

RioTinto

Énergie Électrique

Le Lelingot



Remise du prestigieux Prix de la sécurité > 02



RioTinto
2018 Chief Executive Safety Award
Aluminium – Power Operations (Saguenay-Lac-Saint-Jean)

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | PLS-Dubuc



Un redémarrage réussi > 03

À l'intérieur

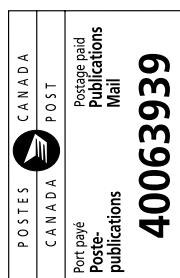
Rio Tinto, Aluminium
**S'améliorer et
avancer vers
l'aluminium 4.0**
> 03

Aluminerie Saguenay-
Lac-Saint-Jean, Arvida-AP60
**Augmentation
importante de
l'ampérage**
> 05

Matières premières et
Services Aluminium,
Installations portuaires et
Services ferroviaires
**Un outil à la
fine pointe de la
technologie**
> 08

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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



Énergie Électrique reçoit le prestigieux Prix de la sécurité

Le 15 avril dernier, le chef de la direction de Rio Tinto, Jean-Sébastien Jacques, a remis la plus haute distinction de Rio Tinto en matière de sécurité aux employés d'Énergie Électrique. Plus de 400 employés se sont rassemblés à la 13^e turbine de la Centrale de Shipshaw pour recevoir le Prix de la sécurité du chef de la direction de Rio Tinto, en compagnie de Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique.

Cette reconnaissance mondiale a été attribuée aux employés d'Énergie Électrique grâce à leurs performances exemplaires et à leur engagement envers la sécurité : la priorité absolue de Rio Tinto.

Le Prix de la sécurité du chef de la direction de Rio Tinto reconnaît les installations ayant les meilleures pratiques en matière de santé-sécurité, parmi toutes les installations du groupe Rio Tinto. Pour recevoir ce prix, les candidats doivent atteindre et maintenir les plus hauts standards dans ce domaine. Ils doivent aussi participer à un important audit au cours duquel plusieurs critères sont évalués, dont le leadership, l'engagement des employés et des entrepreneurs, l'excellence opérationnelle, la communication, l'adhérence aux standards et aux procédures, l'efficacité des systèmes en place, la gestion des entrepreneurs, la sécurité des procédés ainsi que le traitement des incidents.

« Je suis absolument ravi de rencontrer mes collègues d'Énergie Électrique pour leur remettre le Prix mondial de la sécurité. Ce prix témoigne des efforts continus, des bonnes pratiques et des performances réalisées pour améliorer la santé et la sécurité dans nos opérations. Il est primordial de prendre soin de nous-même et de nos collègues à chaque quart de travail afin d'éliminer les blessures et les accidents. Je remercie et félicite les employés d'Énergie Électrique pour leur travail d'équipe et leur leadership en santé-sécurité », a affirmé Jean-Sébastien Jacques.

« C'est une immense fierté de recevoir cette reconnaissance qui souligne les efforts investis et l'engagement de chacun, à tous les échelons de l'organisation, souligne Nathalie Morin, directrice générale d'Énergie Électrique. Ce prix revient à toutes les équipes d'Énergie Électrique. Il ne représente pas une fin, car la sécurité est un effort continu, qui demande une vigilance de tous les instants. Ensemble, nous continuerons de nous améliorer pour que jour après jour, après chaque journée de travail, tous rentrent sains et saufs à la maison. Merci et bravo à tous les employés. »

Avant de remettre le prix à Énergie Électrique, Jean-Sébastien Jacques a profité de son passage dans la région pour visiter le site de Laterrière et la Centrale de Shipshaw afin d'échanger avec les employés.



Jean-Sébastien Jacques, chef de la direction de Rio Tinto et Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations - Atlantique, étaient de passage à la 13^e turbine de la Centrale de Shipshaw pour remettre le Prix de la sécurité du chef de la direction de Rio Tinto à Énergie Électrique.

Ce qu'ils ont dit...

« Merci pour cette performance, car rien n'est plus important que la sécurité chez Rio Tinto. Nous allons pouvoir apprendre de votre expérience et l'appliquer à d'autres sites. Vous avez maintenant deux missions : la première est de continuer tous vos efforts en sécurité. La deuxième est de partager votre expérience avec vos collègues du groupe pour que nous puissions tous apprendre de vous. »

Jean-Sébastien Jacques
Chef de la direction,
Rio Tinto

« Je tiens à souligner l'innovation dont vous faites preuve lorsque vous créez de nouveaux outils ou de nouvelles façons de faire pour permettre de rendre votre espace de travail plus sécuritaire. »

Nathalie Morin
Directrice générale,
Énergie Électrique

« Nous sommes choyés d'être dans une entreprise qui prend soin de la santé et la sécurité comme ça, mais c'est l'engagement des employés qui fait la différence. Si la personne ne s'arrête pas dans son travail pour identifier les risques, elle peut se mettre en danger, qu'elle travaille dans une organisation qui prône la sécurité ou pas. C'est pour ça que je suis aussi fier de l'équipe. »

Stéphane Larouche
Directeur des opérations,
Énergie Électrique

« Ce qu'on apprend au travail en santé-sécurité a aussi un impact positif dans notre vie personnelle. Ce qu'on nous a appris à travers les années, comme le port des lunettes de protection et des bouchons, nous l'appliquons aussi dans nos travaux à la maison. Le changement de culture est réel et dans toutes les sphères de notre vie. »

Luc Gaudreault
Opérateur,
Centrale de Shipshaw



« Je porte en ce moment l'exosquelette, qui est à l'étape des laboratoires d'essai. C'est un exemple très prometteur d'amélioration en santé-sécurité. »

Jean-Pierre Tremblay
Soudeur, Énergie Électrique

« Nous pouvons toujours aller plus loin. Que ce soit par la technologie ou par les bonnes idées, c'est en travaillant en commun qu'on pourra continuer de progresser et pourquoi pas, gagner à nouveau le prix dans le futur. »

Laurie Bédard
Ingénieure mécanique,
Groupe expertise stratégique

S'améliorer et avancer vers l'aluminium 4.0

Le 18 avril dernier, Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique, Aluminium a fait le point sur nos opérations et a annoncé des ajustements à la structure et à l'équipe de direction au Saguenay.

« Cela nous aidera à poursuivre notre focus sur notre chaîne de valeur, l'amélioration de nos synergies, et l'intégration du 4.0. Les ajustements à notre structure refléteront davantage nos opérations au quotidien et nous permettront de continuer à évoluer en matière de productivité et de performance opérationnelle. La santé et la sécurité demeurent notre priorité à tous », a affirmé Gervais Jacques lors d'une conférence téléphonique avec l'ensemble du personnel cadre.

Il a rappelé que nous devons garder notre focus sur la sécurité et sur la productivité, nos priorités. Les 11 blessures consignables survenues depuis le début de l'année et les trois incidents avec potentiel de fatalité sont très préoccupantes. La sécurité est une responsabilité qui incombe à tous.

Les résultats financiers ont également été discutés. En effet, le contexte d'affaires dans lequel nous évoluons est difficile. Les prix des produits de base ont baissé, ce qui a un impact sur nos flux de trésorerie disponibles. Le manque à gagner dans notre budget est d'environ 135 millions de dollars du côté de l'Atlantique.

Passer au niveau supérieur de la productivité

C'est pourquoi un focus solide sur la productivité est crucial pour atteindre nos objectifs. La productivité, c'est l'affaire des 5 500 employés d'Opérations – Atlantique, Aluminium. Il reste encore beaucoup d'opportunités au sein de chaque site mais également dans toute la chaîne de valeur et dans les interfaces qui la composent. Il faut absolument saisir ces opportunités si nous voulons

consolider notre avenir et notre croissance. Prendre le virage qui consiste à combiner la productivité classique et la productivité intégrée est essentiel. Au cours des dernières années, nous avons généré des améliorations remarquables par les approches de productivité de base et classique, mais nous devons maintenant aller plus loin et profiter du potentiel incroyable que nous offre l'industrie 4.0. Malgré les défis, c'est assurément une période très stimulante et pour y arriver, nous devons créer les conditions gagnantes de succès.

Pour passer au niveau supérieur en productivité, notre structure doit continuer à évoluer. Le contexte dans lequel nous opérons a changé au cours des trois dernières années et nous devons nous adapter. Dans cette optique, il me fait plaisir

d'annoncer les changements suivants à l'équipe de direction des Opérations – Atlantique, Aluminium en date du 1^{er} mai 2019.

Arvida et AP60 formeront un site sous l'entité Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, afin de capter des synergies dans nos alumineries au Québec et continuer à partager les meilleures pratiques.

Le Complexe Jonquière deviendra Matières premières et Services Aluminium. Les Services ingénierie et le groupe Études et développement de projets, qui relèvent présentement de Productivité, seront transférés sous cette nouvelle entité.

Un rôle de conseiller en chef pour l'Aluminerie 4.0 sera créé afin de nous aider à définir et à bâtir le futur de nos opérations.

Un nouveau groupe sera formé sous Productivité : Opérations intégrées, permettant aux équipes de maximiser la chaîne de valeur et les initiatives liées à notre vision 4.0. Le Centre opérationnel présentement sous Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean et les initiatives reliées à la chaîne de valeur seront dorénavant sous cette nouvelle entité.

Un poste de directeur général pour diriger les initiatives en environnement, les contrats d'énergie et les activités reliées aux changements climatiques sera également créé.

