

RioTinto

Le Lelingot

Rio Tinto | Aluminium



Un nouveau procédé d'électrolyse révolutionnaire

> 02-03

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Centre technologique AP60



Le Centre technologique AP60 ouvre ses portes aux familles des employés > 16

À l'intérieur

Rio Tinto Deux sites de la région remportent un prix Ground breakers

> 04

Complexe Jonquière, Vaudreuil État d'avancement du chantier Vaudreuil 2022

> 05

Centre de recherche et de développement Arvida La science de haut niveau au service des usines

> 07

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES CANADA POST
 Port payé
 Postage paid
 Publications Mail
 40063939

Alcoa et Rio Tinto annoncent la création du tout premier procédé d'électrolyse de l'aluminium sans carbone

Rio Tinto, Alcoa et Apple s'unissent aux gouvernements du Québec et du Canada afin de créer le tout premier procédé d'électrolyse de l'aluminium sans carbone. Ce projet, qui représente des investissements combinés de 188 M\$, permettra de mettre en marché l'aluminium le plus vert au monde grâce à des anodes inertes.

Les dirigeants de Rio Tinto, d'Alcoa et d'Apple, ainsi que les premiers ministres Justin Trudeau et Philippe Couillard, ont annoncé, le 10 mai dernier, à l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC), ce qui constitue la plus importante innovation dans le secteur de l'aluminium depuis plus d'un siècle.

Une coentreprise, appelée Elysis, a été créée par les partenaires pour assurer le développement et la commercialisation à grande échelle du procédé. Un ensemble

technologique devrait être mis en vente à compter de 2024.

« Cette nouvelle technologie permettra d'éliminer l'empreinte carbone pour la production d'aluminium. L'entreprise Elysis va nous rapprocher de l'atteinte de nos cibles de réduction de gaz à effet de serre de l'accord de Paris. Elle démontre que l'expertise québécoise dans l'aluminium est inégalée », s'est réjoui le premier ministre du Canada, Justin Trudeau.

Une diminution considérable des GES

Comparativement au procédé d'électrolyse classique, cette nouvelle technologie élimine toutes les émissions directes de gaz à effet de serre (GES) et produit seulement de l'oxygène.

Cette technologie pourrait éliminer l'équivalent de 6,5 millions de tonnes métriques d'émissions de gaz à effet de serre si elle était pleinement déployée dans les usines d'électrolyse existantes du

Canada. Cela équivaut à retirer de la circulation environ 1,8 million de véhicules légers.

Cette innovation permettra également de réduire de 15 % les frais d'exploitation et de faire croître la productivité dans une même proportion.

Nouvelle coentreprise Elysis

Elysis, dont le siège social sera établi à Montréal, exploitera un centre de recherche au Saguenay-Lac-Saint-Jean. L'entreprise,

qui emploiera directement une centaine de personnes, développera la technologie et la cédera sous licence pour qu'elle soit utilisée dans des projets de modernisation d'alumineries existantes ou de construction de nouvelles usines.

La nouvelle coentreprise assurera également la vente exclusive des matières servant à la fabrication des anodes et cathodes, dont la durée de vie sera plus de 30 fois supérieure à celle des composants classiques.

Vincent Christ, leader chevronné possédant plus de 30 années d'expérience chez Rio Tinto Aluminium, a été nommé chef de la direction d'Elysis. Jusqu'à récemment, il était chef des technologies, de la recherche et développement et des programmes d'automatisation. Il est titulaire d'un diplôme en génie de l'électronique et des technologies de l'information industrielles.

Les investissements

Le Canada et le Québec investissent chacun 60 M\$ dans Elysis. Le gouvernement du Québec détiendra une participation en capital de 3,5 % dans la coentreprise, et les parts restantes seront réparties également entre Alcoa et Rio Tinto.

Apple consent un investissement de 13 M\$. La société a contribué à faciliter la collaboration entre Alcoa et Rio Tinto relativement au procédé d'électrolyse sans carbone et a accepté de fournir un soutien technique aux partenaires de la coentreprise.

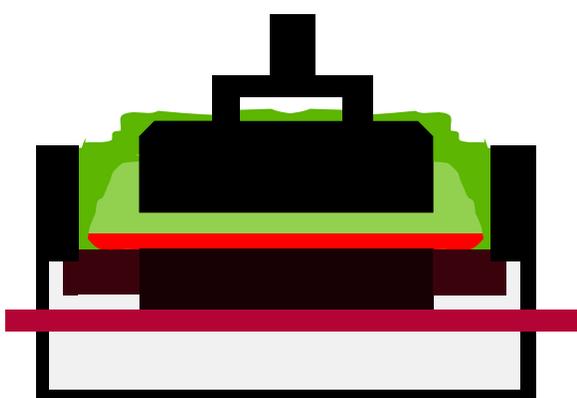
Au cours des trois prochaines années, Alcoa et Rio Tinto investiront ensemble 55 M\$ dans Elysis et y partageront divers brevets et des objets de propriété intellectuelle.



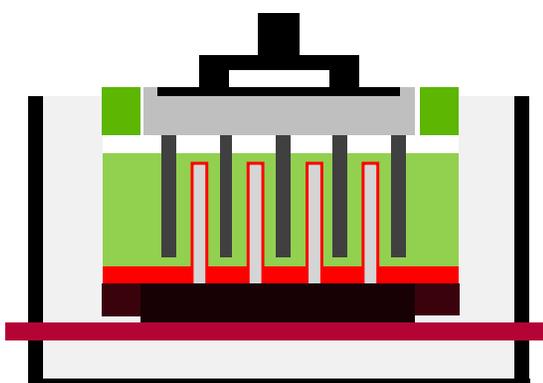
Roy Harvey, président et chef de la direction d'Alcoa et Alf Barrios, chef de la direction du groupe Aluminium, ont agi à titre de coprésidents de cette grande annonce, qui avait lieu à l'aréna de l'UQAC, devant près de 300 personnes.



Un nouveau procédé révolutionnaire



La méthode de fabrication d'aluminium traditionnelle utilise, pour ses électrodes, des matériaux à base de carbone. C'est ce qui cause les émissions de CO₂ et autres gaz à effet de serre.



Le nouveau procédé remplace le carbone par de nouveaux matériaux brevetés et il n'y a qu'un seul sous-produit : l'oxygène pur. La nouvelle technologie permet également de produire plus d'aluminium dans une même cuve.



C'est une journée véritablement historique pour le secteur de l'aluminium et pour tous les travailleurs canadiens de l'aluminium, qui jouent un rôle des plus importants dans notre économie et dans l'avenir de notre pays. »

Justin Trudeau
Premier ministre du Canada



Toute l'équipe de Rio Tinto ayant participé et contribué à l'annonce du nouveau procédé d'électrolyse et de la création de la nouvelle coentreprise, Elysis.

Ce qu'ils ont dit...



L'établissement de ces nouvelles installations permettra au Québec de maintenir sa position de chef de file mondial dans le secteur des technologies d'électrolyse de pointe. »

Philippe Couillard
Premier ministre du Québec



Ce procédé renforce encore davantage le rôle essentiel que joue l'aluminium dans le progrès humain grâce à la fabrication d'objets recyclables à l'infini, plus solides, plus légers et plus écoénergétiques. »

Jean-Sébastien Jacques
Chef de la direction
Rio Tinto
[Par voie de communiqué]



L'industrie attendait cette découverte depuis longtemps. Notre histoire d'innovation se poursuit aujourd'hui avec cette nouvelle étape du développement des avantages durables de l'aluminium. »

Roy Harvey
Président et chef de la direction
Alcoa



Nous attendons avec impatience le jour où nous pourrons utiliser de l'aluminium produit sans émissions directes de gaz à effet de serre dans la fabrication de nos produits. »

Tim Cook
Chef de la direction
Apple
[Par voie de communiqué]

Deux sites de la région remportent un prix Ground breakers

Deux projets réalisés aux sites de Vaudreuil et de P155 ont été sélectionnés par le jury des prix Ground breakers de Rio Tinto, au premier trimestre de 2018.

Selon Jean-Sébastien Jacques, chef de la direction de Rio Tinto : « Le résumé des candidatures gagnantes représente une fraction du travail formidable qu'effectuent nos employés dans l'ensemble de l'entreprise. Votre engagement ferme envers le progrès et l'excellence, dans un esprit de collaboration, de respect et de travail d'équipe, est manifeste ». Rappelons que les prix Ground breakers soulignent des réalisations importantes dans l'ensemble des groupes de produits de Rio Tinto, pour chacune des priorités, soit la sécurité, les employés, les liquidités, le partenariat et la croissance.

