser les bris d'équipements et, ainsi, de récupérer cet argent pour réaliser des projets d'amélioration en santé, sécurité et environnement », souligne André Poirier, représentant départemental du Comité.

La deuxième portion de l'atelier était consacrée à la présentation de différentes tâches où la façon de faire de l'employé a un impact sur le bruit. « Nous avons présenté des exemples comme le cassage des gros creusets, la manipulation des creusets avec l'anse et le rangement des outils. Nous voulions que chaque personne comprenne que nous avons tous un rôle à jouer afin de réduire le bruit au centre de coulée », précise M. Poirier.

Lors de cette activité, qui s'est déroulée dans le cadre de la « Semaine SSE Coulée », la direction départementale a présenté son plan de remise à neuf des équipements. Celui-ci prévoit la réparation des équipements endommagés et la mise en place d'un processus d'inspections régulières.

« Puisque les employés sont nos partenaires afin de déclarer les bris anormaux d'équipements, nous pourrions ainsi intervenir plus efficacement pour faire changer les comportements inadéquats. Cette façon de faire minimisera les impacts pour la santé et la sécurité, en plus de réduire les coûts », affirme Pierre Fillion.

SEPT ANS SANS BLESSURE CONSIGNABLE

La direction départementale a également profité de l'occasion pour féliciter les employés du centre de coulée pour les sept ans sans blessure consignable qu'ils ont réussi à atteindre le 4 janvier dernier. « Notre équipe travaille très fort afin de s'améliorer constamment. Nous sommes fiers de nos résultats et nous souhaitons poursuivre dans la bonne direction », conclut Pierre Fillion, superviseur à la coulée.

GESTION DURABLE DU LAC SAINT-JEAN

ENTENTE SUR UNE POSITION COMMUNE

RIO TINTO, LES ÉLUS DU LAC-SAINT-JEAN DE MÊME QUE LA PREMIÈRE NATION DES PEKUAKAMIUNUATSH ONT SIGNÉ UNE ENTENTE, ADOPTANT AINSI UNE POSITION COMMUNE CONCERNANT LA GESTION PARTICIPATIVE ET LE NIVEAU DU LAC SAINT-JEAN.

Rappelons que le processus d'évaluation environnementale pour le Programme de stabilisation des berges a été suspendu en octobre dernier, afin de clarifier le concept de gestion participative. Le ministère de l'Énergie et des Ressources naturelles (MERN) avait alors débuté un exercice en ce sens.

Après de nombreuses rencontres et discussions, les intervenants en sont arrivés à un consensus sur un nouveau modèle de gestion participative, qui prévoit une structure de gouvernance comprenant quatre comités auxquels collaborera Rio Tinto. De plus, ils ont identifié un nouveau scénario de gestion sur la question du niveau de l'eau, qui sera ajouté à l'étude d'impact sur l'environnement.

Jean-François Gauthier, directeur général d'Énergie électrique chez Rio Tinto affirme : « La démarche a permis à toutes les parties impliquées de clarifier le concept de gestion participative et d'établir une position commune sur celle-ci ainsi que sur le mode de gestion du niveau du lac Saint-Jean. Nous souhaitons contribuer et participer au

développement durable du lac Saint-Jean et de toute la région. Je salue les efforts de tous, ainsi que le support du gouvernement dans cet exercice. Cette entente vient renforcer nos liens avec nos partenaires du milieu, une priorité pour nous. »

À la suite de l'entente, Rio Tinto a demandé au ministre du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques (MDDELCC) de poursuivre le processus auprès du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE). Rio Tinto déposera un amendement à son étude d'impact sur le modèle de gestion participative et sur le scénario de gestion du niveau du lac entendu avec les représentants des communautés.

Les audiences publiques à venir permettront à la population de s'exprimer sur le prochain Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean. Le BAPE apportera un éclairage essentiel pour favoriser une meilleure cohabitation entre l'entreprise et les différents usagers du lac Saint-Jean.



► Collaboration du milieu

Rio Tinto, la communauté de Masteuiatsh ainsi que les MRC de la région ont conclu une entente concernant la gestion participative et le niveau du lac Saint-Jean.

Faits saillants de l'entente

Gestion participative

La démarche dirigée par le ministère de l'Énergie et des Ressources naturelles (MERN) a permis aux élus du lac Saint-Jean, la Première Nation des Pekuakamiunuatsh et Rio Tinto de s'entendre sur un nouveau modèle de gestion participative.