En mai, les directions générales de la région occuperont les mêmes locaux afin de favoriser les synergies et mieux intégrer nos opérations au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Aluminium

Directeur exécutif, Opérations – Atlantique Aluminium Gervais Jacques

Aluminerie-Saguenay-Lac-Saint-Jean Sébastien Ross Directeur général	Matières premières et Services Aluminium Jean-François Nadeau Directeur général	Énergie Électrique Nathalie Morin Directrice générale	Productivité Jean-François Gauthier Directeur général	Développement de projets, Énergie & Changements climatiques Catherine Munger Directrice générale	Recherche et développement Jean-François Faure Directeur général	Aluminium 4.0 Richard Guay Conseiller en chef
P155	Vaudreuil		Excellence opérationnelle	Énergie		
AP40	IPSF		Amélioration continue	Changements climatiques		
Arvida-AP60	Gestion des entrepreneurs		PPO			
Beauharnois, PLS-Dubuc, Gestion du métal/Interface S&OP/Industrialisation/Équipe technique	Services ingénierie		Gestion des actifs			
	Études et développement de projets		Opérations intégrées Centre opérationnel Chaîne de valeur/4.0			

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | PLS-Dubuc

Un redémarrage réussi

Après une fermeture indéterminée annoncée en octobre 2018, le site PLS-Dubuc a repris ses opérations au début de l'année 2019. Tous ceux qui participent activement à sa renaissance applaudissent ses premiers pas et entrevoient l'avenir avec optimisme.

Le redémarrage des opérations du site Dubuc se veut une suite directe du renouvellement de la convention collective de travail de l'usine Petits Lingots Saguenay (PLS), en décembre dernier. À sa signature, la quinzaine d'employés de PLS ont accepté le principe d'un nouveau mode opératoire permettant une plus grande flexibilité de production. Les usines Dubuc et PLS ont fusionné du côté opérations, où elles sont maintenant effectuées par un même groupe de travailleurs.

Dans les semaines suivant la signature de la convention collective, quelques employés de PLS ont débuté à Dubuc, afin d'assurer sa relance. En près de six semaines, ils ont eu droit à une formation accélérée sur la production de Duralcan qui a mené à une première coulée le 13 mars dernier. Une nouvelle formation a débuté dès le lendemain, cette fois sur la production de Borcalcan. Elle sera éventuellement suivie par une formation sur le troisième volet de l'usine, la création d'une

plateforme d'industrialisation. Celle-ci permettra à Rio Tinto Aluminium de développer de nouveaux produits et d'accélérer les transferts technologiques du Centre de recherche et de développement Arvida.

Daniel Leclerc, chef de service, et Simon Gauthier, surveillant principal, expliquent principalement le succès du redémarrage par le travail des employés qui ont accepté de relever un défi de taille en peu de temps : « Ils ont réussi avec brio la production du Duralcan et ils s'en vont maintenant vers le Borcalcan. Je suis très fier de ce qu'ils ont accompli. Ils ont démontré leur intérêt, ont été formés et ont réalisé avec succès les premières coulées de Duralcan. » Dave Bolduc, ancien chef de service de Dubuc, maintenant chef de service, Gestion du métal régional, abonde dans le même sens : « Tous les employés ont participé d'une manière incroyable. Vraiment, ça n'aurait pas été possible sans l'implication exceptionnelle de tout le monde, qu'ils soient des



Martin Gauthier, Guy Deschênes, Luc Gaudreault, Carl Brassard, Vincent Lavoie, Michel Tremblay et Jessy Boulianne font partie des employés qui participent à la relance de l'Usine Dubuc.

employés de PLS, des anciens employés de Dubuc, ou même des retraités. » Ce dévouement est apprécié par tous ceux qui participent à la relance de l'usine, notamment Isabelle Truchon, planificateur de production, ainsi que Sébastien Duperré et Pascal-André Boudreault, du groupe technique.

De leur côté, les employés concernés estiment que l'expérience acquise chez PLS et l'encadrement offert par des collègues expérimentés de Dubuc au cours de leur formation ont contribué au succès de l'exercice.

« La relance de l'usine représente un gros défi, note le formateur Vincent Lavoie. Elle représente beaucoup de travail en plus d'une réorganisation. » Son collègue Guy Deschênes ajoute : « C'est une fierté de voir l'usine reprendre ses opérations, surtout dans les courts délais que nous avons. »

Le rôle du marketing technique dans le secteur de l'automobile

Le groupe de marketing technique agit comme interface entre les clients de l'industrie automobile (les constructeurs et leurs fournisseurs) et Rio Tinto, afin de bien cerner les besoins des premiers et d'assister l'entreprise dans le développement de produits qui correspondent aux besoins actuels et à venir.

« La demande pour l'aluminium dans le marché de l'automobile est en forte croissance. Dans ce contexte, il est impératif de livrer à nos clients des produits qui sont impeccables. Par ailleurs, nous sommes depuis longtemps, chez Rio Tinto, la référence en ce qui a trait à la qualité du produit et aux développements techniques sur le marché mondial de l'aluminium. Nous devons le demeurer pour faire face à la concurrence », résume Jérôme Fourmann, directeur du Marketing technique, Aluminium, concernant le rôle crucial qui incombe au personnel des usines de la région dans les relations d'affaires entre l'entreprise et les clients.

Une des façons d'y arriver, c'est en mettant régulièrement en relation les experts de Rio Tinto et leurs correspondants chez les clients. Jérôme Fourmann cite en exemple une récente tournée chez les grands constructeurs impliquant notamment le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) : « Nous avons rencontré des gens chez Honda, Ford, Tesla et General Motors, pour leur parler de nouveaux alliages disponibles qui permettraient d'alléger considérablement les roues. On offre aux clients un ensemble intéressant et unique, avec des alliages innovants, développés et

fabriqués dans le marché nord-américain et pouvant être distribués mondialement. »

Pour resserrer les liens entre le marché et les usines, le groupe Marketing technique se rend également dans les alumineries afin de sensibiliser les équipes aux exigences des clients. « Je viens de rencontrer des groupes d'opérateurs et de gestionnaires au centre de coulée DC45 du site Arvida-AP60. Le but était clairement de partager les exigences de la clientèle et de les présenter au sein des opérations. »

« Dans ce cas précis, poursuit Jérôme Fourmann, nous parlons de la qualité des billettes d'extrusion et des conséquences de cette qualité pour nos clients les extrudeurs. Dans le quotidien des opérations, on peut perdre de vue la façon dont notre aluminium est utilisé et les produits qui en sont tirés. Comme les gens dans les usines sont passionnés et vraiment compétents, obtenir cet aperçu du marché, c'est quelque chose qui les intéresse énormément. »

L'avenir est prometteur pour l'aluminium dans le secteur automobile. La demande globale est en expansion et le développement de nouveaux alliages et de procédés de fabrication novateurs

suscite beaucoup d'enthousiasme. Pièces structurelles plus simples à manufacturer, éléments de suspension allégés ou culasses plus résistantes aux très hautes températures, on trouve constamment de nouvelles applications pour l'aluminium.

« L'aluminium est l'allié naturel du transport efficace, explique Jérôme Fourmann. C'est un matériau plus léger qui ne compromet ni la force ni la durabilité du produit, tout en offrant une excellente sécurité. Ford a intégré notre aluminium à son nouveau modèle F-150, et les résultats par rapport à la sécurité du véhicule sont plus que satisfaisants. » En effet, le Ford F-150 2019 est arrivé bien au-delà de ses concurrents lors des essais de collision tenus par l'*Insurance Institute for Highway Safety*, responsable d'évaluer la sécurité des véhicules neufs aux États-Unis.

En plus, conclut Jérôme Fourmann, Rio Tinto possède un avantage marqué, celui de l'empreinte carbone réduite de l'aluminium produit avec l'hydroélectricité : « Les clients de l'automobile sont de plus en plus réceptifs à cette offre. C'est important pour eux et c'est important pour nous. »



On offre aux clients un ensemble intéressant et unique, avec des alliages innovants, développés et fabriqués dans le marché nord-américain et pouvant être distribués mondialement.

Jérôme Fourmann
Directeur du Marketing technique
Aluminium



Coupelle d'amortisseur, alliage de fonderie produit à Beauharnois.



Feuille d'aluminium estampé, alliage produit à Laterrière.



Système de gestion des collisions à partir de billettes produites au centre de coulée DC45.

Investissements et implication, une recette gagnante

Depuis 2016, ce sont 20 millions de dollars qui ont été investis au Four de cuisson des anodes (FCA) d'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean. Tous les secteurs névralgiques du FCA en ont bénéficié et aujourd'hui, on en récolte les fruits avec des performances significativement accrues. Mais l'investissement ne représente qu'un élément de l'équation. Sans l'implication des employés, le résultat serait sûrement tout autre.

« Obtenir les investissements, c'est essentiel, souligne la surveillante principale FCA-FCC, Audrey Bergeron, mais il faut également avoir une équipe solide et mobilisée pour réaliser le plan. C'est la clé de la réussite! » Il faut parler d'une importante mise à niveau pour le FCA avec des améliorations aux équipements, aux réfractaires des fours, au centre de traitement des fumées ainsi qu'aux ponts roulants. En parallèle, l'obtention d'un meilleur niveau de stabilité de production et le retour à de meilleures pratiques de contrôle du procédé étaient souhaités.

Tout cela a été intégré dans un programme développé à compter de 2016 avec la contribution, autant des employés actuels et retraités que des partenaires comme le Centre de recherche et de développement Arvida, l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean et l'Excellence opérationnelle Aluminium Atlantique. « L'un des principaux gains est que maintenant, tous les opérateurs travaillent de la même manière, avec un standard clairement établi;

ce qui nous assure beaucoup plus de stabilité », affirme Janluc Girard, superviseur opération.