Employés



Complexe Jonquière, Usine Vaudreuil

Communications et engagement avec les employés pour l'annonce du projet Vaudreuil au-delà de 2022



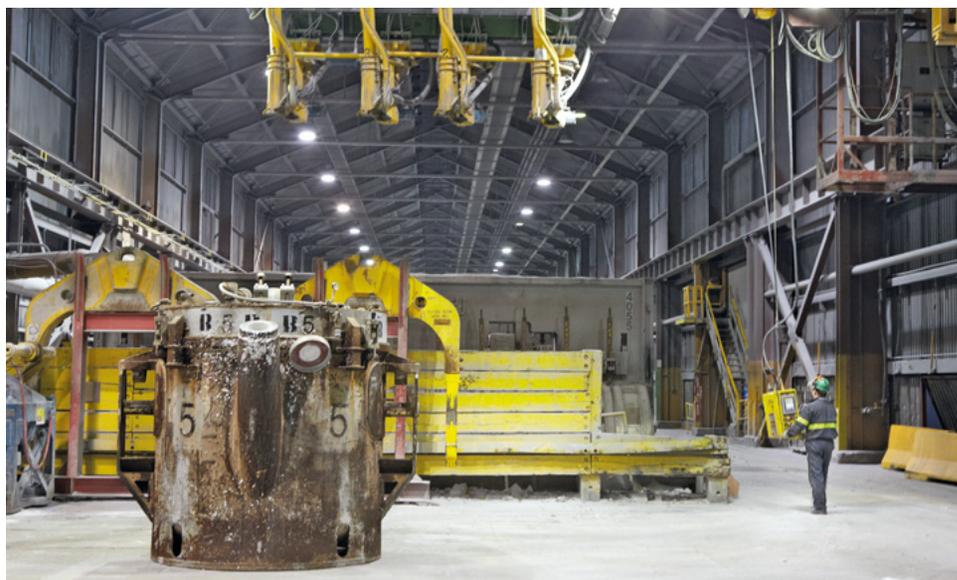
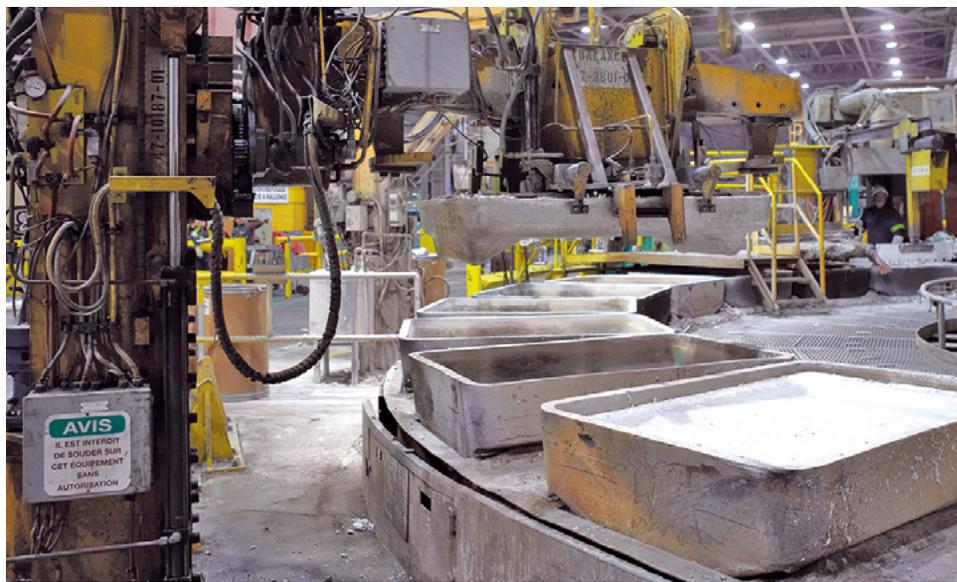
Les équipes des opérations et des communications ont placé les employés au cœur de l'annonce du projet Vaudreuil au-delà de 2022. Elles ont mis en rapport huit sites différents, notamment grâce à la transmission en direct et en simultané sur des écrans géants et à la diffusion dans un large éventail de médias sociaux. Cela a permis d'enregistrer un niveau d'engagement des employés sans précédent ainsi que d'établir une nouvelle norme en matière de communications et d'engagement avec les employés.

Croissance



Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, P155 (Grande-Baie et Laterrière)

Stratégie sur les produits à valeur ajoutée



En agissant avec un sentiment d'urgence et en se focalisant sur les besoins changeants des clients, l'équipe du centre de coulée P155 a développé 121 nouveaux produits à valeur ajoutée en 2017, d'où une production annuelle record et un BAIIA additionnel de 10 millions de dollars US comparativement aux années antérieures. L'équipe a clairement démontré l'état d'esprit qu'il faut adopter pour continuer d'agir comme des pionniers du progrès et connaître la réussite.

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 permettre un futur à l'Usine Vaudreuil.



PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

STÉPHANE NADEAU

Chef de projet

Né à Chicoutimi, Stéphane Nadeau a passé la majeure partie de sa vie professionnelle à travailler sur des projets majeurs, la plupart du temps chez Rio Tinto.

« J'ai terminé ma scolarité en ingénierie à l'UQAC en 1989. Tout de suite, j'ai été recruté par une firme qui œuvrait au projet Laterrière. J'ai eu la chance de toujours travailler sur de beaux projets », souligne-t-il.

Depuis 2008, il s'est joint à l'équipe de Rio Tinto, ce qui lui a permis de travailler notamment sur l'expansion de la Centrale Shipshaw, la fermeture de l'Usine Shawinigan et l'agrandissement du site de Laterrière. « Ma fierté, c'est d'avoir réalisé ces derniers projets sans blessure consignable. L'objectif demeure le même. Tous les membres de l'équipe Rio Tinto et Hatch en font une question d'honneur » souligne-t-il.

« J'ai fait tout mon parcours autour de l'industrie de l'aluminium. Ce n'était pas vraiment un choix, plutôt les hasards de la vie, mais je commence à être connu dans le domaine, alors on pense à moi lorsque vient le temps de nouveaux projets. »

Marié, père de trois grands enfants, il aime pratiquer plusieurs sports, notamment le vélo, sur route ou en montagne, la raquette et la chasse. Mais pour l'instant, la phase 1 de Vaudreuil prend beaucoup de temps dans son calendrier. Une caractéristique de ce chantier ? « Le souci pour l'environnement, mentionne-t-il. Curieusement, pour un projet qui se passe en zone urbaine, il y a des milieux humides fragiles dont il faut prendre grand soin... et on s'en charge! »

La phase 1 du projet Vaudreuil 2022 en cours de réalisation

Le travail amorcé en mars se poursuit, dans le cadre de la phase 1 des travaux du projet Vaudreuil 2022. Rappelons que le 12 février dernier, Rio Tinto annonçait un investissement de 250 millions de dollars afin de permettre la construction d'une usine de filtration et ainsi, l'optimisation du site actuel de disposition des résidus de bauxite avec des résidus plus solides.

Cet investissement a une importance majeure puisqu'il permettra de poursuivre les opérations au-delà de 2022. L'excellent travail des employés, la collaboration des partenaires de Rio Tinto et de la communauté ont été des éléments essentiels dans l'obtention de l'investissement requis pour allonger la vie de l'Usine Vaudreuil.

Firme Hatch : partenaire important du projet

La firme-conseil en ingénierie Hatch est l'un des principaux partenaires de Rio Tinto dans la réalisation du projet en cours à l'Usine Vaudreuil. Hatch est une firme d'ingénierie de calibre mondial, elle regroupe 9 000 professionnels impliqués dans des projets dans divers domaines comme l'énergie, les infrastructures, les services numériques et les métaux.

Hatch a ouvert, l'an dernier, un bureau au Saguenay, qui facilite la collaboration avec Rio Tinto dans divers dossiers. La firme embauche des ressources locales, ainsi, le personnel connaît bien l'environnement de travail et peut réagir rapidement et efficacement à l'évolution des besoins du projet. Actuellement, ce sont 100 personnes qui travaillent sur le chantier dont 19 provenant de Hatch.

Le projet priorise au maximum les acteurs locaux de l'industrie dans le choix des entrepreneurs. Cela est démontré par l'importante collaboration d'entreprises régionales sur le chantier telles que : Excavation Chicoutimi, Proco, Entreprise Alfred Boivin, Shipshaw Électrique et SNC Lavalin.