Le Comité des parties prenantes, Rio Tinto et le Gouvernement du Québec sont en accord pour que la gestion du lac Saint-Jean s'effectue selon les principes du développement durable, en visant une plus grande acceptabilité sociale et une responsabilisation de l'ensemble des intervenants.

OBJECTIFS :

- Stabiliser et améliorer l'état des berges
- Favoriser la conciliation des usages en considérant l'ensemble des activités
- Échanger sur la gestion du lac Saint-Jean et promouvoir des mesures adaptées dans une perspective d'optimisation et de mise en valeur de l'ensemble des ressources
- Améliorer la qualité de l'écosystème du lac Saint-Jean
- Harmoniser les outils de planification intégrée des ressources de chacune des MRC et de la Première Nation des Pekuakamiunuatsh, dans un objectif de planification globale du lac Saint-Jean

Nouvelle structure

Cette entente prévoit la mise en place d'une nouvelle structure comprenant :

- un conseil de gestion durable du lac Saint-Jean
- un comité de parties prenantes
- deux comités spécifiques (comité technique et comité scientifique)

Niveau du lac Saint-Jean

Sur la question du niveau de l'eau, les discussions ont permis d'identifier un nouveau scénario de gestion. Tel qu'entendu entre les élus du lac Saint-Jean, la Première Nation des Pekuakamiunuatsh et Rio Tinto, celui-ci sera ajouté à l'étude d'impact sur l'environnement.

CONCRÈTEMENT, CE SCÉNARIO COMPREND LA GESTION SUIVANTE :

Printemps



Niveau maximum établi à 16,5 pieds pour cette période. Cependant, il pourra être dépassé, pendant 12 jours, et porté graduellement à 17 pieds. Cette période inclut typiquement :

1. une montée du niveau sur environ 4 jours (plus ou moins 1 jour);
2. un maintien d'un niveau maximal de 17 pieds sur environ 4 jours (plus ou moins 1 jour);
3. une descente du niveau, également sur environ 4 jours (plus ou moins 1 jour).

Cette gestion printanière permet de tenir compte des aspects environnementaux et économiques.

Été



Niveau minimum à 14 pieds jusqu'au 7 septembre, soit une semaine supplémentaire par rapport au mode de gestion actuel. Celui-ci est par la suite diminué graduellement pour atteindre 13 pieds au 21 septembre.

Niveau maximum de 16 pieds du 24 juin au 31 août et de 15,5 pieds à compter du 1^{er} septembre.

Automne



Niveau minimum établi à 12 pieds pour cette période.

Niveau maximum de 15,5 pieds, soit un pied plus bas qu'actuellement.

Ceci permet de répondre aux préoccupations exprimées par le milieu pour l'été et l'automne.



Obtenez plus d'information en ligne

Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean 2017-2026
consultationberges.com

Gestion du lac Saint-Jean et des bassins hydrographiques
energie.riotinto.com

Audience publique du BAPE

Séances de la première partie le mardi 9 mai 2017 à 19 h
Hôtel Universel, Alma
(Salle d'audience)
Centre de loisirs Belle-Vue, Saint-Félicien
(Salle de visioconférence)



GALA DU MÉRITE ÉCONOMIQUE 2017

L'excellence des entreprises d'ici

C'est avec une grande fierté que Rio Tinto a accepté, encore une fois cette année, d'être le présentateur officiel du Gala du mérite économique. Cette activité organisée par la Chambre de commerce et d'industrie Saguenay-Le Fjord permet de reconnaître l'excellence des entreprises d'ici en remettant les prestigieux prix « Dubuc ». Le 20 avril dernier, Guy Gaudreault, directeur général de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, a participé à cette soirée qui réunissait plus de 600 représentants d'entreprises du Saguenay et de la MRC du Fjord. « C'est un moment rassembleur et positif pour le milieu des affaires et le développement économique de la région. Les entreprises de chez nous s'illustrent tout au long de l'année, ici et ailleurs dans le monde. C'est important de célébrer tout le travail accompli et de reconnaître l'excellence de nos entrepreneurs », a-t-il souligné.

◀ SUR LA PHOTO : **Guy Gaudreault**, directeur général de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean remet le prix de l'entreprise de l'année à **François Gagné** et **Gérald Bergeron** de Métatube Inc., qui ont également reçu le prix Production et transformation.