Les résultats sont probants. « Le four a atteint son plein potentiel, reprend Audrey Bergeron, nous produisons de meilleures anodes et en plus grande quantité. » Le centre souligne en avril le 7^e mois consécutif sans perte de production ni retard dans le programme d'investissement. Cela est notamment attribuable, selon le technicien en entretien mécanique Marc Villeneuve, à la qualité du travail d'équipe et l'appropriation rapide du secteur par les nouveaux employés d'entretien Rio Tinto : « on s'assure tous en équipe de faire les bonnes choses, d'avoir les bonnes priorités. »

Une nette amélioration est observable, mais il reste encore beaucoup de travail. « 2019 est une année pleine de défis, sans doute la plus importante en termes d'exécution de projets, mais je suis très confiante que nous arriverons à atteindre nos objectifs, car nous avons une équipe engagée, compétente et une bonne structure en place », conclut Audrey Bergeron.



Une partie des précieux contributeurs à l'évolution du FCA.

Augmentation importante de l'ampérage

Le site Arvida-AP60 est en bonne voie de finaliser un nouveau gain de productivité, avec une augmentation significative de l'ampérage sur ses cuves. Une étape importante dans le développement du plein potentiel du centre.

« La nouvelle génération de cuves installées ouvrait la porte à une augmentation de l'ampérage dès la fin de la campagne de remplacement des cuves, indique Isabelle Hugron, chef de service, AP60, SOP et Carbone. Le programme mis en place nous permet d'obtenir tout de suite près de la moitié de l'augmentation totale d'ampérage qui sera possible avec la nouvelle génération de cuves. »

Obtenir ce résultat, c'est le fruit d'une bonne planification et de la collaboration de plusieurs partenaires. « Nous avons établi un calendrier de réalisation avec le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), l'Excellence opérationnelle Aluminium Atlantique et le groupe technique en usine, pour planifier les ajustements nécessaires dans la gestion des cuves afin de développer une

bonne stratégie d'augmentation de l'ampérage », indique l'ingénieur de procédé Gérald Thibault.

Il a fallu environ trois mois à l'équipe, soit un mois de préparation et deux mois d'accroissement progressif de l'ampérage, pour mettre en place tous les éléments nécessaires comme, les validations au niveau de la sous-station, la gestion du cycle d'anodes, l'alimentation des cuves et les paramètres d'opération. Nous sommes présentement à près de 70 % de l'objectif et on prévoit atteindre la cible visée à la mi-mai.

« Ce qui est exceptionnel, reprend Isabelle Hugron, c'est que nous développons actuellement une méthode d'opération à ampérage plus élevé sur la totalité d'une série de cuves, plutôt que sur quelques cuves pilotes. La qualité de la

planification et du suivi en cours de route qui est nécessaire pour y arriver sort vraiment de l'ordinaire. »

Pour le site, il s'agit d'un beau cas de création de valeur. « C'est une opportunité que les gens de l'électrolyse ont vue, précise Maxime Bouchard, surveillant principal Carbone et Coulée. On peut ainsi tirer davantage du potentiel d'une nouvelle version de cuves et capter, dès cette année, des gains de productivité de l'ordre d'environ 4 %. »

Les gestionnaires tiennent à souligner le rôle important joué par plusieurs groupes d'employés dans la mise en place des conditions gagnantes et les bons résultats obtenus, notamment ceux de l'opération, de la sous-station électrique et de l'entretien.



Gérald Thibault, ingénieur de procédé AP60, Marie-Claude Savard, surveillante de procédé AP60 et Patrice Desrosiers, conseiller principal électrolyse OPEX.



Pionnier inspirant



Serge Desbiens

Conciergerie

Arrivé dans l'entreprise en 1989 à l'Usine Arvida comme rodeur dans les salles de cuves, Serge Desbiens a transféré à l'Usine Isle-Maligne en 1991, puis dans la nouvelle Usine Alma où il occupe aujourd'hui un poste à la conciergerie. Très impliqué à collecter des fonds pour la Moisson d'Alma, il est notre pionnier inspirant du mois d'avril.

Q. Depuis quand êtes-vous impliqué pour la Moisson d'Alma?

Certains employés de notre installation étaient impliqués avant moi. Quand la personne qui s'en occupait a pris sa retraite, il y a trois ans, j'ai décidé de m'impliquer à mon tour. Il y a beaucoup de gens dans le besoin et des organismes comme Moisson d'Alma, arrivent à faire des miracles pour ces familles.

Q. Que faites-vous pour amasser des dons?

Tout au long de l'année, nous récupérons les canettes et bouteilles, ce qui nous permet d'amasser environ 1 200 \$ juste avec cette action. Au mois de décembre, je m'installe à l'entrée de la cafétéria de l'usine pour recueillir les dons de mes collègues lors de nos deux activités de dîners partage. Nous y avons recueilli 1 600 \$ l'an dernier.

Nous récupérons également certaines choses pour les vendre au profit de la collecte de Moisson d'Alma. Des chaudières blanches de cinq gallons qui seraient recyclées sont plutôt vendues au coût de 2 \$. Nous recyclons aussi des barils d'acier de 20 gallons dans lesquels nous recevons des sacs de graisse. Une fois vide, mes collègues enlèvent le sac et je récupère le baril d'acier qui peut faire une excellente poubelle de garage, par exemple. En plus d'amasser de l'argent pour la collectivité, nous donnons une deuxième vie à ces contenants. Nous avons remis 3 800 \$ à Moisson d'Alma l'an dernier avec l'ensemble de nos actions.

Q. Comment envisagez-vous la collecte cette année?

La formule actuelle fonctionne bien, alors nous poursuivons dans le même sens. Mes collègues s'impliquent en ramassant les contenants et parfois en venant me voir avec de nouvelles idées d'objets qui pourraient être réutilisés. Nous récupérons maintenant les contenants de 45 gallons en plastique, qui peuvent servir à faire des quais, par exemple. Le site Alma a aussi confirmé un montant de 2 000 \$ qui sera remis directement à la Moisson, ce qui nous permettra de dépasser le montant de l'an dernier. C'est très gratifiant de s'impliquer pour la collectivité.

Chaque mois, Le Lingot mettra à l'avant-plan un pionnier inspirant. N'hésitez pas à nous soumettre le nom d'un employé d'opération ou d'entretien, cadre ou retraité qui vous a inspiré.

le.lingot@riotinto.com

RioTinto

L'innovation : au cœur de notre aluminium

Leader engagé dans la production
d'aluminium à plus faible empreinte
carbone au monde.



De l'extraction de la bauxite, notre matière première, au transport par bateau et par train, à l'affinage de l'alumine, et grâce à l'énergie produite dans nos installations hydroélectriques, nous produisons de l'aluminium responsable, durable et recyclable à l'infini.



ON VEUT VOUS VOIR !

**Vous avez reçu la tuque « Pionnier » ?
L'équipe de Matières premières et
Services Aluminium a besoin de vous !**



**Nous sommes à la recherche de photos
de vous et votre famille portant fièrement
votre tuque.**

Les photos seront utilisées sur des documents et affiches
pour usage interne uniquement.



Pour participer, c'est simple !

**Envoyez vos photos identifiées (nom et usine) à
pascale.emond@riotinto.com**

Investissements et collaboration avec le milieu en 2018

Énergie Électrique tenait, le 21 mars dernier, son rendez-vous annuel avec la communauté. En plus de permettre d'échanger avec les différents partenaires du milieu, cette rencontre a été l'occasion de dresser le bilan des activités d'Énergie Électrique (ÉÉ) en 2018.

La dernière année aura connu des investissements importants, tant dans les installations d'Énergie Électrique que dans les chantiers réalisés par le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean (PSBLSJ). Près de 75 millions de dollars ont été investis par Énergie Électrique dans la région pour la réfection de ses installations l'an dernier, dont 49 millions de dollars uniquement au Lac-Saint-Jean. « Cela représente 1,4 million de dollars par semaine, précise la directrice générale d'Énergie Électrique, Nathalie Morin. Plus de 500 millions de dollars ont été investis à Énergie Électrique au cours des dix dernières années, et nous avons un programme d'investissement important pour les prochaines années de près de 80 millions de dollars par an », explique-t-elle.

Du côté du PSBLSJ, l'année 2018 était sous le signe du nouveau décret et d'une programmation de travaux fort importante. La poursuite du dialogue et de la collaboration avec les divers intervenants est demeurée une priorité. La mise sur pied de la nouvelle structure de gestion participative en 2018, le Conseil de gestion durable du lac Saint-Jean, a été décrite comme une

tribune d'échange privilégiée avec l'ensemble de la communauté en vue d'une meilleure conciliation des usages et le respect des notions du développement durable.

Le projet de Belle Rivière à Saint-Gédéon-sur-le-Lac a été aussi

discuté. On se rappelle que celui-ci consistait à relocaliser l'embouchure de la Belle Rivière afin d'adresser la problématique d'érosion du secteur. La phase 2 a été complétée en mars. Il s'agissait du plus grand chantier de l'histoire du programme. « Nous avons travaillé avec la communauté

tout au long des sept années de consultation et c'est ce qui nous a permis de compléter cette étape charnière avec succès », soutient la directrice du Programme de stabilisation des berges, Sabrina Tremblay.



La directrice générale d'Énergie Électrique, Nathalie Morin, lors du rendez-vous annuel avec la communauté.