Les premières étapes

PREMIÈRE PELLETÉE DE TERRE



Le 3 mars dernier a eu lieu la traditionnelle cérémonie de la première pelletée de terre, marquant le début officiel des travaux de l'usine de filtration. Rappelons que l'équipe du projet et ses partenaires se sont donné comme objectif d'atteindre le « Zéro blessure par choix » afin que chaque étape de ce projet soit réalisée dans le plus grand souci de la sécurité de tout un chacun.

L'événement s'est déroulé en présence de Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière et Martin Lavoie, directeur des opérations à Vaudreuil, ainsi que de représentants des équipes de projet impliquées.

PREMIÈRE COULÉE DE BÉTON



Le 11 mai dernier, le projet s'est concrétisé davantage grâce à la toute première coulée de béton.

Les étapes à venir

MARS À MAI

Déblai pour le secteur de la filtration

47 000 M³

de sol seront excavés sur le site de la future usine de filtration.

MAI À AOÛT

Fondations

5 550 M³

de béton seront coulés pour la construction des fondations de la future usine.

JUIN À OCTOBRE

Structure

1 147 t

d'acier seront requises pour l'érection de la structure de l'édifice.



Restez connectés avec les travaux en cours et voyez l'évolution du chantier en rejoignant le groupe Yammer « Vaudreuil 2022, phase 1 »



Pionnier
inspirant



Sylvain Fontaine

Mécanicien de locomotive

Sylvain Fontaine travaille au sein des installations de Rio Tinto depuis maintenant 34 ans. Auparavant, il œuvrait à l'Usine Shawinigan, dans sa région natale. Aujourd'hui, il assure le rôle de mécanicien de locomotive au sein du Roberval-Saguenay depuis les quatre dernières années. Nombreux sont ses collègues qui le considèrent comme un « patenteux » de première ligue. Prodiges de ses mains, il fabrique des outils en l'espace d'un instant, et ce, de son plein gré. Il est notre pionnier inspirant pour le mois de mai.

Q. Comment êtes-vous devenu le mécanicien que vous êtes aujourd'hui ?

Lorsque je travaillais à l'Usine Shawinigan, j'étais mécanicien pour les équipements NGE (nouvelles générations d'équipements) et j'occupais aussi le poste de technicien par intérim. Dans ce rôle, je devais m'assurer que les équipements soient mis à jour et améliorés pour répondre aux besoins, et ce, avec des budgets limités. De là, mon intérêt pour le développement d'outils et d'équipements.

Q. Quelle est votre dernière invention ?

J'ai créé un outil qui mesure l'espacement réel des sondes de vitesse des locomotives. L'ancienne méthode n'offrait pas des mesures exactes, elle n'était pas adaptée aux besoins d'aujourd'hui. Je me suis levé un matin et l'idée est née. J'ai travaillé dans mes temps libres afin de le développer. Par la suite, l'outil a été soumis à des essais et instantanément adopté. Il facilite la prise de mesures pour l'ajustement de la sonde. J'ai même créé un code de couleur qui indique facilement l'espacement de la sonde. Une lecture de vitesse précise est primordiale pour assurer la sécurité des convois et le respect de la réglementation.

Q. Pourquoi avez-vous travaillé à construire cet outil dans vos temps libres ?

J'adore bricoler et régler des problèmes. Lorsqu'il y a un problème, je réfléchis aux solutions. Je m'investis dans mon travail, voilà tout. J'ai entre autres contribué au train de Noël pour le Roberval-Saguenay. Je me suis occupé d'installer la décoration extérieure.

Q. Quel conseil aimeriez-vous partager ?

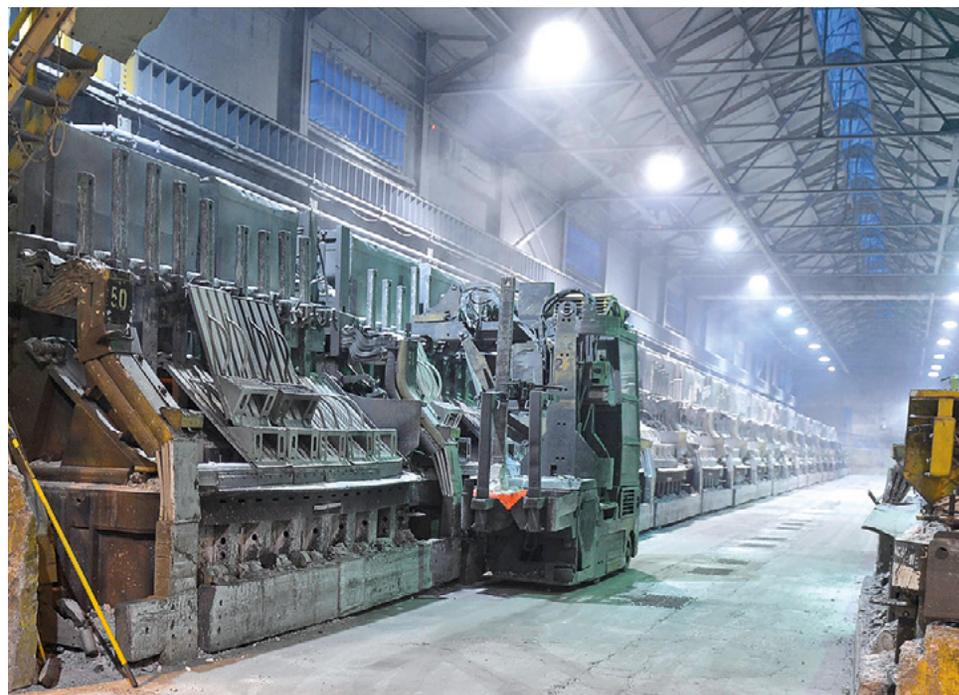
Lorsqu'une personne a une idée ou constate un besoin, peu importe le secteur, ne pas hésiter à réfléchir à une solution afin d'aider la production et/ou la sécurité et ainsi veiller au bon fonctionnement des usines.

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

Complexe Jonquière | Arvida

Un travail colossal de formation au Centre d'électrolyse Ouest



Au cours de la dernière année, le site d'Arvida a procédé à la formation de 120 nouveaux employés pour assurer la bonne marche des opérations au Centre d'électrolyse Ouest (CEO). Un travail colossal qui a pu être complété avec succès, sans impact sur le personnel ou la continuité des opérations.

Les nouveaux employés ont été attirés aux tâches d'opération des cuves et de changement d'anodes. « Il faut compter cinq semaines pour la formation et quelques mois sur le plancher avant d'être efficace, affirme le surveillant principal au CEO, Jérôme Fillion. En tout, on peut parler d'une année avant que l'employé soit pleinement à l'aise dans son poste. »

Sous la responsabilité du superviseur, Michel Gougeon, l'équipe de formation a même fait

appel à des retraités du CEO et des anciens employés qui travaillent maintenant ailleurs chez Rio Tinto.

La période de formation prendra fin au cours de l'été. « Cela a demandé une planification rigoureuse, mais nous avons réussi à mener à bien le projet, dans le respect du personnel et en s'assurant que notre usine demeure productive », conclut Jérôme Fillion.



L'équipe qui a pris part à la formation des nouveaux employés du Centre électrolyse Ouest.

De la science de très haut niveau au service des usines

L'ajout de ressources à l'interne, de partenariats avec des firmes spécialisées et le recours à des experts de grande renommée permettent au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) d'offrir aux usines des compétences de premier plan en matière de modélisation des procédés.

« Au fil des ans, notre expertise dans ce domaine s'était effritée, souligne Patrice Tremblay, chef de service, technologies carbone et technologies analytiques au CRDA. Avec notre nouveau partenariat, les usines peuvent compter sur nous pour tester virtuellement des potentiels d'améliorations à coûts réduits et sans risque. »

L'un des bons coups du CRDA a été de travailler en collaboration avec Hyoung Kim, directeur technique, métallurgie, chez Rio Tinto Fer et Titane, à Sorel-Tracy, sur un projet d'optimisation des calcinateurs de coke à Arvida. « Nous devons pousser plus loin nos capacités de modélisation dans le domaine de la

calcination du coke et M. Kim est un expert de classe mondiale dans le domaine », explique Patrice Tremblay.