CENTRE ALLOPROF SCIENCES – RIO TINTO

Fier partenaire de cette réussite

Le 24 avril dernier, Rio Tinto a souligné le premier anniversaire du Centre Alloprof sciences – Rio Tinto, situé à la polyvalente Charles-Gravel. Inauguré en avril 2016, ce centre est un accomplissement remarquable. « Les sciences, la recherche et le développement sont au cœur de nos activités de production d'aluminium. Nous sommes donc très fiers de contribuer au succès de nos jeunes, qui sont notre relève de demain », affirme Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida. En une seule année d'activités, le centre a généré plus de 1,5 million d'accompagnements d'élèves dans les domaines scientifiques. Une quinzaine d'enseignants ont été embauchés afin de répondre à la demande. Rappelons que le Fonds Rio Tinto Aluminium Canada a investi 600 000 \$ pour la création de ce centre dédié aux sciences.

▶ SUR LA PHOTO : **Frédéric Laroche**, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida et **Sandrine Faust**, directrice générale d'Alloprof.



CLUB DES RETRAITÉS

De précieux collaborateurs

Le 18 avril dernier, une rencontre bien spéciale a été organisée afin de souligner le départ de messieurs Augustin Fortin et Raoul Arseneault. Cette occasion a également permis de leur remettre un prix Bravo! dans le but de faire valoir leur précieuse collaboration, au cours des dernières années, dans la Fédération des retraités de Rio Tinto. Nous tenons à les remercier chaleureusement pour leur engagement indéfectible et tout le travail qu'ils ont accompli.

◀ SUR LA PHOTO : **Gilles Gaudreault**, nouveau président de la Fédération des retraités, **Raoul Arseneault**, ancien président de la Fédération, **Augustin Fortin**, ancien secrétaire de la Fédération et **Jean-François Nadeau**, directeur général Complexe Jonquière. ABSENT : **Lorenzo Genest**, ancien trésorier de la Fédération, que nous remercions également pour son implication.



▶ Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

Règles et mises en forme conditionnelles dans Outlook

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!

LES POMPIERS ACQUIÈRENT LES COMPÉTENCES DE PREMIER RÉPONDANT

ESSENTIEL POUR LA SANTÉ ET SÉCURITÉ

COUP DE CHALEUR, MALAISE CARDIAQUE, ACCIDENT VASCULAIRE CÉRÉBRAL, FRACTURE, CHUTE, TRAUMATISME, BRÛLURE; LES INTERVENANTS DE LA SÛRETÉ INCENDIE RÉGIONALE DE RIO TINTO ONT EU RÉCEMMENT UNE MISE À NIVEAU DE LA FORMATION DE PREMIER RÉPONDANT AFIN DE FAIRE FACE À TOUTES SORTES DE SITUATION.

Le service de la sûreté incendie régionale répond annuellement à près de 500 incidents de différents types. Dans ce contexte, l'équipe d'intervenants se devait d'être prête à intervenir rapidement et efficacement lors d'incendies, mais également pour porter secours à un collègue qui vivrait une situation particulière.

Cet hiver, tous les pompiers et préventionnistes de la sûreté incendie régionale ont donc participé à une formation de 45 heures afin de parfaire leurs compétences de premier répondant. L'objectif était de faire une mise à niveau pour tous les pompiers Rio Tinto qui effectuent des premiers soins.

« Nous étions déjà en mesure d'effectuer des premiers soins. Toutefois, cette formation complète qui englobe différents volets liés à la santé, comme l'immobilisation et l'oxygénothérapie, nous permet d'effectuer des soins préhospitaliers d'urgence », affirme Maxime Ouellet, chef de la sûreté incendie, site d'Alma de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean et Énergie électrique.

Les formateurs ont adapté les apprentissages selon la réalité et les protocoles spécifiques aux installations de Rio Tinto.

« Les équipes civiles n'ont pas accès à tous les endroits de nos usines, tels que les salles de cuves, puisqu'ils n'ont pas l'équipement et le véhicule appropriés pour s'y rendre. L'adaptation du cours a donc été très pertinente », mentionne M. Ouellet.

« C'est vraiment un plus afin d'assurer la sécurité ainsi que la santé de tous. Quoi qu'il arrive, les employés sont entre bonnes mains avec nous. De plus, nous sommes en mesure de nous rendre sur place en moins de cinq minutes », poursuit Michel Paradis, technicien en prévention des incendies.

Afin d'assurer le maintien des compétences, les pompiers devront effectuer des requalifications annuelles. Pour ce faire, ils participeront à des simulations et des formations. De plus, ils participent à un groupe d'échanges sur Facebook avec les formateurs afin de se tenir informés, en temps réel, des nouvelles techniques et normes.



SUR LA PHOTO : Jean-Philippe Sénéchal, pompier et interventionniste, Maxime Ouellet, chef de la sûreté incendie, site d'Alma et Énergie électrique et Michel Paradis, technicien en prévention des incendies.