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



75 M\$
investis dans
la région



Crue 2018 :
104 %
de la normale

PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES



Rencontres

175
en 2018

100
porte-à-
porte



TREIZE
sites de
travaux



4 M\$
investis

Un legs historique remis à l'Odysée des Bâtisseurs

L'équipe des monteurs de ligne d'Énergie Électrique a récemment découvert une scie à chaîne antique datant des années 1950. L'équipe a rapidement convenu que cet outil, vestige important du passé, devait être remis à l'Odysée des Bâtisseurs, qui détient une impressionnante collection de plus de 3 000 objets couvrant plus d'un siècle d'histoire.

Alors que Vincent Leduc, monteur de ligne, procédait au classement des différents outils utilisés dans le cadre de son travail, une boîte a attiré son attention. Il fut étonné de constater que dans cette boîte à l'allure fripée, se trouvait une scie avec laquelle les pionniers ont autrefois travaillé afin de couper des branches sur les lignes et des poteaux. « Les scies que nous utilisons aujourd'hui sont portatives et beaucoup plus légères », mentionne Vincent Leduc. Le modèle antique était alimenté en électricité par un fil en plus

d'avoir un poids important. « Avec le temps, il y a eu de nombreuses améliorations concernant la sécurité, mentionne Vincent Leduc. Les scies ont maintenant des gardes ainsi que des freins pour arrêter la machine plus rapidement en cas de problème », ajoute Marc Fortin, monteur de ligne.

Après avoir examiné l'objet de plus près et constaté son caractère unique, toute l'équipe des monteurs de ligne s'est concertée avant de décider d'en faire don à l'Odysée

des Bâtisseurs, spécialisée dans le patrimoine industriel. « La Centrale Isle-Maligne, qui aura bientôt 100 ans, est très significative pour l'avancement de l'électricité. Nos champs d'expertise appartiennent à l'histoire et sont cohérents avec la collection de l'Odysée des Bâtisseurs », mentionne Marc Lavoie, surveillant principal.

Des recherches plus approfondies permettront de documenter davantage l'objet pour déterminer sa provenance et son utilité à travers



Marc Lavoie, surveillant principal, Marc Fortin, monteur de ligne, Jessica Lapointe, coordonnatrice des expositions et de l'éducation de l'Odysée des Bâtisseurs et Vincent Leduc, monteur de ligne.

les années. « Nous possédons des outils plus anciens pour travailler le bois ancien, comme la hache ou la sciote, qui existaient avant l'avènement de l'électricité. Il s'agit d'une belle continuité dans le temps et nous sommes heureux de cette

nouvelle acquisition qui pourra sans aucun doute être présentée dans une future exposition », souligne Jessica Lapointe, coordonnatrice des expositions et de l'éducation de l'Odysée des Bâtisseurs.

Un outil à la fine pointe de la technologie

Depuis février 2019, les Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF) disposent d'un nouvel outil à la fine pointe de la technologie pour assurer la formation et le perfectionnement du personnel attitré à l'opération des deux grues utilisées pour le déchargement de la bauxite.

L'outil en question est un simulateur capable de reproduire avec exactitude le travail des préposés aux opérations de déchargement et d'entretien des tours (POET) et les conditions dans lesquelles ils doivent l'accomplir. Ce nouvel instrument sera un réel atout dans la formation des nouveaux opérateurs qui pourront se perfectionner dans un environnement des plus sécuritaires.

« C'est un outil très efficace pour la formation. Ça facilitera assurément la transition en vue des changements qui arriveront dans le futur », Régis Boily, moniteur à la formation.

Dans les prochaines semaines, le simulateur permettra à la trentaine d'opérateurs de grue des Installations portuaires de se familiariser en toute sécurité avec les nouveaux équipements de contrôle qui feront bientôt leur apparition. Ceux-ci seront installés sur les grues UT6 et UT7 dès le début de juin, au moment où seront également changés les cabines et les sièges.

Conçu et réalisé par l'entreprise française Acreos, le simulateur est l'aboutissement d'un projet qui s'est étendu sur un an. Les gens de la compagnie française sont venus prendre des images de l'endroit

pour ensuite les reproduire dans le simulateur en fonction de ce qu'ils ont vu et de ce qu'il y avait sur les plans. Une équipe d'IPSF est ensuite allée en Europe pour ajuster les derniers paramètres, puis l'entreprise française est revenue en janvier dernier pour installer le simulateur.

« La modernisation des grues est en lien avec les investissements qui se font à l'Usine Vaudreuil. Beaucoup d'argent est investi sur les grues pour leur permettre de fonctionner encore 25 à 30 ans. Elles pourront ainsi continuer d'alimenter Vaudreuil », explique Éric Maltais, formateur aux Installations portuaires.

Au cours des dernières semaines, trois nouveaux employés des Installations portuaires ont eu l'occasion d'utiliser le simulateur pendant leur formation de base. Ils estiment avoir passé au moins 35 heures en trois semaines sur le simulateur, en plus d'avoir été jumelés à Régis Boily, Pascal Belley et Dany Tremblay, moniteurs à la formation. Pier-Luc Ouellet, Michel jr Bergeron et Guillaume Gagné ont grandement apprécié l'expérience.

« Présentement, les contrôles sur les grues ne ressemblent pas au



Pier-Luc Ouellet a passé plusieurs heures à l'intérieur du nouveau simulateur des Installations portuaires au cours des dernières semaines.

« joystick » du simulateur, note Pier-Luc Ouellet. Les gens travaillent avec des manettes plus grosses et il y a plus d'options. Avec la nouvelle technologie, c'est plus simple. La

formation est aussi plus sécuritaire et nous pouvons voir les limites de la machine sans risque », souligne-t-il. « Quand on se retrouve dans une véritable grue, même si les

manettes sont encore différentes pour l'instant, nous avons déjà une base, souligne pour sa part Michel jr Bergeron. L'expérience est pas mal la même. »

Record au remplacement des cuves

Le site de Grande-Baie maintient un temps mort moyen de seulement trois jours pour le remplacement des cuves depuis le début de l'année 2019. Une performance extraordinaire qui dépasse les objectifs visés et qui s'explique avant tout par deux mots : planification et collaboration.

Le temps mort est la période nécessaire au remplacement d'une cuve qui arrive en fin de vie (après environ 1700 jours). Le site de Grande-Baie compte 384 cellules d'opération et 85 sont remplacées chaque année. Depuis le début de 2019, 21 cuves ont été remplacées. « En moyenne, le remplacement d'une cuve prend environ cinq jours, indique Étienne Boivin, surveillant principal de l'électrolyse. Il faut sortir la cuve, remplacer les morceaux, la remettre en service, etc. C'est un mal nécessaire parce qu'il faut continuer d'opérer pendant les travaux de remplacement. Ça demande une grande coordination entre les gens des groupes techniques, les gens de l'opération et ceux de l'équipe de remplacement. Remplacer une cuve en trois jours est un exploit parce que c'est très déroutant. Par contre, c'est bénéfique. Trois jours après le moment où on arrête la

cuve, elle recommence à produire du métal. »

La démarche nécessaire au remplacement d'une cuve ressemble à une véritable partie d'échecs où le déplacement de chaque pion est important. Chaque étape a une influence sur la suivante et, évidemment, sur les opérations régulières. « L'amélioration est notable lorsque l'on doit procéder à un arrêt de cuve. Nous optimisons le meilleur temps pour l'arrêter afin de maximiser sa production et aussi minimiser les impacts aux opérations régulières dans le secteur, souligne pour sa part Alain Bérubé, technicien de procédé. Auparavant, on attendait qu'une cuve atteigne sa limite. On pouvait arrêter trois cuves la même journée, mais on ne pouvait en sortir qu'une à la fois. Aussi longtemps que la première n'était pas redémarrée, on ne pouvait pas travailler sur la

deuxième. C'est la deuxième année que le travail est planifié et nous avons baissé énormément le temps mort. Auparavant, la moyenne était d'environ huit jours. La première année de planification, nous sommes passés à cinq jours et l'an dernier à 4,8. L'objectif pour 2019 a été fixé à 5,3 parce que nous avons plus de cuves à changer. On s'assure également que tout le travail est fait sans oublier la sécurité. »

De son côté, Sylvain Martel, coordonnateur pour le remplacement des cuves et responsable des entrées et sorties de cuves, note la collaboration d'entrepreneurs dans le processus. Il souligne notamment le travail de SST 2006, qui s'occupe de l'entrée et de la sortie des cuves, de Métatube (entretien mécanique) et de Semic (entretien électrique).



Dany Lebel, superviseur de SST 2006, Sylvain Martel, coordonnateur pour le remplacement des cuves et responsable des entrées et sorties de cuves, Alain Bérubé, technicien de procédé, Dave Dostie, superviseur d'opération, et Étienne Boivin, surveillant principal de l'électrolyse, font partie des nombreux intervenants associés au processus de remplacement des cuves du site de Grande-Baie.

VAUDREUIL 2022 PHASE 01

L'état d'avancement du chantier

Dans cette section spéciale, vous trouverez de l'information sur l'avancement des travaux du chantier pour la phase 1 du projet Vaudreuil 2022. Également, des portraits d'employés seront publiés afin de connaître un peu plus les pionniers inspirants qui travaillent fort pour assurer un futur à l'Usine Vaudreuil.



PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

JOSY-ANNE MATHIEU

Conseillère en gestion documentaire,
Développement de Projets et Études

Josy-Anne Mathieu est arrivée au sein de l'entreprise en 2007. Elle commence à travailler sur Coega, un projet d'aluminerie en Afrique du Sud qui s'arrêtera en 2008. Intéressée par les grands projets, elle se joint à l'équipe projet pour la modernisation de l'Usine Kitimat, en Colombie-Britannique, d'abord à partir de Montréal, puis directement à Kitimat de 2012 à 2015.