Pour sa part, Josette Ross, directrice, technologies de l'environnement et chef de service Bauxite et Alumine au CRDA, indique que l'arrivée de Damien Boudeville, spécialiste de la séparation solide/liquide et plus spécifiquement de la modélisation « computational fluid dynamics » (CFD), a permis d'ajouter une compétence dans l'équipe utile et payante dans tout Rio Tinto. En effet, la modélisation CFD a permis d'améliorer rapidement et à peu de coûts la performance d'un classificateur de bauxite en Australie. La CFD permet de tester rapidement

des designs d'équipement, de choisir le plus performant et tout ça dans le confort d'un bureau, donc sans risque SSE et de façon plus économique.

« Cette capacité numérique et expertise pourra être fort utile pour nos installations régionales, à l'instar de nos collègues australiens qui en ont bénéficié. La modélisation nous rapproche de l'ère du numérique et n'est qu'une petite composante de l'Usine 4.0. Nous devons embarquer dans le monde du Big Data et de l'intelligence artificielle », poursuit Mme Ross.

Quant à René Gariépy, chef de service électrolyse au CRDA, il insiste sur le fait que son secteur

est maintenant en mesure de mieux comprendre tout ce qui affecte la vie des cuves. « Grâce au travail de Laurier Tremblay, on peut maintenant prédire la dynamique des matériaux qui se déplacent dans une cuve. C'est une expertise qu'on utilise en support au développement des cuves d'électrolyse. »

Les spécialistes de la modélisation au CRDA se sont donné la mission d'accélérer et de faciliter l'amélioration des procédés, au bénéfice des usines. Il s'agit d'un domaine en perpétuelle évolution tant du point de vue des équipements (ordinateurs et logiciels) que des connaissances.



Hyoung Kim
Directeur technique, métallurgie
Rio Tinto Fer et Titane



Damien Boudeville, scientifique de recherche, Bauxite et Alumine, Josette Ross, directrice, technologies de l'environnement et chef de service Bauxite et Alumine au CRDA, René Gariépy, chef de service, électrolyse et Laurier Tremblay, scientifique de recherche, électrolyse.



La modélisation

Nous avons mis nos experts au défi d'expliquer ce qu'est la modélisation dans un langage facile à comprendre.

- 1 Prendre les données de production d'un procédé.
- 2 Transformer ces données en équations mathématiques.
- 3 Introduire ces données dans un ordinateur.
- 4 Simuler, grâce aux données, le fonctionnement d'un procédé lorsqu'on modifie une des variables, par exemple la vitesse d'un traitement.

En résumé

On peut ainsi prédire virtuellement ce qui va se produire sans avoir à passer par de coûteuses phases d'essais et erreurs, avec du vrai matériel. Et cela sans risque pour la sécurité des travailleurs ou l'environnement.

Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...



Comment changer la disponibilité d'une activité dans Outlook

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!

TITrucs@riotinto.com

Une tour à pâte performante et fiable

Au cours des dernières années, la tour à pâte (TAP) du centre des anodes du site d'Alma a vécu une transformation phénoménale grâce au travail d'équipe des employés. En effet, la disponibilité des équipements est passée à plus de 85 % en moyenne au cours des derniers mois, ce qui est nettement supérieur à sa performance historique.



Éric Grenon, Stéphane Dumas, Richard Coté, Frédéric Néron, Raphael Lévesque, Robin Gilbert, Simon Bédard, Alain Thériault, Dominic Grégoire, Martin Bédard, Stéphane Simard, Philippe Groleau, Dany Tremblay et Patrick Boulianne.

« L'amélioration de la fiabilité de la TAP est due à l'application et la compréhension des bonnes pratiques de gestion d'entretien. Nous nous sommes structurés et toute l'équipe s'est mobilisée pour atteindre ce résultat », raconte Dominic Grégoire, ingénieur mécanique.

Alors qu'à une certaine époque, il fallait acheter des anodes à l'externe pour combler les besoins de l'usine, la TAP opère maintenant avec une surcapacité lui permettant

d'entretenir ses équipements à un niveau optimal et d'améliorer la qualité des anodes produites.

Robin Gilbert, surveillant principal, confirme que cette amélioration est le résultat d'un travail d'équipe depuis plusieurs années entre l'opération, l'entretien et les groupes techniques. « De plus, en ayant plus de disponibilité des équipements, nous sommes en mesure d'adresser plusieurs aspects en santé, sécurité et environnement. »

Une stratégie d'amélioration basée sur cinq axes principaux :

- Gestion de l'état des actifs : investissement de plus de 2 M\$ lors des deux dernières années
- Révision des stratégies de maintenance
- Élimination des défauts : une centaine de défauts relevés avec mise en place de plans d'action et fiabilisation importante des mouleuses
- Travail d'équipe : engagement des équipes d'entretien, d'opération et de procédé pour continuer à améliorer les résultats du secteur
- Amélioration de la boucle de débit : stabilisation du débit de la TAP pour maximiser le nombre d'anodes produites en opération

Modification importante liée à la nouvelle réglementation sur les halocarbures

Une modification importante est actuellement apportée aux systèmes de climatisation des machines de service électrolyse (MSE) du site d'Alma. Un changement qui, au-delà de la gestion de la désuétude, représente une avancée dans la lutte aux changements climatiques ainsi qu'une économie de 6 M\$ du montant initial estimé du projet.



Étienne Larouche, technicien mécanique du bâtiment, Guy Gagné, technicien mécanique du bâtiment, Joël Pageau, technicien mécanique du bâtiment, Frédéric Lemay, technicien mécanique du bâtiment, Christine Mayer, ingénieure d'entretien, Marc Perron, technicien mécanique du bâtiment, Adriana Sosa, planificatrice, Dominic Michaud, technicien mécanique du bâtiment, André Simard, technicien mécanique du bâtiment, Martin Tremblay, superviseur. Absents : Éric Langevin, technicien mécanique du bâtiment, Dany Plourde, technicien mécanique du bâtiment, Remi Tremblay, électrotechnicien mécanique du bâtiment, Yvon Tremblay, surveillant principal et Charles Desbiens, technicien mécanique du bâtiment.

« Nous n'avons pas le choix d'agir immédiatement. D'ici 2020, les fournisseurs de certains gaz réfrigérants, appelés halocarbures, ne pourront plus nous approvisionner. Ces halocarbures sont essentiels pour le fonctionnement des unités de climatisation, dans les MSE de nos salles de cuves, par exemple. Une pénurie de R-124, le gaz réfrigérant utilisé jusqu'à maintenant, se faisait déjà sentir », explique Christine Mayer, ingénieure d'entretien.

Heureusement, les frigoristes de l'équipe CVAC du site d'Alma planchaient déjà sur le dossier depuis plusieurs années et ont trouvé une solution. « Nous avons sélectionné le R-134. C'est un halocarbure de substitution sans effet sur la couche d'ozone et qui affiche un potentiel de réchauffement climatique

relativement faible. Ce gaz est disponible et accepté, et il a été choisi pour ses propriétés similaires à son prédécesseur », renchérit Mme Mayer.

Une des MSE de l'usine a été convertie au R-134 en 2017 et ses performances ont été suivies pendant un an afin d'observer le comportement du système de climatisation dans toutes les conditions de température. Plusieurs ajustements ont été nécessaires.

Travail de recherche payant
Le travail de recherche de l'équipe d'Alma a permis de mieux connaître les équipements. « Même si le gaz R-134 est un peu moins performant que son prédécesseur, l'équipe a réussi à mieux ajuster nos systèmes et à améliorer la

performance des équipements », se réjouit Christine Mayer. Martin Tremblay, superviseur de l'équipe, ajoute : « c'est grâce au travail de l'équipe et à leurs compétences que ce projet a pu être réalisé. »

De plus, des 8 M\$ estimés en 2014 pour le remplacement de tous les systèmes de climatisation du site, on est passé à 2 M\$ avec les solutions développées par l'équipe CVAC.

Ce n'est toutefois pas terminé puisque cet halocarbure de remplacement sera visé par le Protocole de Kyoto et de Montréal d'ici les 20 prochaines années. Actuellement, il n'existe pas d'halocarbure 100 % propre, mais l'équipe CVAC du site d'Alma continuera ses recherches dans les années à venir.

Nouveau forum d'échange entre les représentants des riverains et Rio Tinto

Le 5 mai dernier, Rio Tinto organisait, à Saint-Félicien, une première rencontre d'échange avec l'ensemble des représentants des associations riveraines du lac Saint-Jean.



Une partie des représentants des riverains présents lors du forum d'échange.