Responsabilités
des pompiers

- Répondre aux interventions d'urgence
- Secourir des victimes à titre de premier répondant
- Effectuer de la prévention contre les incendies
- Concevoir des plans de sauvetage
- Réaliser des enquêtes
- Faire respecter les règles de circulation

Énergie électrique

Le Lingot

PROGRAMME DE RECONNAISSANCE EN SÉCURITÉ

« JE PROTÈGE MA VIE ET J'AMÉLIORE LEUR VIE »

DEPUIS LE 1^{ER} AVRIL, LA DIRECTION D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ENCOURAGE LES EFFORTS DES EMPLOYÉS QUI ADOPTENT DES COMPORTEMENTS SÉCURITAIRES DANS LE CADRE DU PROGRAMME « ARRÊTER ET DEMANDER DE L'AIDE », PAR LA REMISE D'UN JETON PERMETTANT D'OFFRIR UN DON ÉQUIVALENT UN REPAS À L'UN DES TROIS ORGANISMES D'AIDE ALIMENTAIRE DE LA RÉGION CIBLÉS PAR L'ORGANISATION.

« Nous voulions donner plus de profondeur à notre programme de reconnaissance en sécurité. Nous croyons que l'opportunité d'améliorer la vie d'autrui, en plus de protéger sa propre vie et celle de ses collègues grâce à des gestes sécuritaires, aura un plus grand impact sur le comportement de nos employés », souligne Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie électrique.

Les jetons seront remis par les superviseurs, les surveillants, les chefs de service ou le directeur. L'employé pourra ensuite déposer son jeton dans l'une des boîtes identifiées à l'effigie d'un organisme d'aide alimentaire de la région qui se retrouvent à l'entrée de chacun des sites d'Énergie électrique. « Nous remarquons déjà un engagement des employés envers ce Programme. Ils sont très motivés parce qu'ils peuvent avoir un impact positif sur la

communauté, en plus de s'assurer de travailler en sécurité », explique M. Gauthier.

Le Programme est jumelé au Club des petits déjeuners, à La Soupière de l'Amitié d'Arvida/Kénogami et à La Marmite fumante d'Alma. Les organismes ont été choisis en fonction de leur portée régionale et de la diversité des clientèles.

Les représentantes des organismes qui ont assisté à la présentation du Programme étaient unanimes : « C'est une excellente initiative. Nous avons toujours besoin de généreux donateurs afin de nous donner un coup de main pour aider les plus démunis. »

« Nous sommes très heureux de pouvoir contribuer à la mission de ces organismes, via le Fonds Rio Tinto Aluminium Canada », conclut Jean-François Gauthier.



SUR LA PHOTO : Mario Bouchard, partenaire d'affaires en santé, sécurité et environnement, Sonia Deschenes, Le Club des petits déjeuners, Nathalie Maltais, La Soupière de l'Amitié d'Arvida/Kénogami, Lucienne Potvin, La Marmite fumante d'Alma et Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie électrique.

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

► Automatisation du dépoussiéreur Hoffman



André Martel, Réjean Tremblay, Yvon Tremblay, Michael Duchesne, Frédéric Fortin et Sylvain Bouchard.

► Implantation de l'inclinomètre sur la pelle des MSE



André Martel, Réjean Tremblay, Yvon Tremblay, Frédéric Fortin, Sylvain Landry, Jocelyn Saucier, Mark Parker et Sylvain Bouchard.

► Mise en place d'un processus de coulage des pièces réfractaires à l'interne



André Martel, Dominic Laforest, Jarold Bilodeau, Richard Gauthier et Maxime Bouchard. ABSENTS : Steeve Ouellet, Roger Gauthier, Marco Tremblay, Jean Deschênes, Martin Fradette et Marc Côté.

► Réparation des fonds de moules du carrousel



André Martel, Dominic Laforest, Richard Gauthier, Jarold Bilodeau, Sébastien Côté et Maxime Bouchard. ABSENTS : Steeve Ouellet, Roger Gauthier, Marco Tremblay, Jean Deschênes, Martin Fradette, Marc Côté et Jean-Guy Tremblay.

► Économie d'énergie et réduction du bruit au débrasquage



André Martel, Ghislain Roy, Nicolas Dufour et Alexandre Perron. ABSENTS : Stéphane Lépine et Carmen Fortin.

► Nouveau système de filtration des supresseurs



André Martel, Ghislain Roy, Martin Desgagné, Serge Gaboury et Alexandre Perron. ABSENTS : Daniel Boily, Paul Bouchard et Danny Fortin.