À son retour à Montréal, elle se joint à l'équipe du projet Vaudreuil 2022 phase 1 à titre de responsable de la gestion documentaire. Elle déménage au Saguenay en 2016 afin d'être plus près des équipes de projet et d'opérations.

« J'aime beaucoup voyager dans le cadre de mon travail. Ça me permet de découvrir de nouvelles régions, de nouvelles personnes », souligne Josy-Anne Mathieu. Diplômée d'un baccalauréat en histoire et d'un certificat en gestion documentaire et des archives, c'est en tant qu'étudiante dans l'industrie lourde que Josy-Anne s'est familiarisée avec le milieu industriel.

« Mon travail consiste à superviser les firmes d'ingénierie et les équipes de Rio Tinto dans toute la gestion documentaire. Je conçois, implante et supporte les outils de gestion documentaire et de collaboration pour les équipes. Je fais également le pont avec l'équipe des opérations pour le transfert des milliers de documents une fois l'usine en fonction », ajoute-t-elle.

« Le projet Vaudreuil 2022 phase 1 est stimulant. Nous avons un peu l'impression d'écrire l'histoire en prolongeant la durée de vie de l'usine », mentionne-t-elle. Le prochain défi de Josy-Anne sera de supporter l'équipe de démarrage de l'Usine de filtration et d'organiser l'ensemble du transfert de la documentation pour s'assurer de la pérennité de l'usine.



50 % des travaux de construction achevés

Un jalon important a été franchi au début du mois d'avril avec l'achèvement d'exactly 50 % des travaux de construction au projet Vaudreuil 2022 phase 1. Les prochains mois seront déterminants. Les travaux critiques liés au convoyeur tubulaire du Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB) et la présence du nombre de travailleurs maximum prévu au chantier représentent un défi de coordination. C'est désormais 250 travailleurs qui traversent chaque jour le tourniquet du chantier.

Les travaux civils de la future station de chargement des camions, située au SDRB vont bon train. Depuis le dernier mois, c'est plus de 58 000 m³ de pierre qui ont été retirés de la station de chargement. Cette pierre dynamitée avait été empilée il y a un an pour précharger le site afin de consolider le terrain.

Dans le secteur de BOPILE, le bétonnage des fondations des deux nouvelles pompes GEHO est complété. L'installation des pompes est en cours et les travaux d'assemblage de la tuyauterie du râtelier se poursuivent.

Du côté de l'Usine de filtration, l'arrivée de la salle électrique modulaire préassemblée chez Voltam, une entreprise de Jonquières, a fait son entrée au chantier. L'entrepreneur en charge des travaux, Black & McDonald, procède à l'installation des modules et du revêtement extérieur final. À l'intérieur de la future Usine de filtration, l'assemblage de la tuyauterie et l'installation des chemins de câble continuent de progresser selon la planification.



Salle électrique modulaire, un net avantage

Le dernier équipement majeur a fait son arrivée au chantier à la mi-avril. La salle électrique modulaire a été entièrement fabriquée chez Voltam, une entreprise régionale spécialisée dans la conception et la fabrication d'appareillage électrique sur mesure. Les quatre modules ont parcouru, sur un transport routier hors norme, les 10 kilomètres qui séparent la manufacture du chantier. Le revêtement extérieur du module le plus lourd (43 000 kg) a dû être retiré pour répondre aux exigences de la période de dégel.

La fabrication de la salle électrique en atelier est une première pour Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Cette façon de faire est avantageuse sur plusieurs plans, notamment en diminuant la pression sur l'échéancier. Le précâblage et l'installation en atelier de l'appareillage intérieur permettent une économie de temps. Le préassemblage contribue également à la diminution de la coactivité au chantier, et du même coup, à diminuer le risque potentiel d'accident de travail. Un net avantage pour l'atteinte de notre objectif premier du projet, celui de zéro blessure.

Pour plus d'informations :

 www.consultationsvaudreuil.com

 Consultations Vaudreuil

 Vaudreuil 2022, phase 1

Première édition de la Coupe des Bâtisseurs

Les 23 et 24 mars derniers avait lieu la première édition de la Coupe des Bâtisseurs, un tournoi de hockey familial à but rassembleur pour les employés du site Alma.

Organisée par Dany Perron, Dany Tremblay et Raphaël Plourde, respectivement superviseur au démarrage des cuves, électricien et mécanicien, la journée a rassemblé tous les employés dans un cadre sportif et une ambiance amicale.

« L'idée d'organiser un événement pour qu'on puisse se retrouver à l'extérieur du travail est d'abord venue de Raphaël Plourde, qui m'a contacté pour savoir si je souhaitais planifier tout ça avec lui. J'ai tout de suite accepté avec plaisir! », dit Dany Perron. Le tournoi mixte, qui se déroulait à l'aréna de Saint-Bruno, rassemblait des hockeyeurs de tous âges : « Les participants avaient entre 20 et 60 ans. On a créé cinq équipes, et on a eu droit à un très bon calibre de hockey, ajoute Dany Perron. La dernière fois qu'un tournoi de hockey entre cadres et syndiqués a eu lieu, c'était en 2009. »

Tout au long de la fin de semaine, plusieurs activités pour les jeunes étaient offertes : barbe à papa, maquillage, ballons et jeux dans le gymnase sous la supervision d'En Forme-O-Lac ont contribué à la réussite de la fin de semaine. Selon M. Perron, la Coupe des Bâtisseurs sera de retour l'année prochaine : « L'activité a été très appréciée, c'est certain que nous aimerions renouveler l'expérience dans les prochaines années pour que ça devienne une tradition au site Alma. » Il ajoute que la journée n'aurait pas été la même sans la motivation des employés : « Je tiens vraiment à remercier tous les participants, qui ont fait en sorte que c'était une belle journée! Si ça a été un tel succès, c'est grâce à l'enthousiasme de tout le monde qui était présent lors de la fin de semaine. »



L'équipe gagnante de la première édition de la Coupe des Bâtisseurs.



Plusieurs activités et de l'animation étaient offertes pour les jeunes lors du tournoi.



Mise au jeu du tournoi des employés du site Alma.

Expérience enrichissante pour huit stagiaires

Huit étudiants au programme Procédés de traitement de minerai de Mastera du Cégep de Jonquière ont terminé, le 1^{er} avril, un stage de huit semaines au site Alma de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean. Une expérience qu'ils estiment très enrichissante et qui a confirmé leur désir de faire carrière dans ce domaine.

Pendant leur stage de 330 heures, ils ont eu la chance de se familiariser avec les trois départements majeurs du site Alma. Sous la direction des deux formateurs, Guillaume Caron et Mark Parker, ils ont passé six semaines au secteur de l'électrolyse, une semaine aux anodes et une autre à la coulée.

Plutôt qu'un simple stage d'observation, les étudiants ont eu droit à une formation condensée pendant laquelle ils ont pu accomplir certaines tâches précises. Elles ont toujours été effectuées en présence d'un opérateur expérimenté. Sébastien Gagnon, superviseur de gestion en électrolyse, souligne que « c'était la première fois qu'il y avait des stagiaires à l'opération. Nous avons souvent eu des ingénieurs en métallurgie et des techniciens, mais jamais des opérateurs sur

le plancher avant ce stage. Le projet a été monté grâce à une collaboration entre le directeur de l'usine, André Martel, et Julie Dallaire, des ressources humaines. Le Cégep cherchait des endroits pour les stagiaires. Le mandat m'a été confié ainsi qu'à Shanna Grenon, conseillère en ressources humaines au site Alma. Nous avons monté le stage qui s'est déroulé du 4 février au 1^{er} avril. »

Sébastien Gagnon ajoute que ce stage se veut une première étape vers un éventuel partenariat entre les parties concernées. Un tel partenariat pourrait notamment permettre à l'entreprise d'affronter plus facilement une rareté de la main-d'œuvre dans le futur. Il note qu'un bilan permettra de faire le point sur l'expérience qui vient d'être vécue. « C'est un plaisir de collaborer

avec les opérationnels de notre usine à l'élaboration d'un stage qui permet aux étudiants de vivre une réelle expérience en milieu industriel et d'appliquer des connaissances acquises lors de leur parcours scolaire », souligne Shanna Grenon.

Mais déjà, Sébastien Gagnon et André Brunet, superviseur à l'électrolyse - coordonnateur main-d'œuvre, tracent un bilan très positif de cette première. Il en va de même pour les huit étudiants qui ont participé au stage. « J'ai trouvé le stage très enrichissant, avance Charles Simard, au nom de ses collègues. Je n'avais jamais mis les pieds dans un milieu industriel, sauf pour une visite. Le stage nous a vraiment mis dans le bain et tous les gens ont été très gentils avec nous. »



Les huit étudiants au programme Procédés de traitement de minerai de Mastera du Cégep de Jonquière, Michaël Joncas, Félix Desbiens, Jennifer Mimeault-Simard, Francis Gagnon-Parisé, Gabriel Desbiens, Charles Simard, Alexandre Girard et Jonathan Tremblay, sont entourés de leurs principaux accompagnateurs du site Alma, Mark Parker, Sébastien Gagnon, André Brunet et Guillaume Caron.

Mieux-être et alimentation: un duo indissociable

Dans le cadre du mois de la nutrition, la direction de Matières premières et Services Aluminium, a décidé de poser des actions concrètes en lien avec la nutrition et le bien-être. Des séances d'information avec une nutritionniste ont été organisées et plus de 50 paniers de fruits avec de la documentation sur la saine alimentation ont été distribués dans plusieurs secteurs.