« Nous voulions premièrement remercier les nombreux intervenants qui ont contribué à bâtir le nouveau Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean 2018-2027, mentionne Sabrina Tremblay, directrice du Programme. Lors de nos échanges avec le milieu, les riverains ont demandé d'avoir des forums afin de pouvoir poser leurs questions et partager leur perspective, l'objectif de cette rencontre était de répondre à ce besoin. »

L'activité, qui fut très dynamique et positive, s'inscrit dans la continuité des actions du Programme. Les 55 représentants des riverains présents ont échangé autant sur le nouveau Programme, le processus de stabilisation des berges, la gestion hydrique que la Société Immobilière Alcan Limitée.

Ce rassemblement a fait l'objet de commentaires positifs et a été apprécié par les participants.

Monsieur Laurent-Paul Chartier, président de Riverains lac Saint-Jean 2000, un organisme qui regroupe les associations riveraines du secteur, était satisfait du dénouement de cette première rencontre. « Nous avons apprécié entendre que notre sécurité fait partie intégrante des décisions et préoccupations de Rio Tinto, particulièrement pour la gestion hydrique. Tout au long de la journée, nous avons grandement aimé la transparence et l'ouverture lors des discussions. En somme, nous avons été très bien reçus. »

Les participants ont demandé de perpétuer l'événement annuellement. « Nous continuerons de travailler en collaboration et transparence avec les intervenants de la communauté et entrevoyons d'une manière positive notre partenariat avec les représentants des riverains », conclut Mme Tremblay.

18 000 livres de grillage retirées en un temps record

Quelque 18 000 livres de grillage ont été retirées de la conduite d'amenée de la Centrale Shipshaw 13. Un immense travail de collaboration entre Rio Tinto et la firme Horizon Vertical a été réalisé, et ce, en l'espace d'un mois seulement.

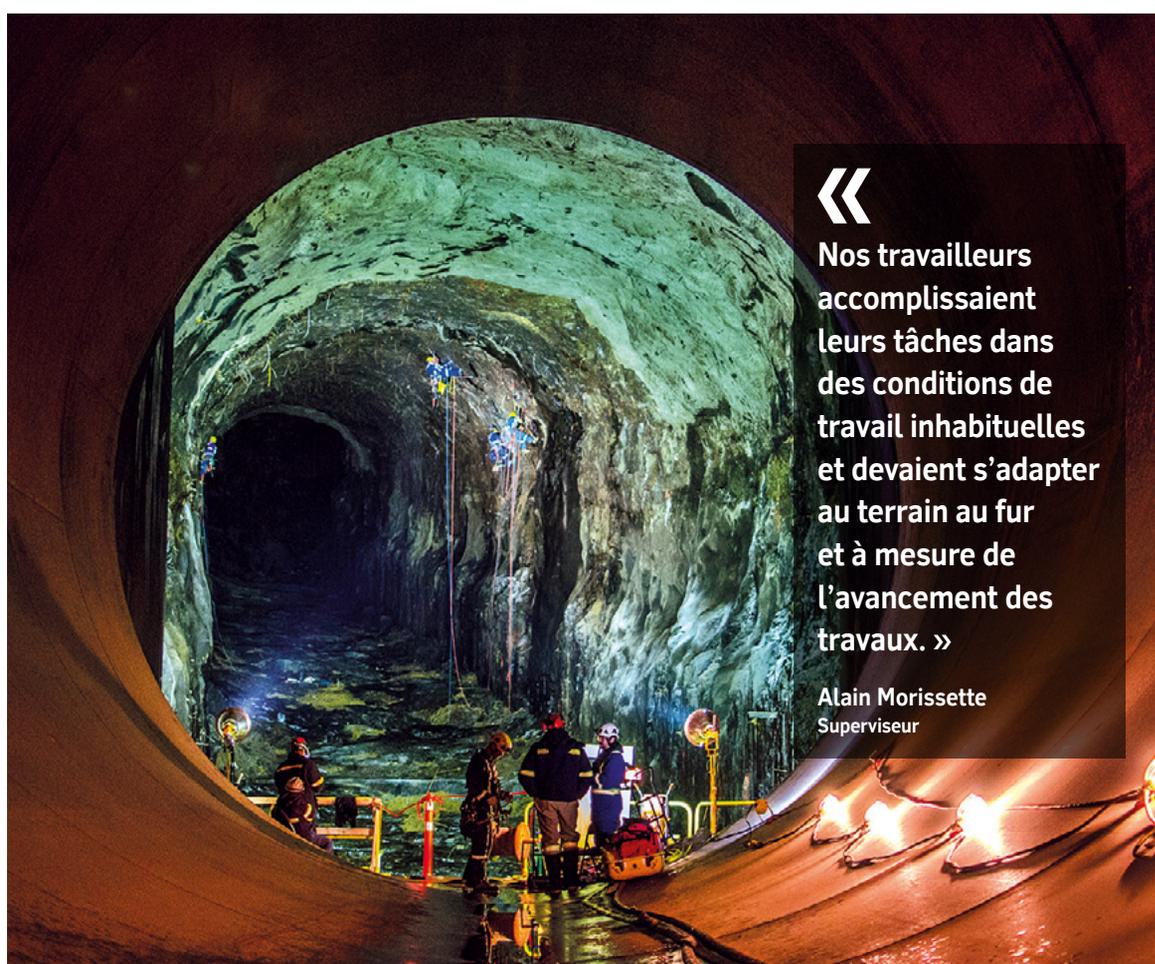
Lors d'une inspection de routine, l'équipe responsable a constaté la détérioration avancée du grillage de protection fixé sur la paroi rocheuse, située à l'intérieur de la galerie de la conduite d'amenée. Ce grillage avait été fixé sur la paroi de la conduite afin de protéger les travailleurs pendant la construction de la centrale.

Le défi pour l'équipe était d'intervenir rapidement afin de procéder au redémarrage du groupe turbine-alternateur prévu tout juste avant le début de la crue printanière. La mobilisation rapide de l'équipe a permis de réaliser en seulement une semaine l'ensemble de la planification des travaux et de rassembler tous les équipements et les spécialistes requis.

« L'équipe de travailleurs sur corde de la firme Horizon Vertical avait la mission de retirer le grillage

se trouvant dans les endroits difficiles d'accès. Elle a su s'adapter et collaborer étroitement avec nos employés pour réaliser les travaux dans un court délai », explique la surveillante principale, Claudia Girard. « Nos travailleurs accomplissaient leurs tâches dans des conditions de travail inhabituelles et devaient s'adapter au terrain au fur et à mesure de l'avancement des travaux », poursuit le superviseur, Alain Morissette.

Les différentes équipes de travail ont su agir rapidement et déployer des mesures de sécurité spécifiques pour le retrait du grillage de protection dans ce secteur. « Toute l'équipe a fait preuve de créativité pour mettre en place des méthodes de travail sécuritaires », conclut la chargée de projet, Marianne Lemieux.



« Nos travailleurs accomplissaient leurs tâches dans des conditions de travail inhabituelles et devaient s'adapter au terrain au fur et à mesure de l'avancement des travaux. »

Alain Morissette
Superviseur

Résultats d'exception pour le traitement des eaux de procédé

Un investissement de près de 1 M\$ a récemment permis au site de Laterrière de se doter d'une nouvelle station de préparation de polymère et d'un « Gaz Energy Mixing » (GEM). Grâce à l'implantation de ces technologies, l'usine s'inscrit comme un chef de file mondial dans le traitement des eaux de procédé.

Entamé en décembre 2016, le projet comportait deux volets. Le premier consistait au remplacement du filtre de purge par un GEM. Ce dernier permet au site de Laterrière d'améliorer considérablement ses résultats en matière d'environnement.

Le second volet était consacré à l'amélioration du système d'injection de polymère dilué. Le nouveau système permet de préparer une solution de polymère et améliore ainsi l'efficacité d'enlèvement des huiles. De plus, le système de préparation et de dosage est entièrement

automatique. « Ce nouvel appareil optimise la robustesse du procédé en contrôlant les dérives potentielles. La programmation est faite pour s'ajuster automatiquement afin d'atteindre les cibles demandées. En cas de problème, le système arrête et envoie les alarmes. Ceci évite les

surdosages de produits chimiques (polymère) », soutient l'ingénieure de procédé en traitement des eaux, Geneviève Doyer.

« Le but recherché était de stabiliser la trempabilité de l'eau en augmentant l'efficacité de

notre procédé à enlever les huiles et la graisse. Ainsi, nous sommes plus efficaces pour contrôler le recouvrement métallurgique, la corrosion, l'encrassement et la quantité d'huile et de graisse envoyée aux effluents », affirme le métallurgiste et représentant utilisateur du projet, Jean-Philippe Tremblay.