► Débit de la tour à pâte



André Martel, Robin Gilbert, Stéphane Simard, Karyne Fortier et Alexandre Gagnon. ABSENT : Stéphane Dumas.

► Fiabilisation sur le broyeur à mâchoires des mégots



André Martel, Robin Gilbert, Luc Bisson, Karyne Fortier et Alexandre Gagnon. ABSENT : Stéphane Dumas.

► Fiabilisation du concasseur de bain



André Martel, Robin Gilbert, Claude Béland, Alexandre Gagnon et Karyne Fortier.

Engagement des parties prenantes

► Diminution du coût de réparations des tiges



André Martel, Robin Gilbert, Alain Plamondon, François Baillargeon, Jean-François Tremblay, Alain Gauthier, Carl Boivin, Alexandre Gagnon et Karyne Fortier. ABSENT : Joël Castonguay.

► Prolongation de la durée de vie des têtes de basse pression de compresseurs



André Martel, Réjean Tremblay, Angelo Dubois, André Bergeron, Jacquelin Fortin, Yvon Tremblay, Mario Goderre et Sylvain Bouchard.

Leadership

► Système de refroidissement des coins de cuves



André Martel, Ghislain Roy, Alain Plamondon, Louis Durocher, Keaven Larouche, Pascal Minier, Michael Tremblay, Nick Savard, Benoît Simard, Frédéric Potvin, Michel Blanchet et Alexandre Perron. ABSENTS : Stéphane Lépine, Dany Girard et Daniel Cloutier.

P R I X

BRAVO!

Santé, sécurité et environnement

► Disposition des eaux usées des compresseurs d'air comprimé



André Martel, Réjean Tremblay, Sylvain Barrette, Carl Boivin et Sylvain Bouchard. ABSENTS : Steve Fraser et Daniel Gauthier.

► Installation d'une télécommande sans fil pour les travaux sous énergie



Réjean Tremblay, André Martel, Yvon Tremblay, Ghislain Roy, Benoît Simard, Alain Vandal, Sylvain Landry, Florence Moulet et Sylvain Bouchard. ABSENTS : Janick Briand, Louis Emond, Bruno Bouchard, Richard Laforge et Sébastien Lévesque.

► Coactivité aux fours à cuisson



André Martel, Robin Gilbert, Éric Tremblay, Karyne Fortier et Alexandre Gagnon. ABSENTS : Jean-Michel Gagnon, Louis Bouchard, Éric Bégin, Dany Martel, Yves Gagnon, Carol St-Pierre, Éric S. Gagnon et Carol Lévesque.

► 3 300 jours sans accident



André Martel, Pierre Munger, Alexandre Perron et Ghislain Roy. ABSENTS : Sylvain Tremblay, Yves Paquette, Gilles Pedneault, Gaston Girard et Mario Fortin.

► Nettoyage sécuritaire des volets des réacteurs



André Martel, Ghislain Roy, Carol Bilodeau, Michael Tremblay, Denis Poitras, Sylvain Lemay et Alexandre Perron. ABSENTS : Stéphane Desgagnés, Marc Côté, Georges Flamand, Réjean Simard, Stéphane Gauthier et Sylvain Bouchard.

► Outil de mesure – four à induction



André Martel, Robin Gilbert, Jean-François Tremblay, Martin Couture, Karyne Fortier et Alexandre Gagnon. ABSENTS : Marc Flamand, Fabien Régnier, Serge Dufour et François Baillargeon.

Spin-O-Max pour deux bonnes causes



Yvan Richer, partenaire d'affaires Finance, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, site d'Alma, participait, le 9 avril dernier, à la 7^e édition du Spin-O-Max au restaurant La Cage à Alma. Cette activité avait pour objectif d'amasser 20 000 \$ au profit de la Fondation Les Amis d'Émile, qui accompagne les enfants malades et facilite l'achat d'équipements médicaux et le Club de vélo de montagne Cyclone d'Alma, qui soutient le développement de jeunes athlètes. Jusqu'à maintenant, l'activité-bénéfice a permis d'amasser près de 140 000 \$ remis à parts égales aux deux organismes. « C'est avec plaisir que j'ai accepté de représenter Rio Tinto lors de cette activité cette année. Le Spin-O-Max est une occasion unique de soutenir deux causes importantes pour la santé de nos jeunes », a souligné Yvan Richer.

◀ SUR LA PHOTO : Yvan Richer, partenaire d'affaires Finance.