Déployé en janvier, le plan de communication SSE prévoit plusieurs activités en lien avec la santé, la sécurité ou l'environnement. « La stratégie mise sur l'expérience réelle avec des activités concrètes. Nous souhaitons que le message soit véhiculé par l'humain et par l'expérience pour que l'impact soit plus grand », explique Philippe Thibeault, partenaire d'affaires SSE de Matières premières et Services Aluminium.

La première action issue du plan de communication SSE est la continuité du programme de jetons « Arrêtez et demandez de l'aide » qui se veut un succès depuis son lancement en 2017. Le plan a été établi en fonction de faire vivre les trois piliers SSE; il y avait donc une opportunité à saisir avec le mois de la nutrition et l'aspect santé et bien-être. « Avec l'arrivée de la période estivale, nous avons réfléchi en comité réduit et à une activité qui ferait le lien entre la nutrition, le bien-être et la contrainte thermique », souligne Catherine Bélanger, conseillère principale en sécurité aux Installations portuaires et Services ferroviaires.

À partir du nouveau Guide alimentaire canadien, la nutritionniste invitée a pu donner des conseils aux personnes en matière d'alimentation et expliquer la nature des changements apportés depuis la dernière édition. La contrainte thermique a aussi été abordée: comment prévenir la déshydratation en étant attentifs aux signaux que le corps peut donner en période de grande chaleur. « La livraison des paniers de fruits et de dépliants informatifs dans les secteurs était pour nous un moyen d'offrir une pause santé aux équipes », ajoute Catherine Bélanger.

Rappelons qu'une saine alimentation a un impact positif sur la santé, l'énergie et la capacité à gérer le stress, et ce, tant au travail qu'à la maison. « Pour le dépliant, il s'agit d'un outil simple, mais efficace, qu'on peut apporter à la maison et qui donne de bonnes orientations en matière d'alimentation sans avoir besoin de consulter l'ensemble du Guide alimentaire canadien », conclut Catherine Bélanger.



Avis de décès

AUDET, Dominique

Est décédé le 1^{er} janvier 2019, à l'âge de 63 ans, Dominique Audet de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Martin

Est décédé le 12 janvier 2019, à l'âge de 64 ans, Martin Simard de Chicoutimi-Nord. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 22 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, John

Est décédé le 26 janvier 2019, à l'âge de 72 ans, John Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

HAMEL, Philippe

Est décédé le 5 février 2019, à l'âge de 69 ans, Philippe Hamel de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Thomas-Louis

Est décédé le 7 février 2019, à l'âge de 85 ans, Thomas-Louis Bouchard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

LAROCHE, Guy

Est décédé le 8 février 2019, à l'âge de 87 ans, Guy Larouche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BELLEY, Benoît

Est décédé le 10 février 2019, à l'âge de 80 ans, Benoît Belley de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 22 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LANGEVIN, Robert

Est décédé le 10 février 2019, à l'âge de 86 ans, Robert Langevin, originaire de Kénogami, demeurant à Québec. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DORÉ, Tancrede

Est décédé le 14 février 2019, à l'âge de 95 ans, Tancrede Doré de Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Marcel

Est décédé le 21 février 2019, à l'âge de 69 ans, Marcel Bouchard de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

BILODEAU, Gaétan

Est décédé le 22 février 2019, à l'âge de 73 ans, Gaétan Bilodeau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

GRAVEL, Fernand

Est décédé le 2 mars 2019, à l'âge de 90 ans, Fernand Gravel de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Jean-B.

Est décédé le 4 mars 2019, à l'âge de 95 ans, Jean-B. Bouchard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

PLANTE, Lionel

Est décédé le 11 mars 2019, à l'âge de 79 ans, Lionel Plante d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 22 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Yves

Est décédé le 11 mars 2019, à l'âge de 70 ans, Yves Tremblay de Chicoutimi-Nord. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | PLS-Dubuc



Coactivité éliminée à l'expédition

Un projet de barrières télécommandées pour les véhicules et les piétons a permis d'éliminer la coactivité lors du travail des opérateurs de machinerie à l'expédition de Petits Lingots Saguenay-Dubuc (PLS-Dubuc). Le projet de sécurisation a nécessité un investissement de 115 000 \$ et est fonctionnel depuis le début de l'année 2019.

Lorsqu'il s'apprête à travailler dans un secteur, l'opérateur de machinerie peut maintenant verrouiller des barrières grâce à une télécommande, ne permettant plus aux véhicules d'entrer dans

la zone de travaux. Les passages piétonniers qui traversent le secteur de l'expédition sont eux aussi, munis de barrières magnétiques verrouillées par l'opérateur. « Le secteur de l'expédition était une zone où il y avait beaucoup de coactivité véhicules et piétons, c'est pourquoi mon prédécesseur, Tony Houde, a initié ce projet », souligne Simon Gauthier, surveillant principal, PLS-Dubuc.

« Les employés sont très engagés dans la sécurité et les améliorations constantes pour leur milieu. Nous regardons déjà pour reproduire le

fonctionnement à une partie de la zone d'opération de Dubuc, et ce, parce que les employés ont ciblé des endroits où le système serait profitable. Il s'agit d'un gain important pour les opérateurs qui peuvent se concentrer entièrement à leur tâche, sachant qu'ils travaillent en toute sécurité », ajoute Simon Gauthier.

Une équipe de l'Usine de Kitimat en visite aux installations de PLS-Dubuc pour des besoins métallurgiques a découvert le système de barrière et pense à utiliser le même fonctionnement dans leurs installations.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40

Récupération des métaux précieux

L'implication d'employés a permis de mettre sur pied un projet pilote de récupération des métaux précieux à la Tour à pâte (TAP) qui s'étend maintenant à tout le secteur des anodes et a permis de récupérer près de 4 000 livres de métaux précieux au cours des six derniers mois.

C'est Gervais Savard qui a soulevé l'opportunité de trier les métaux non ferreux (aluminium, laiton, bronze, cuivre, inox, etc.). Ces matériaux étaient autrefois dirigés vers la benne de récupération de vieux fer alors que ceux-ci ont une valeur plus élevée que le fer récupéré, d'où le choix de l'appellation "métaux précieux". « Gérard Tremblay s'est impliqué activement pour mettre en œuvre le projet de son collègue en obtenant l'aval de la direction. Un mémo a été envoyé aux superviseurs pour qu'ils sensibilisent les gens d'opération et en plus, Gérard Tremblay a fait le tour des équipes d'entretien du centre des anodes pour les sensibiliser puisqu'ils sont les grands contributeurs (en tonnage) du succès de cette initiative », souligne Jean-François Gilbert, superviseur de gestion TAP.

Suite au succès du projet pilote de la Tour à pâte, la récupération des métaux précieux s'étend à tout le secteur des anodes depuis près de deux mois. « C'est près de 4 000 livres de métaux précieux que nous avons récupérés et envoyés chez l'entreprise régionale Lac-St-Jean Métal. Nous souhaitons que l'initiative soit déployée à la grandeur du site et pourquoi pas, à d'autres installations », conclut Jean-François Gilbert.



Keven Gagné, chef de service Anodes, Gérard Tremblay, remplaçant relève Anodes, Jean-François Gilbert, superviseur de gestion TAP et André Martel, directeur des opérations.

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

Nouvelle filtration pour les balayuses

Un employé à l'entretien des véhicules du garage de Grande-Baie a modifié la balayeuse de l'atelier afin qu'elle soit en mesure d'aspirer la poussière industrielle, une amélioration notable en santé, sécurité et environnement.

C'est Maxime Tremblay, un employé du garage qui a eu l'idée : « J'en ai d'abord parlé avec l'équipe. Notre but était d'éliminer, entre autres, les résidus de poussière de béryllium. Nous avons pensé à acheter une machine qui ne servirait qu'à ça, mais c'est de l'équipement très coûteux. J'ai donc eu l'idée de prendre des filtres EPA, qu'on utilise déjà ailleurs, et de les installer dans les balayuses qu'on utilise pour

aspirer la poussière de sable sur nos machines de production. »

Les filtres EPA sont habituellement utilisés dans les cabines de machinerie, afin de capter les contaminants. En les installant dans des balayuses destinées au nettoyage des véhicules, il est possible de capter des résidus de poussière industrielle potentiellement plus nocifs pour la santé. Jean-François Fortin, superviseur, se réjouit de cette initiative : « Si ça fonctionne bien, c'est certain que nous aimerions transférer l'idée dans d'autres usines, car c'est vraiment un système idéal pour nous. Selon la responsable de l'hygiène, la

balayuse fabriquée par Maxime ne pose aucun problème, mais on veut quand même faire des tests pour valider le tout avant de commencer à l'utiliser. » Jean-François Fortin souligne également l'esprit d'équipe de Maxime : « Il a pensé à ça tout seul, pour que ses collègues puissent avoir un environnement de travail plus propre. »

Maxime Tremblay confirme que, si sa balayuse est approuvée, le dispositif pourrait facilement être implanté dans les autres sites de Rio Tinto : « C'est sûr qu'il faut adapter la balayuse selon le plancher de l'usine, mais c'est une idée qui peut très bien être mise en place ailleurs. »



Les **BONS COUPS** de nos usines

Matières premières et Services Aluminium | Vaudreuil

Blitz ceinture verte à l'Usine de Fluorure

L'équipe d'entretien de l'Usine de Fluorure a réalisé, en février dernier, un projet ceinture verte pour inventorier et évaluer l'ensemble des pièces disponibles dans l'usine. Le projet a permis de maximiser l'espace en plus de récupérer près de 100 000 \$ d'équipement.