Le GEM est une technologie brevetée utilisée dans les sites de Grande-Baie et de Laterrière. Il s'agit du deuxième GEM installé de façon permanente. Un autre système similaire, mais de plus grande capacité, existe au site de Grande-Baie.

« Dans le cadre du projet, le plus grand enjeu était d'enlever des équipements en production et d'installer les nouveaux équipements sans engendrer d'arrêt ni de dépassement environnemental. Nous avons réussi à accomplir ce défi, et ce, sans incident et en réduisant les risques en santé-sécurité, grâce à la bonne collaboration de l'opération et de la maintenance lors des travaux », mentionne de son côté le chargé de projet, Charles-Guillaume Grégoire.

En plus des multiples gains cités, cet investissement était un incontournable pour stabiliser le procédé de coulée. « Nous avons pu augmenter le recouvrement métallurgique de 1,5 % par rapport à 2017. Ce projet est un atout important pour assurer notre compétitivité », ajoute le surveillant de procédé coulée, Patrice Robichaud.



Jeannot Morin, électrotechnicien, Jean-Philippe Tremblay, métallurgiste, François Ouellette, surveillant de chantier, Charles-Guillaume Grégoire, chargé de projet, Geneviève Doyer, ingénieure traitement des eaux, Dominic Beaulieu, Nalco et Étienne Dallaire, technicien en métallurgie. Absents : Mykael Roy, technicien en métallurgie, Dominic Gaudreault, technicien en métallurgie, Cédric Allard, technicien en métallurgie, François Bourque, programmeur Norda Stello, Patrick Lachance, technicien mécanique, Luc Dufour, surveillant principal à l'entretien, Patrice Robichaud, surveillant de procédé coulée, Noël Gilbert, Moreau et Éric Cinq-Mars, Norda Stello.

Rio Tinto

Notre sondage auprès des employés
Votre voix compte



Du 16 mai au 6 juin 2018

Dites-nous comment faire de Rio Tinto un milieu de travail plus agréable. En nous faisant part de vos commentaires régulièrement, vous nous aidez à prendre des mesures qui font vraiment la différence.

Ce que vous devez savoir à propos du sondage :

- Court et simple
- Confidentiel et anonyme (sondage géré par Glint)
- Pratique - vous pouvez y répondre sur votre téléphone intelligent ou votre tablette, quand bon vous semble
- Diverses options pour accéder au sondage
 - Courriel (envoi d'un message à votre adresse professionnelle)
 - Application Rio Tinto Connect
 - www.riotinto.com/peoplesurvey
- Vous aurez besoin de votre matricule pour accéder au sondage.

Ensemble, nous pouvons écouter, apprendre et nous améliorer.

Les **BONS COUPS** de nos usines

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Laterrière

Un nouveau garde-corps sécuritaire et ergonomique

L'équipe du site de Laterrière, en étroite collaboration avec les entreprises SST 2006 ainsi que Métatube et ISM Conseil, a développé un tout nouveau garde-corps améliorant la sécurité lors des travaux de réfection sur les superstructures.

Le nouveau garde permet aux travailleurs de se déplacer de gauche à droite afin d'effectuer les réparations ou les modifications nécessaires, ainsi que de descendre à l'intérieur des superstructures sans risque de chute. De plus, la distribution électrique et d'air comprimé est maintenant intégrée directement sur le garde, évitant la présence de fils électriques et de boyaux d'air au sol. « L'ancien système n'offrait aucune mobilité. Il avait

grandement besoin de changements », mentionne le technicien d'opération, Carl Bergeron.

Ce projet de grande collaboration a été initié par Étienne Boivin, anciennement responsable des travaux du remplacement des cuves. L'ingénieur d'ISM Conseil, Stéphane Girard, et le technicien d'opération, Carl Bergeron, ont développé le concept en écoutant attentivement les besoins des employés de SST 2006 et de Métatube, qui travaillent quotidiennement à la réfection des cuves du site de Laterrière. Ces derniers ont participé activement à l'élaboration du projet afin d'obtenir le meilleur résultat possible.



Tommy Bilodeau, mécanicien-soudeur Métatube, Alexandre Girard, soudeur Métatube, Lenka Tremblay, chef d'équipe remplacement de cuves SST 2006, Michka Morin, soudeuse Métatube, Steeve Pelletier, superviseur Métatube, Geneviève Tremblay, mécanicienne Métatube, Carl Bergeron, technicien d'opération site de Laterrière, Sébastien Simard, mécanicien-soudeur Métatube, Stéphane Girard, ISM Conseil, Louis-Philippe Desgagné, soudeur Métatube et Samuel Vaillancourt, soudeur Métatube. Absents : Danny Lebel, superviseur SST 2006 et Danny Poirier, superviseur SST 2006.

Une modernisation avantageuse des Motrec

Les transporteurs électriques Motrec ont été modernisés afin que tout le matériel nécessaire aux opérateurs leur soit à portée de main lors de leurs déplacements. Une amélioration nécessaire, mais surtout adaptée aux besoins des employés.

« Grâce aux nouveaux véhicules, il y a une diminution considérable du délai d'intervention. De plus, l'ergonomie du véhicule diminue le risque de bris », déclare le superviseur à l'électrolyse, Denis Noël.

L'opérateur, William Bouchard, et le technicien d'opération, Carl Bergeron, ont développé le tout nouveau véhicule. Parmi les changements apportés, des coffres à prises d'échantillons ont été ajoutés à l'arrière. De plus, chaque pince a maintenant sa place et est ainsi plus accessible. Il s'agit là du parfait coffre à outils sur roulette pour les opérateurs.



William Bouchard, opérateur, Carl Bergeron, technicien d'opération et Denis Noël, superviseur.

Complexe Jonquière | Vaudreuil

Un employé finaliste dans la catégorie « Leader en SST » au Gala de la CNESST

Pour Denis Paquet, superviseur aux opérations à Hydrate Ouest de l'Usine Vaudreuil, être finaliste au Gala de la CNESST, c'est la reconnaissance de 28 ans de travail où il a constamment placé la santé-sécurité au centre de ses préoccupations.

« Les gens me disent que je suis "un naturel" en santé-sécurité, souligne-t-il. Je me suis toujours occupé des dossiers dans ce domaine, dont, récemment, celui des examens médicaux. »

C'est Robin Bouchard, chef de service à l'Usine Vaudreuil et Sarah Boudreault, conseillère SSE, qui ont présenté le dossier de candidature. « C'est la personne ayant le plus d'impact en santé-sécurité que j'ai eu l'occasion de côtoyer. Présenter la candidature d'une personne aussi inspirante a été un privilège », souligne M. Bouchard.

« Se faire ainsi reconnaître par notre organisation, c'est une grosse affaire, ajoute Denis Paquet. Sur le

coup, j'ai été un peu surpris, mais j'admets qu'alors que j'arrive en fin de carrière, c'est flatteur! »

M. Paquet faisait partie des quatre finalistes nationaux de la catégorie « Leader en santé-sécurité au travail ».





Implication sociale et ouverture envers le milieu

Nouveau mammographe pour la clinique du sein de Jonquière



C'est avec beaucoup de fierté que Rio Tinto a apporté une contribution de 30 000 \$ à la campagne annuelle de financement du Fonds de dotation Santé Jonquière, qui sera cette année entièrement consacrée à l'achat d'un nouveau mammographe pour la clinique du sein de Jonquière.

Le nouvel appareil, d'une valeur de 250 000 \$, permettra d'accélérer le dépistage du cancer du sein grâce à l'élimination d'une étape. Il offrira également des images plus précises, ce qui améliorera les soins à la population et facilitera le travail des professionnels qui l'utiliseront quotidiennement.

Rio Tinto sera présent tout au long de la campagne afin d'appuyer le Fonds de dotation.



Mathieu Roy, Microbrasserie HopEra, Stéphanie Gignac, Rio Tinto, Yannick Gauthier, copropriétaire de L'Étoile Dodge Fiat Chrysler, D^{re} Véronique Lord, radiologue et Sandra Levesque, directrice générale du Fonds de dotation Santé Jonquière.

Participation au 40^e congrès annuel de l'AQHSST



L'Association québécoise pour l'hygiène, la santé et la sécurité du travail (AQHSST) tenait à Saguenay, du 16 au 18 mai, la 40^e édition de son congrès annuel.