Concert du printemps de la Chorale du CRDA

Le concert du printemps de la Chorale du CRDA aura lieu samedi le 13 mai 2017 à la salle François-Brassard du Cégep de Jonquière. Il s'agit d'une occasion unique de célébrer le changement de saison et la Fête des Mères, en plus de contribuer au financement de l'équipe cycliste du CRDA qui participe au Grand défi Pierre Lavoie.



13 mai 2017
19 h 30

Salle
François-Brassard
Cégep de Jonquière

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



Fière commanditaire
de l'équipe cycliste du CRDA
pour le Grand Défi Pierre Lavoie



Pour acheter
des billets :

Jonquière
418 542-1595
Laterrière/Chicoutimi
418 818-3182
La Baie
418 544-8299
CRDA
418 699-6585 #2029
Usine Vaudreuil
418 818-6802
Usine Arvida
418 699-2202
Site de Grande-Baie
418 697-9600 #9919
Site de Laterrière
418 678-1600 #1737

Santé, sécurité et environnement

Élimination des risques à la dégrafeuse



Mario Bergeron, Doris Tremblay et Hélène Laroche.
ABSENT : Hervey Landry.

Réduction de la consommation d'huile



Christian Chantal, Simon Lévesque et Hélène Laroche.

Fiabilisation des palonniers



Hélène Laroche, Alain Richard, Mathieu Desbiens, François Boivin, Daniel Gauthier et Valérie Langlois. ABSENTS : Serge Blanchette, Hugo Perron et Jérôme Lavoie.

Leadership

Implantation des CCC à la tâche



André Brassard, Mario Bergeron, Stéphane Dostie, Mélanie Tremblay, Dominic Robin et Hélène Laroche. ABSENTS : Pierre Durand, Michel Blackburn et Jean-Denis Bolduc.

Entente conclue sur les DPAA



Valérie Langlois, Mario Bergeron, Daniel Gauthier, Alain Richard et Hélène Laroche.

Contingence lors d'un incendie au centre de transfert



Daniel Girard, Simon Lévesque, Martin Simard, Mario Bergeron, Michaël Lalancette, Dave Bolduc, François Boivin, André Brassard, Sébastien Savard et Hélène Laroche. ABSENTS : Dominique Lavoie, Alain Lemieux, Daniel Gauthier, Christian Chantal, Michael Gagnon et Philippe Gagné.

Avis de décès

LABRIE, Gisèle

Est décédée le 2 février 2017, à l'âge de 82 ans. Gisèle Labrie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, elle était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Antoine

Est décédé le 15 février 2017, à l'âge de 89 ans. Antoine Gauthier de Saint-Henri-de-Taillon. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 26 ans, il était au service de l'usine Alma au moment de son décès.

DUBOIS, Raymond

Est décédé le 19 février 2017, à l'âge de 83 ans. Raymond Dubois de 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.

BERGERON, Eugène

Est décédé le 24 février 2017, à l'âge de 87 ans. Eugène Bergeron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, René

Est décédé le 2 mars 2017, à l'âge de 100 ans. René Gagnon d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 23 ans, il était au service de l'usine Alma au moment de son décès.

LECLERC, Céline

Est décédée le 2 mars 2017, à l'âge de 71 ans. Céline Leclerc de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, elle était au service de l'usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BEZEAU, Raymond

Est décédé le 3 mars 2017, à l'âge de 90 ans. Raymond Bezeau de Larouche. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Robert

Est décédé le 8 mars 2017, à l'âge de 93 ans. Robert Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 29 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

Nominations

COMPLEXE JONQUIÈRE

VAUDREUIL



Nicolas Tremblay
Surveillant principal Rouge Ouest

VAUDREUIL



Stéphane Coulombe
Surveillant principal Rouge Est et BHB

CPA ET FOUR DE CALCINATION DU COKE



Jean-François Couture
Superviseur à la tour à pâte

SERVICES INGÉNIERIE

OPÉRATIONS ATLANTIQUE



Mathieu Gauthier
Chargé des projets > 2 M\$

OPÉRATIONS ATLANTIQUE



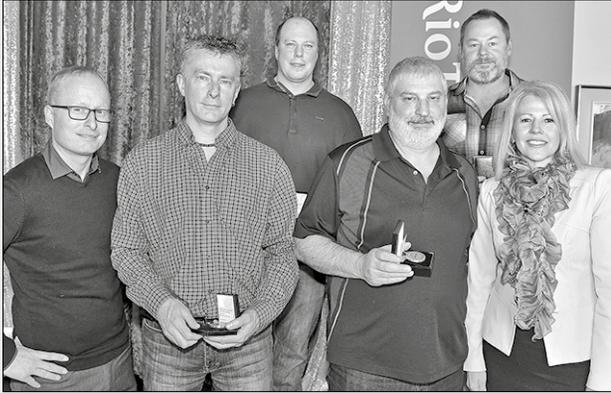
David Boudreault
Chargé des projets < 2 M\$

P R I X

BRAVO!