C'est un manque d'espace d'entreposage pour les pièces à réparer qui est à l'origine de la demande des employés pour le projet ceinture verte. « Quand une équipe d'employés vient te voir avec un problème, tout en apportant des solutions et qu'ils veulent de l'aide pour le réaliser, c'est très motivant, mentionne Sébastien Delisle, chef de service. J'ai senti que ça avait de l'importance pour eux et pour maximiser notre potentiel. Je savais également que nous aurions une équipe mobilisée pour le faire. »

Des aires d'entreposage mieux rangées et bien identifiées, des pièces d'équipement retournées au magasin, le projet a apporté un gain en sécurité tout en réduisant l'encombrement. « Ça nous a pris quatre jours de travail à toute l'équipe d'entretien », souligne Denis Foucault, mécanicien-soudeur. « Nous avons beaucoup de pièces qui n'étaient plus fonctionnelles, mais que nous conservions depuis des années au cas où, que nous avons pu libérer », ajoute Charles-Alexandre Tremblay, superviseur.

En plus d'optimiser le rangement des pièces disponibles, l'équipe a également bonifié l'espace de rangement dans l'atelier afin d'être en mesure de maintenir le classement effectué. « Lorsque des pièces étaient sorties de l'usine pour être réparées, l'espace de rangement était insuffisant. Nous avons donc prévu des tablettes dans l'atelier pour accueillir les pièces à leur retour de réparation », souligne Étienne Gagnon, mécanicien.

« Le défi dans ce type d'activité est toujours de conserver les acquis. En fermant l'activité, nous nous sommes entendus qu'il s'agissait désormais de la responsabilité de tous de maintenir le nouveau standard de rangement et de classification du matériel », conclut Sébastien Delisle.



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



Nouveau malaxeur à béton pour le secteur du réfractaire

Le secteur du réfractaire s'est équipé d'un nouveau malaxeur à béton, permettant de gagner en efficacité en plus d'éliminer des risques en santé, sécurité et environnement. Selon Pierre Fillion, superviseur, le nouvel équipement permet d'éliminer des risques de blessures importantes : « Avec l'ancien malaxeur, nous devions déposer le béton dans une benne, qui était ensuite manipulée avec un palonnier, ce qui fait que l'équipe travaillait toujours à proximité d'une charge suspendue. Nous cherchions à éliminer les risques d'écrasement, nous avons donc décidé d'acheter un nouveau malaxeur à béton avec une pompe intégrée. Maintenant, il n'y a qu'un boyau à utiliser; nous éliminons l'utilisation de la benne. »

Le nouveau malaxeur représente un investissement de 105 000 \$ pour Rio Tinto. En plus de diminuer les risques d'incidents, le nouveau système est beaucoup plus efficace que l'ancien, selon Pierre Fillion : « Nous gagnons beaucoup en efficacité, car la capacité de l'ancien malaxeur était de 250 ou 300 lb. Nous y mettions cinq ou six sacs de béton de 55 lb, puis nous devions brasser le mélange pendant sept minutes, le transvider dans la benne, soulever celle-ci, transvider tout ça dans le creuset, rapporter la benne au malaxeur, puis recommencer. Le nouveau malaxeur, lui, a une capacité de 1 000 lb, ce qui nous permet d'utiliser des sacs de 1 000 lb également. Ainsi, nous avons réduit de 80 % la manipulation des petits sacs de 55 lb, qui causaient des mouvements répétitifs pour l'employé qui devait les soulever. »

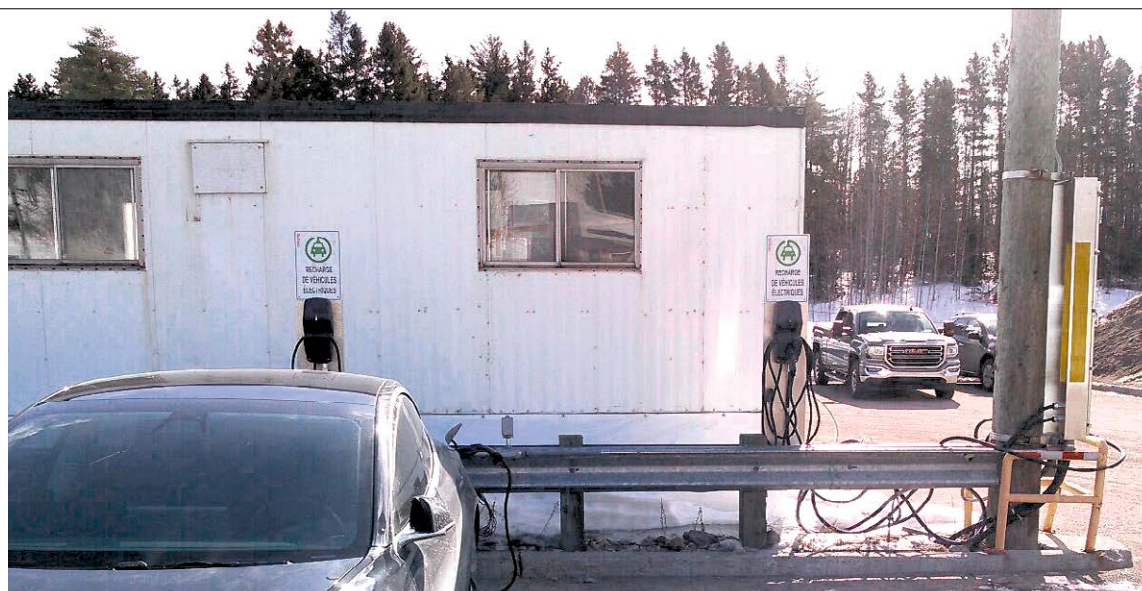
M. Fillion déclare avoir déjà testé la nouvelle machinerie, et admet avoir vu une différence remarquable au niveau de la productivité : « Hier, nous avons fait une coulée et nous avons utilisé 5 000 lb de béton. Avec l'ancien malaxeur, nous aurions transporté plus ou moins 91 sacs. Le temps de coulée est passé de quatre à cinq heures, avec l'ancien équipement, pour couler un seul creuset à seulement deux heures pour couler deux creusets. Évidemment, à cause de son poids, le sac est maintenant manipulé par un camion à fourche. »

Énergie Électrique

Nouvelles bornes électriques

Grâce à l'initiative de Stéphane Dussault, électricien, la Centrale de Shishpaw compte maintenant deux bornes de recharge niveau 2 pour les véhicules électriques. Stéphane a monté son dossier et présenté lui-même le projet, qui s'inscrit dans le volet « Branché au travail » du programme « Roulez vert » du gouvernement du Québec. Jusqu'à maintenant, le projet est très concluant (les deux bornes sont déjà occupées!) et il pourrait même faire des petits dans les autres installations d'Énergie Électrique.

Bravo pour cette initiative!





Implication sociale et ouverture envers le milieu

54^e FINALE DES JEUX DU QUÉBEC

1 400 médailles en « or blanc » remises aux athlètes

Rio Tinto était à nouveau fier partenaire de la plus importante compétition sportive au pays pour les athlètes de moins de 18 ans. Visant à reconnaître l'excellence de ces jeunes sportifs participant à la Finale des Jeux, Rio Tinto et RPA Technologie ont produit pour une 3^e année consécutive, les médailles en « or blanc » remises aux athlètes qui se sont le plus démarqués dans leur discipline.

Un partenariat pour une production locale

Rio Tinto et RPA Technologie se sont unis pour la première fois dans la production des médailles lors de la 52^e Finale en 2017, assurant ainsi qu'elles seraient produites au Saguenay-Lac-Saint-Jean par des fournisseurs locaux.

Une fierté de plus pour les employés dont un proche participait aux Jeux du Québec et qui sont repartis avec des médailles. Les fils de Maxime Bouchard, électrotechnicien à Matières premières et Services Aluminium et de Lisa Laforte, surveillante principale SOP au site P155, ont tous les deux décroché des médailles en patinage de vitesse. « Nous sommes fiers de Samuel qui en était à ses premiers Jeux du Québec. Il revient avec une belle médaille d'or au relais et surtout

la tête remplie de souvenirs. Il se donne comme objectif d'y retourner dans deux ans », mentionne Maxime Bouchard. Lisa Laforte a exprimé sa fierté et les émotions que Jules leur a fait vivre pendant les Jeux : « Sa performance et sa persévérance sont exemplaires. Deux finales A (1 000 m et au 1 500 m), une médaille de bronze au 400 m et une médaille d'or au relais. »

La Finale des Jeux du Québec est un événement d'envergure inégalée au pays qui fait la promotion de la santé, du leadership, et de l'excellence sportive chez les jeunes athlètes. Le partenariat entre Rio Tinto et les Jeux du Québec est un legs important dans la transmission de ces valeurs et le rayonnement socio-économique des milieux d'accueil des Jeux.



Sur la photo, Jules Blackburn et Samuel Bouchard en compagnie de leurs coéquipiers et de la médaillée olympique Marianne St-Gelais.



Rio Tinto a versé
65 000 \$
pour la 54^e Finale
des Jeux du Québec

Rio Tinto est officiellement partenaire des Jeux du Québec depuis 2016

30 000 \$
ont été versés
pour la production
des médailles en 2019

Les premières médailles Rio Tinto remontent aux Jeux de Shawinigan de 2012

Plus de
MILLE
médailles sont fabriquées pour chaque édition

Rio Tinto encourage la persévérance scolaire chez les Premiers Peuples

Le 22 mars dernier avait lieu le lancement de la 3^e édition de la Revue sur la persévérance et réussite scolaire chez les Premiers Peuples. Rio Tinto

est fier d'investir un montant de 30 000 \$ afin de contribuer à promouvoir la persévérance scolaire chez les peuples autochtones.