L'AQHSST existe dans le but de favoriser l'entraide et le partage d'informations entre ses membres. Elle souhaite l'amélioration des milieux de travail afin d'assurer la santé, la sécurité et l'intégrité physique et psychologique des travailleuses et des travailleurs.

Il s'agit d'une mission qui est bien en ligne avec celle de Rio Tinto, qui vise la sécurité et la santé de ses employés. L'AQHSST favorise l'excellence dans ce domaine et nous rend tous pionniers d'un futur qui continue à éliminer les risques associés à nos métiers. Alexandre Brassard, directeur général, santé, sécurité et environnement, Opérations Atlantique, a eu l'occasion de livrer un message inspirant lors de l'ouverture du colloque.

Par ailleurs, Dany Léveillé, conseillère principale, hygiène industrielle, a présenté une conférence sur la stratégie de réduction des risques à la santé dans les alumineries et Daniel Poitras, conseiller principal, gestion des risques SSE, y participait également avec une conférence portant sur le parcours de Rio Tinto Aluminium dans la quête du « Zéro fatalité ».



Support au 86^e congrès de l'ACFAS

Le 86^e congrès de l'Association francophone pour le savoir (ACFAS) a eu lieu du 7 au 11 mai dernier à l'Université du Québec à Chicoutimi. Rio Tinto est fier d'avoir soutenu cet événement qui favorise la recherche et le partage de connaissance dans une variété de domaines. Il s'agit du plus important rassemblement multidisciplinaire du savoir et de la recherche de la Francophonie.



Le 86^e congrès de l'ACFAS en quelques chiffres

Plus de
120
colloques
différents

4 000
congressistes

Plus de
30
pays
représentés

40
journalistes
présents

Remerciements du conseil d'administration de Cancer Saguenay

Les membres du conseil d'administration de Cancer Saguenay, ont tenu à souligner l'appui de Rio Tinto : « Le conseil d'administration de Cancer Saguenay tient à remercier du fond du cœur Rio Tinto pour la commandite de nos groupes de soutien pour personnes atteintes de cancer et leurs proches aidants pour l'année 2017-2018 ».



PRÉSENTÉ PAR
RioTinto

GRATUIT

ESPACE 0-5 ANS
Découvertes pour la famille!
devient

Salon MaCommunautéLSJE
5^E ÉDITION - PRENEZ PART À LA FÊTE

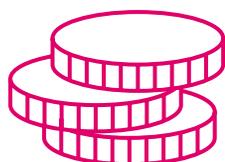
SUR PLACE :
+ DE 50 EXPOSANTS

Salon MaCommunautéLSJE

Le Salon MaCommunautéLSJE cherche à faire connaître à la population de tous âges de la MRC les services, les organisations et les activités offertes gratuitement ou à peu de frais sur le territoire qu'elle dessert. Rio Tinto était présentateur de cet événement rassembleur, qui s'est tenu le 26 mai dernier au Centre Mario-Tremblay d'Alma.

www.macommunautelsje.com

Bourses du mérite



Cégep de Chicoutimi

Rio Tinto a participé à la dernière édition de remise des bourses du mérite du Cégep de Chicoutimi en remettant

deux bourses

de 500 \$ à des étudiants dans le domaine de la métallurgie.

Au total, ce sont 150 bourses qui ont été remises, lors de cette soirée, à des étudiants qui se sont illustrés dans le domaine académique ou par leur implication dans le milieu, leur leadership, leur engagement ou leur ténacité.

Cégep de Saint-Félicien

Le Cégep de Saint-Félicien procédait également, le 8 mai dernier, à la remise des bourses du mérite parmi ses étudiants.

Rio Tinto a tenu à soutenir cette initiative qui supporte les étudiants qui ont fait preuve de détermination dans leur parcours académique en remettant

quatre bourses

de 250 \$ chacune à des étudiants des programmes de sciences de la nature et de milieu naturel.

Samedi 9 juin
de 8 h 30 à 14 h 30

Venez célébrer

La Fête de la pêche!

Au parc Nazaire-Girard
de Laterrière

GRATUIT | Bienvenue à tous!
Les enfants doivent être accompagnés d'un adulte

Remise d'une canne à pêche et d'un permis de pêche
aux 85 premiers enfants de 6 à 17 ans!

- Atelier sur la biologie du poisson
- Pêche libre aux abords de la rivière du Moulin
- Service de dîner hotdogs
- Kiosques d'information divers
- Jeux extérieurs et sentiers pédestres

Apportez votre canne à pêche et vos appâts! Veste de flottaison recommandée.

Rio Tinto ouvre ses portes!
Visite de l'usine Laterrière en autobus, de 10 h à 14 h 30
Point de rassemblement : stationnement du Centre multisport Nazaire-Girard

Une organisation du comité de bon voisinage de Laterrière | Bon voisinage de Laterrière - Rio Tinto

Nominations



Complexe Jonquière, Vaudreuil
Dominique Leclaire-Leduc
Ingénieur de procédé,
Centre énergétique Vaudreuil



Complexe Jonquière, Vaudreuil
Gabrielle Fauteux-Cormier
Ingénieure de procédé,
Centre de calcination

Nouvelle appellation

Veuillez noter que le titre des personnes suivantes a été mis à jour :

- Nélissa Tremblay – Chef de service sécurité, Complexe Jonquière, Vaudreuil
- Alain Pageau – Chef de service sécurité, Complexe Jonquière, Arvida et Strathcona Complexe Jonquière



LE GROUPE
T'AIDE

Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca



Embauche d'infirmières

Le 1^{er} mai, cinq infirmières en contraintes thermiques ont été embauchées pour la période estivale. Elles seront présentes dans les installations régionales jusqu'au 31 août.

Elles pourront répondre aux questions des employés concernant de nouvelles tâches ou des conditions particulières reliées à cette période de l'année où la chaleur s'installe dans les bâtiments et que l'environnement de travail comporte des risques de malaises.

Sur la photo : Ève Blackburn et Véronique Côté au Complexe Jonquière.

OCTAS

Le concours qui souligne l'excellence en TI et en numérique

LE CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM SE DÉMARQUE!

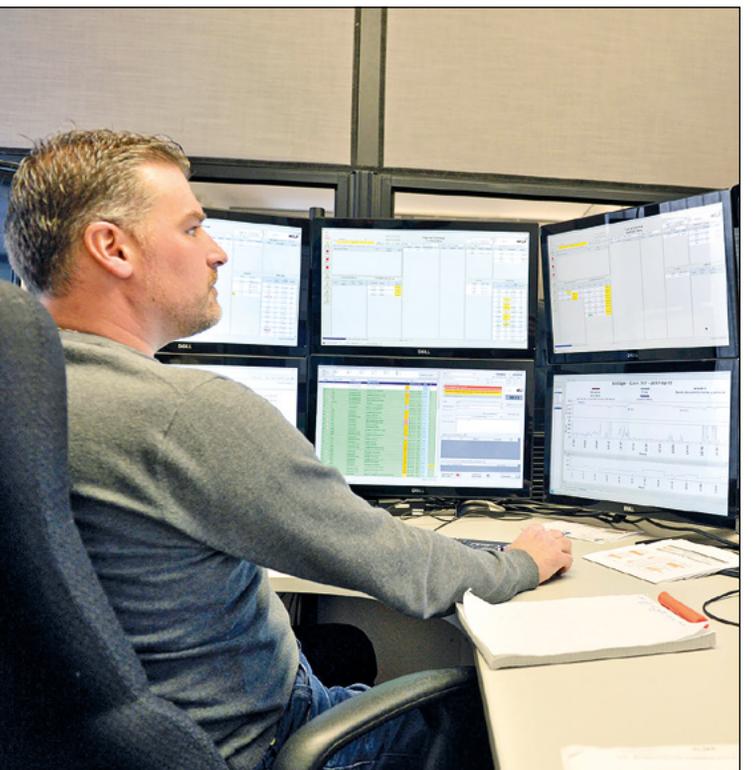
Le Réseau ACTION TI a dévoilé, le 24 avril, que le projet de Rio Tinto, en collaboration avec CGI, fait partie des finalistes dans la catégorie « Grande entreprise (plus de 15 000 employés) » de la 32^e édition de la soirée des OCTAS. Cet événement prestigieux couronne chaque année les projets qui mettent à profit les technologies de l'information et le numérique de façon exceptionnellement créative et novatrice.



Votez pour votre coup de cœur!