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

➤ Réduction des coûts de transport



Dave Bolduc, Dany Savard, Danico Boucher, Denis Brassard, Steven Tremblay et Hélène Laroche. ABSENTS : Jérémie Noël, Daniel Girard, Denis Brassard, Fabien Brisson et Gilles Larouche.

➤ Obtention d'un changement dans les exigences environnementales



Dave Bolduc, Claude Carrier, Christian Chantal et Hélène Laroche. ABSENTS : Hélène Pinard, David Juteau et Kathleen Belley.

➤ Production de 3 004



France Dubé, Christian Chantal, Nick Parson, Carl Gagnon, Sébastien Dupéré et Hélène Laroche. ABSENTS : Jean-Alain Laurin et Doris Gagné.

➤ Création de valeur



Charles Déry, Véronique Bergeron, Mario Bergeron, Daniel Gauthier, Gabriel Gagnon, Doris Tremblay, Bertrand Desbiens, Stéphane Dostie, Jean-Philippe Mallard, Martin Simard, Alexandre Theriault, David Tremblay, Guy Caron, Yves Picard, Mathieu Desbiens, Sylvain Larouche, Dominic Robin et Hélène Laroche. ABSENTS : Camil Potvin, Geneviève Perron, Hervey Landry, Michel Blackburn, Éric Bouchard, Luc Bouchard, Gilles Chrétien, Clermont Corneau, Nathan Tremblay-Lemieux, Dominic Fillion, Bruno Fortin, René Isabelle, Roger Latulippe, Johnny Laverdière, Pascal Pearson, France Potvin, Raphaël Potvin, Carol Riverin, Sylvain Tremblay, Jasmin Villeneuve, Jean Beaulieu, Carl Couture, Pierre Durand, Marc Lacombe, Luc Lefebvre et Jacques Rousseau.

➤ Augmentation de la production de 100 %



Jérôme Boily, Michel Belley, Pierre-Olivier Hudon, Carl Gagnon, Pierre-Luc Desgagné, Steeve Duchesne, Daniel Foucault, Guylain Lévesque, Tony Houde, David Gagnon, Léonce Boivin et Hélène Laroche. ABSENTS : Yves Morisset, Martin Girard, Luc Gaudreault, Stéphane Lalancette, Carl Brassard, Martin Gauthier, Dominic Tremblay, David Lefebvre, Maxime Cauchon, Jean-Michel Potvin, David Gagnon, Patrick Gagné, Denis Therrien, Karl Larouche, Réjean Richard et Stéphane Gobeil.

➤ Augmentation de la fiabilité des équipements du CCA



Dave Bolduc, Michael Lalancette, Yves Picard, Yves Vermette, Jacques Girard, Simon Pilote, André Perron, Mario Bergeron et Hélène Laroche. ABSENTS : Richard Asselin, Martin Drapeau, Pierre Bouchard, Richard Gagnon, Roger St-Gelais, Martial Harvey, Mario Tremblay, Patrick Beaulieu, Robin Sénéchal, David Goudreault, Stéphane Boulianne, Patrick Tremblay, Luc Girard, Patrick Vallée, Philippe Gagné, Dominic Lavoie, Michael Gagnon et Luc Côté.

➤ Compréhension et réduction du bouillonnement



Christian Chantal, Michel Belley, Carl Gagnon, Yves Morisset, Tony Houde et Hélène Laroche. ABSENTS : Francis Breton et Jean-Pierre Roy.

➤ Réduction de 60 % des charges à terre



Mario Bergeron, David Tremblay, Martin Simard, Stéphane Dostie et Hélène Laroche. ABSENTS : Jacques Rousseau, Pierre Durand, Jean Beaulieu, Luc Lefebvre, René Isabelle, Marc Lacombe, Martin Simard et Geneviève Perron.

Engagement des parties prenantes

➤ Production de haute pureté



Merci à tous les employés d'AP60.