Xuân-Lan Vu, chef de service, Communications et Communautés, a salué le travail du Centre des Premières Nations Nikanite de l'UQAC, qui a contribué au projet : « Notre mission chez Rio Tinto, c'est de produire des matières essentielles au progrès humain. Cela signifie aussi d'être présent, de nous impliquer et de bâtir des partenariats qui aident nos communautés. Nous sommes privilégiés de pouvoir compter sur des experts comme vous qui œuvrent en persévérance scolaire dans la région et qui partagent ce savoir avec le reste de la province. »

Rio Tinto investit annuellement plus de 600 000 \$ au Saguenay-Lac-Saint-Jean afin de soutenir des initiatives en lien avec la persévérance scolaire chez les Premiers Peuples.



Roberto Gauthier, directeur du Centre d'études universitaires de l'est de la Côte-Nord, responsable du comité scientifique du 3^e volume de la revue, Alexandre Cloutier, vice-recteur aux partenariats et secrétaire général, Thérèse Telesh Bégin, porteuse de culture de la communauté de Mashteuiatsh, Marco Bacon, directeur du Centre des Premières Nations Nikanite, Xuân-Lan Vu, chef de service, Communications et Communautés, Rio Tinto et Daniel Dickey, conseiller en éducation, jeunesse, emploi et éducation, Services aux Autochtones Canada.

Grimard remporte le prix Développement durable Rio Tinto 2019

Les Entreprises Grimard de Saguenay ont raflé les honneurs en développement durable lors du Gala des entrepreneurs Rio Tinto 2019, le 28 février dernier. Que ce soit en matière de santé et sécurité au travail, de partenariats avec la communauté, de bonne gestion des matières résiduelles et ses émissions de gaz à effet de serre, l'entreprise s'est démarquée par ses pratiques exemplaires.

Depuis un an et demi, un comité interne de développement durable est à pied d'œuvre pour garder le cap et orienter les efforts pour mettre en place des actions concrètes qui ont des retombées sur les travailleurs, la communauté et l'environnement. À titre d'exemple, « l'utilisation d'une grille d'analyse interne en développement durable permet d'intégrer des critères importants qui visent la concrétisation de projets écoresponsables », précise Denise Julien, coordonnatrice qualité environnement.

Parmi les pratiques d'affaires écoresponsables qui contribuent à améliorer le bilan environnemental de l'entreprise, on retrouve notamment l'installation d'interrupteurs automatiques de lumière, le recyclage des instruments d'écriture et de batteries, ainsi que l'installation d'un système de filtration d'eau du robinet, ce qui permet la réduction des bouteilles d'eau jetables.

Ces quelques exemples nous montrent comment l'entreprise a su se démarquer pour finalement remporter le prix Développement durable Rio Tinto 2019. Bonne continuité à toute l'équipe!

Je Yamme, et vous?

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

Joanie Dubé, conseillère Communications et Communautés, souligne le lancement des « dîners d'échanges » mensuels dans les sites P155 avec le directeur : une initiative d'amélioration de l'engagement en réponse aux commentaires des derniers sondages auprès des employés exprimant entre autres leur intérêt à avoir plus d'information de manière générale sur le marché et les différents dossiers.

Pour le premier dîner d'échanges tenu le 12 mars dernier, six employés d'opération de Grande-Baie ont pu discuter avec Richard Guay de façon informelle sur différents sujets touchant l'usine. Une activité très appréciée, à poursuivre le mois prochain du côté de Laterrière!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Josée Tremblay, technicienne Soutien logistique ferroviaire, mentionne que le samedi 25 février 2019, le Comité Gareautrain du Chemin de fer Roberval Saguenay s'est installé à deux endroits stratégiques pour le passage des amateurs de motoneige, dans le but de sensibiliser sur la sécurité aux passages à niveau. La température clémente et les nombreux motoneigistes étaient au rendez-vous. Accueillis par les membres du comité et un bon breuvage chaud, les gens ont été réceptifs au message de prudence et de vigilance que le Comité Gareautrain veut lancer à la population. Merci à tous!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Nathalie Girard, conseillère Communications et Communautés, mentionne avoir souhaité la bienvenue au millième travailleur du chantier Vaudreuil 2022 phase 1! Au moment où le chantier est pratiquement à son maximum de travailleurs, Denis Moreau, d'Isolation Clermont et Steve Simard, directeur SSE de la firme Hatch, partenaire principal du projet, étaient très heureux de souligner ce chiffre symbolique!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Patricia Guérin, adjointe administrative Carbone et Électrolyse, souligne le dîner spaghetti qui a eu lieu le 18 avril dernier aux Installations portuaires, au profit du Centre de prévention du suicide 02. La sauce à spaghetti a été cuisinée le matin même par une équipe de bénévoles. C'est plus de 75 employés qui ont eu la chance de pouvoir y goûter, et par le fait même, de faire un don pour une bonne cause.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Richard Guay, conseiller en chef, Aluminium 4.0, mentionne que le 12 avril dernier, un PHARE a été remis à Jeannot Morin, électro, au Centre de coulée de Laterrière. Jeannot, durant toute sa carrière, a démonté loyauté, engagement et passion dans son travail. Il est un PHARE, une référence pour tous, il y met tout son cœur comme si c'était son usine. Merci d'être un PHARE pour l'Usine Laterrière! Merci pour ton engagement et ton dévouement!

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



www.yammer.com/riotinto.com

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

Rencontre mémorable avec la Fondation Jean Allard



Sur la photo : Daniel Larouche, Fabmec, Claude Gravel, Shipshaw électrique, Stéphane Lepage, Fernand Gilbert, Maxime Gauthier Technosoude, Mathieu Savard, Black & McDonald, Michaël Foster, Claveau et fils, Joe Petrolito, Hatch, Stéphane Nadeau, chef de chantier, Rio Tinto, Carl Côté, président de la Fondation Jean Allard, Tony Wiczorek, chef de projet, Rio Tinto, Mathieu Gagnon, Maco et Guy Larouche, directeur général de la Fondation Jean Allard.

Le 9 avril dernier, les travailleurs et le personnel administratif du chantier Vaudreuil 2022 phase 1 ont assisté à un vibrant témoignage de Carl Côté, président de la Fondation Jean Allard et père d'un jeune adulte autiste. Ce temps d'arrêt général a été orchestré à l'intérieur de la future Usine de filtration afin de souligner les efforts en prévention des accidents de travail avec le programme « Arrêtez et demandez de l'aide ».

« Nous avons un chantier dont nous sommes très fiers. Ensemble, nous avons franchi le cap des 1 000 jetons amassés. Le programme "Arrêtez et demandez de l'aide" permet une amélioration significative de la sécurité ici au chantier, et du même coup, fait une différence dans la communauté », a déclaré Stéphane Nadeau, chef de chantier, lors

de son allocution. Guy Larouche, directeur général de la Fondation Jean Allard, était également présent pour informer les travailleurs des impacts positifs de leurs gestes pour les familles d'enfants vivant avec la réalité de l'autisme.

L'objectif est de remettre à la Fondation un montant de 15 000 \$

d'ici la fin du projet, un montant qui sera fort probablement dépassé grâce à la mobilisation des partenaires. En effet, les entrepreneurs présents au chantier participent activement à cet élan de générosité en redonnant un montant selon le nombre de jetons amassés par leurs travailleurs d'ici la fin de leurs travaux.



Travailleurs du projet Vaudreuil 2022 phase 1 à l'intérieur de la future Usine de filtration.

Nominations

Groupe Productivité
Excellence opérationnelle
Aluminium



Pierre-Albert Beudet
Conseiller principal
électrolyse

Groupe Productivité
Services ingénierie



Célanie Boivin
Coordonnatrice équipe,
Support aux Projets

Matières premières et Services Aluminium
Vaudreuil



Éric Dallaire
Chimiste

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean
Arvida-AP60



Luc Legendre
Surveillant principal,
électrolyse et carbone

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean
Alma



Claudia Girard
Partenaire d'affaires
SSE



Frédéric Thivierge
Métallurgiste,
Centre de coulée



Manon Bélanger
Partenaire d'affaires
Finances



Nancy Laroche
Championne sécurité
des procédés

18H - MERCREDI 15 MAI

LE TOUR
DU
Silence

CHICOUTIMI

UN HOMMAGE MONDIAL AUX
CYCLISTES QUI ONT PERDU LA VIE

Porte-parole: Frédéric Laroche, directeur CRDA

GRATUIT ET OUVERT À TOUS

RENDEZ-VOUS À 18H00 À L'UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À CHICOUTIMI
PARCOURS DE 13 KM - VITESSE 15 KM/H - PORT DU CASQUÉ OBLIGATOIRE

INFOS : TOURDUSILENCEQUEBEC.COM

RioTinto

Le Lingot

Éditrice **Mélanie Simard**
Coordination **Sophie Boulianne**
Rédaction **Sophie Boulianne, Serge Émond, Guy Ménard, Émilie Morin**
Réalisation graphique **Olympe**
Photographie **Pierre Paradis, Marc-André Couture, Gimmy Desbiens**
Impression **TC IMPRIMERIES TRANSCONTINENTAL**
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

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

Pour nous joindre



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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

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

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

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