Vous êtes invité à voter, jusqu'au 8 juin, pour le Centre opérationnel aluminium afin qu'il reçoive le « Prix coup de cœur TI du public » lors de la Soirée des OCTAS, le 13 juin prochain.

www.actionti.com/vote-du-public



Description du projet

Le Centre opérationnel aluminium a été créé pour effectuer une vigie constante auprès de huit usines situées dans trois pays et pour optimiser leurs procédés de fabrication d'aluminium. Il mise sur des techniques d'analyse de données et sur de puissants systèmes pour traiter en temps réel l'information issue de 3 226 cuves d'électrolyse qui produisent 2 millions de tonnes d'aluminium par an. Ce centre contribue à accroître la productivité de Rio Tinto.

Avis de décès

BISSONNETTE, André

Est décédé le 12 février 2018, à l'âge de 84 ans, André Bissonnette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

MARIN, Hector

Est décédé le 1^{er} mars 2018, à l'âge de 86 ans, Hector Marin de Québec. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Laterrière au moment de sa retraite.

BELLEY, Raymond

Est décédé le 13 mars 2018, à l'âge de 84 ans, Raymond Belley d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Léonce

Est décédé le 24 mars 2018, à l'âge de 88 ans, Léonce Tremblay d'Alma. 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.

LABERGE, André

Est décédé le 29 mars 2018, à l'âge de 84 ans, André Laberge de Ste-Martine. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Beauharnois au moment de sa retraite.

BERGERON, André

Est décédé le 4 avril 2018, à l'aube de ses 80 ans, André Bergeron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUDREAU, Armand

Est décédé le 10 avril 2018, à l'âge de 93 ans, Armand Boudreau de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Jeannot

Est décédé le 11 avril 2018, à l'âge de 85 ans, Jeannot Duchesne de Sainte-Julie. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 38 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGEVIN, Paul-Émile

Est décédé le 12 avril 2018, à l'âge de 91 ans, Paul-Émile Bergevin de Château-guay. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'usine Beauharnois au moment de sa retraite.

JEAN, Micheline

Est décédée le 14 avril 2018, à l'âge de 87 ans, Micheline Jean de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, elle était au service d'Énergie Électrique Québec au moment de sa retraite.

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 ses pairs.

#MyWhy #MonPourquoi



Tout le monde a une raison de rester en sécurité. Inspirez vos collègues en publiant, sur Yammer, un texte, une photo ou une vidéo qui explique pourquoi vous veillez à votre santé et à votre sécurité au travail. Publiez simplement votre « pourquoi » dans n'importe quel groupe Yammer public avec le mot-clé **#MonPourquoi** (ou **#MyWhy**) et courez la chance de gagner l'une des cinq Apple Watch. Le concours se déroule jusqu'au 30 juin.

Serge Chrétien, superviseur entretien, souligne l'engagement de la nouvelle équipe de maintenance en fonction au Centre des produits anodiques (CPA) de l'Usine Arvida depuis six mois. Leur engagement se reflète sur la fiabilité du secteur qui s'est nettement améliorée. Ils se sont récemment dotés d'un logo comme identité d'équipe. Bel esprit d'équipe et de fierté.



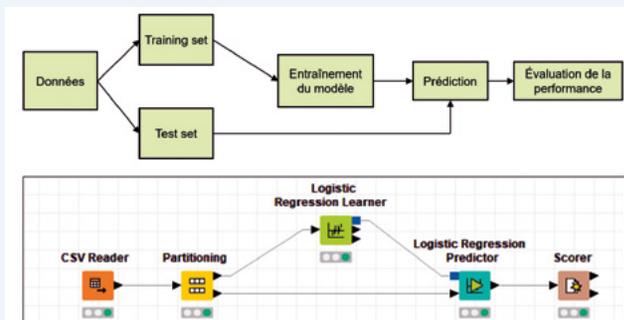
J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yves Levesque, chef de service, engagement et livraison de projets, S&TI Aluminium, souligne que le projet de mise en place du Centre opérationnel aluminium est nommé pour recevoir le prix de la meilleure innovation technologique au gala des Octas qui se tiendra à Montréal le 13 juin prochain. Nous vous invitons à aller voter pour le projet sur le site suivant : www.actionti.com



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Patrice Côté, conseiller principal, contrôle de procédé et science des données, CRDA, souligne la participation de plus d'une trentaine de personnes à la formation « Introduction à la science des données avec la plateforme KNIME Analytics ». Les participants ont travaillé avec des données réelles de procédé et ont pu réaliser eux-mêmes chacune des étapes d'un projet typique en science des données : de l'extraction des données brutes, jusqu'à l'entraînement de modèles prédictifs (machine learning). Ils pourront dorénavant utiliser ces nouvelles connaissances dans le cadre de leur travail.



J'aime Répondre partager

Christian Godbout, chef de service, Roberval-Saguenay, mentionne que c'est avec beaucoup de fierté que les employés du Roberval-Saguenay ont accueilli le jeune Nicolas Belley pour une journée carrière. Depuis qu'il est tout jeune, Nicolas Belley adore les trains. Il envisage maintenant d'en faire son métier une fois ses études terminées. Merci à nos passionnés du Roberval-Saguenay : Serge Tremblay, Simon Villeneuve, Olivier Ancil et tous les autres qui ont participé à l'accueil.



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 »

Le Centre technologique AP60 ouvre ses portes pour la première fois

Le Centre technologique AP60 a ouvert les portes de l'usine aux familles des employés pour la première fois, depuis sa mise en opération en 2013. L'activité, qui s'est déroulée le 5 mai dernier, sous le thème de la cabane à sucre, a rassemblé plus de 100 personnes, qui ont profité de l'occasion pour visiter les salles de cuves et en apprendre davantage sur le procédé de fabrication de l'aluminium grâce à différents kiosques d'information.

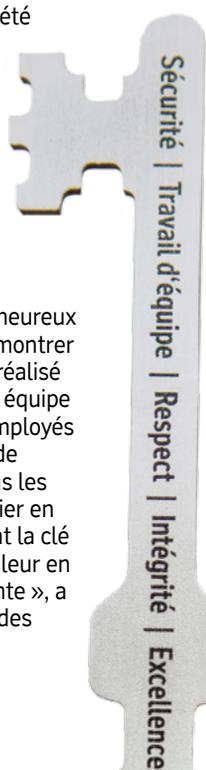
Rappelons que le Centre technologique AP60 possède l'une des technologies les plus avancées dans le monde. Lors du démarrage, tout a été mis en œuvre afin de protéger la propriété intellectuelle de cette technologie. Encore aujourd'hui, plusieurs endroits et équipements demeurent protégés.

« Nous sommes très heureux et fiers de pouvoir démontrer tout le travail qui est réalisé chaque jour par notre équipe extraordinaire. Nos employés ont à cœur l'atteinte de nos objectifs dans tous les domaines, en particulier en santé-sécurité. Ils sont la clé de notre succès, et je leur en suis très reconnaissante », a souligné la directrice des

opérations, Hélène Laroche, devant les familles.

Par ailleurs, Mme Laroche a profité de l'occasion pour remettre une clé symbolique à tous les employés. Sur cette clé, fabriquée en aluminium, on peut y lire : « Pionniers du progrès, vous êtes la clé qui nous permet d'ouvrir les portes du futur, merci ! » On y retrouve également les valeurs de Rio Tinto, que les employés incarnent jour après jour, soit la sécurité, le travail d'équipe, le respect, l'intégrité et l'excellence.

« Je tenais à vous remettre un objet symbolique pour souligner l'événement d'aujourd'hui, mais aussi pour vous rappeler constamment à quel point vous êtes importants pour notre organisation », a-t-elle déclaré.



Les familles des employés ont eu la chance de visiter les salles de cuves du Centre technologique AP60.



Noah, Kael et Emerick Desbiens, les fils de Mathieu Desbiens, ingénieur en automatisation, étaient heureux de prendre des photos avec leur habit de travailleur.

Remise d'une clé symbolique à tous les employés

Sur cette clé, fabriquée en aluminium, on peut y lire : « Pionniers du progrès, vous êtes la clé qui nous permet d'ouvrir les portes du futur, merci ! »

RioTinto

Le
Lingot

Coordination **Audrey Pouliot**
Rédaction **Simone Pilote, Guy Ménard, Amélie Murdock**
Photographie **Pierre Paradis, Jimmy Desbiens, Marc-André Couture, Julian Haber**
Réalisation graphique **Olympe**
Impression **Le Progrès du saguenay**
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

Ce journal est publié 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 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.schlaubitzi@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