PRODUCTION D'UNE TRENTAINE DE FORMATS DE BARRE OMNIBUS

NOUVELLES OPPORTUNITÉS À L'HORIZON

EN FÉVRIER DERNIER, L'ÉQUIPE DU CENTRE DE COULÉE DU SITE D'ALMA A OBTENU UNE COMMANDE DE PLUSIEURS MILLIERS DE TONNES DE BARRES OMNIBUS DE DIMENSIONS DIFFÉRENTES D'UN CLIENT DU MOYEN-ORIENT. CE NOUVEAU CONTRAT D'ENVERGURE PERMET, ENTRE AUTRES, DE DÉVELOPPER UNE EXPERTISE QUI SERA BÉNÉFIQUE POUR LE FUTUR.

D'ici 2018, l'équipe doit avoir développé, coulé et expédié 27 000 barres omnibus de 26 formats différents. Afin de répondre aux besoins de ce client, de nouveaux moules doivent être conçus et le convoyeur d'une machine de coulée horizontale (MCH) doit être allongé. Il s'agit d'un projet évalué à plus de 1,5 M\$ réalisé en partenariat avec des entrepreneurs locaux, le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et les Services ingénierie.

« Nous attendions un contrat majeur, comme celui-ci, pour adapter nos équipements dans le but de produire différents formats de barres omnibus, un produit à valeur ajoutée très en demande sur le marché. Nous pouvons ainsi combler le vide laissé par l'Usine Dubuc qui produit désormais des petits lingots », affirme Francis Girard, superviseur des opérations, MCH.

La collaboration de toute l'équipe est essentielle à la réalisation de ce projet complexe puisque de nombreuses modifications sont nécessaires tant au niveau du procédé, de la séquence des opérations, de l'entretien des équipements, des délais d'expédition que de la formation des employés. L'objectif est que le contrat n'ait pas d'impact sur le flux de métal et les autres opérations.

Un des autres défis du mandat réside dans la variété des dimensions. Pour chaque format de barres omnibus, l'équipe doit développer un nouveau moule et adapter les paramètres de coulée. De plus, le nouveau moule doit être installé en toute sécurité entre chacune des coulées; la machine à coulée horizontale (MCH) doit donc être arrêtée à plusieurs reprises dans les règles de l'art.

« Nous devons être très créatifs et démontrer beaucoup de flexibilité. Certains formats sont plus difficiles à produire que d'autres, mais nous devons toujours livrer des produits de qualité et respecter les délais d'expédition », mentionne Maxime Harvey, métallurgiste senior.

« C'est motivant parce que nous relevons tous les jours de nouveaux défis. Dernièrement, nous avons même réussi à produire neuf barres omnibus simultanément avec une seule coulée. C'est une belle réussite pour notre équipe », ajoute Jonathan Ouellet, technicien mécanique.

À la fin de ce mandat, le Centre de coulée sera en mesure de produire plus d'une trentaine de variétés de barre omnibus qui permettront de percer de nouveaux marchés et de multiplier les contrats liés à ce type de produits à valeur ajoutée.



↑ RANGÉE DU BAS : Alexandre Maltais, métallurgiste principal, Richard Gauthier, surveillant principal, Alain Simard, superviseur de gestion, Maxime Bouchard, surveillant principal, produits à valeur ajoutée et entretien, Stéphan Perron, analyste informatique et Martial Boulianne, développement des organisations. RANGÉE DU HAUT : Sébastien Côté, superviseur de gestion entretien, Guy Vaillancourt, superviseur de quart, Philippe Thériault, ingénieur électrique, Jonathan Ouellet, technicien mécanique, Francis Girard, superviseur de gestion MCH, Francis Ouellet, formateur MCH, Alain Plamondon, surveillant production Busbar, Maxime Harvey, métallurgiste, Sylvain Côté, planificateur d'entretien, Alexandre Tremblay, technicien de procédé et Jarold Bilodeau, entretien réfractaire.

« Il s'agit d'un projet mobilisateur qui demande beaucoup de temps et d'efforts. Nous voulons remercier les équipes pour leur engagement; elles s'impliquent afin d'améliorer les méthodes de travail

et démontrent une belle capacité d'adaptation », termine Alain Plamondon, ceinture noire.

VENTE DE GARAGE AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE

COLLECTE DE MATÉRIEL DU PRINTEMPS

Des bénévoles seront sur place pour vous accueillir. Toutes sortes d'objets comme des outils, meubles, électroménagers, articles de décoration et autres, en bon état, seront les bienvenus. Seuls les vêtements et les anciens téléviseurs ne sont pas acceptés.

Pour plus d'information : 418 818-5351



Stationnement du Complexe Jonquière



Les mercredis

10, 24 mai et 7, 21 juin

7 h à 15 h

Samedi

17 juin

9 h à 13 h

Dimanche

18 juin

9 h à 13 h



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

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.

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.

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

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.

