



03

LES EMPLOYÉS BRILLEN PAR LEUR SAVOIR-FAIRE

Visite du C.A. de Rio Tinto dans la région

05

CENTRE DE TRAITEMENT
DES FUMÉES, ARVIDA

**Investissement
de 2 M\$**

09

9^E ÉDITION DU GRAND DÉFI
PIERRE LAVOIE

**Bâtir ensemble
une société en
santé**

16

CRUE PRINTANIÈRE 2017

**Mesures
préventives et
concertation**



02

SITES REGROUPÉS ARVIDA, AP60, CC45, UTB & STRATHCONA

Distinction mondiale en sécurité

PRIX DU CHEF DE LA DIRECTION 2016 EN SÉCURITÉ

DISTINCTION MONDIALE EN SÉCURITÉ

LE 13 JUIN, LES CHEFS DE LA DIRECTION DE RIO TINTO ET DU GROUPE ALUMINIUM ONT RENCONTRÉ LES EMPLOYÉS DES SITES ARVIDA, AP60, CC45, UTB ET STRATHCONA AFIN DE LEUR REMETTRE LE PRIX DU CHEF DE LA DIRECTION 2016 EN SÉCURITÉ DANS LA CATÉGORIE « AMÉLIORATION LA PLUS MARQUÉE » POUR LA PÉRIODE DE 2013 À 2015.



Jean-Sébastien Jacques et Alfredo Barrios remettent le Prix du chef de la direction 2016.

Depuis 2013, les employés travaillent extrêmement fort afin d'améliorer leur méthode de travail et d'optimiser les équipements qu'ils utilisent. L'implantation des rencontres LEAN et du processus PAR5 ont également eu un impact positif.

Jean-Sébastien Jacques et Alfredo Barrios souhaitaient remettre, en main propre, cette haute distinction qui reconnaît les efforts des équipes.

« Je félicite et remercie sincèrement chacun d'entre vous pour le bon travail que vous effectuez, jour après jour. Nous le savons, la sécurité ce n'est pas gagné d'avance. Dans un milieu industriel tel que le nôtre, il faut toujours être vigilants, nous ne le dirons jamais assez. Continuez à appliquer les moyens de contrôle à votre disposition et à veiller les uns sur les autres », a souligné Jean-François Leblanc, directeur opérationnel, Usine Arvida et Complexe Jonquière.

Cette reconnaissance, obtenue parmi tous les sites de Rio Tinto dans le monde, démontre que la sécurité est la priorité #1.

► Photo à la Une

Les employés soulignent « l'amélioration la plus marquée en sécurité » avec Jean-Sébastien Jacques et Alfredo Barrios.

PRIX DES PIONNIERS

LA HAUTE DIRECTION SOULIGNE UN GESTE HÉROÏQUE

LORS DE LEUR PASSAGE AU SITE D'ALMA, JEAN-SÉBASTIEN JACQUES, GERVAIS JACQUES ET ALFREDO BARRIOS ONT RÉCOMPENSÉ LE GESTE HÉROÏQUE D'UNE ÉQUIPE EN REMETTANT LE PRIX DES PIONNIERS DANS LA CATÉGORIE SÉCURITÉ.

Sandra Barette, Sylvain Barrette, Dave Boivin, Guy Larouche et Gervaise Simard ont reçu cette distinction qui souligne l'intervention rapide qu'ils ont effectuée, cet hiver, afin de sauver la vie d'un de leur collègue en arrêt cardiorespiratoire.

« Nous avons tous un rôle à jouer pour assurer notre sécurité et devons aussi veiller les uns sur les autres. Grâce au travail d'équipe et à vos aptitudes à prendre la bonne décision au bon moment, vous incarnez de façon tout à fait exemplaire nos valeurs d'entreprise ainsi que la culture que nous voulons mettre de l'avant. Vous avez su être vigilants, vous étiez prêts et formés pour intervenir et c'est ce souci constant pour la sécurité qui a fait que ce moment s'est

bien terminé », mentionne Jean-Sébastien Jacques, chef de la direction de Rio Tinto.

D'ailleurs, après cet événement, plus de 600 employés ont reçu une formation ou des informations pertinentes sur des techniques aussi utiles au travail qu'à la maison, comme la méthode simplifiée de réanimation cardiorespiratoire, la manœuvre de Heimlich et l'utilisation du dispositif EpiPen dans le cadre de la Semaine SSE 2017 d'Alma intitulée « Le bon geste au bon moment ».

Les Prix des pionniers sont attribués à chacun des trimestres afin de souligner le travail exceptionnel des équipes de Rio Tinto et de mettre en valeur les cinq priorités du Groupe.



SUR LA PHOTO : Les récipiendaires du Prix des pionniers : Gervaise Simard, Sandra Barette, Sylvain Barrette, Dave Boivin et Guy Larouche.



Bonne journée à Patrice Tremblay, superviseur au Centre de recherche et de développement Arvida, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE C'est l'été!

Le temps est venu de s'offrir un peu de répit en sortant de la routine, du travail et de ses obligations. Le Groupe T'aide vous souhaite un bel été, des vacances agréables et de passer du temps en bonne compagnie. Sachez que des conseillers de notre équipe continuent d'être à la disposition de ceux qui ont besoin de consulter pendant les vacances.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

VISITE DU CONSEIL D'ADMINISTRATION DE RIO TINTO

LES EMPLOYÉS DÉMONTRENT LEUR SAVOIR-FAIRE

LES QUINZE MEMBRES DU CONSEIL D'ADMINISTRATION DE RIO TINTO ONT PU CONSTATER LA QUALITÉ DES ACTIFS DE LA DIVISION ALUMINIUM AU SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, DU 13 AU 15 JUIN. LA MOBILISATION DE CHACUN DES EMPLOYÉS A D'AILLEURS PERMIS DE FAIRE UNE BONNE IMPRESSION AUPRÈS DES VISITEURS.

Sur une base régulière, le Conseil d'administration de Rio Tinto se réunit dans un site du Groupe afin de visiter les installations. Il s'agit d'une occasion unique de rencontrer les employés et leurs représentants, de constater la qualité des actifs et surtout, l'excellence et le savoir-faire des employés.

Le tour en hélicoptère a été particulièrement apprécié des membres du Conseil d'administration puisqu'ils ont pu visualiser l'étendue des installations sur le territoire régional, découvrir les atouts stratégiques et comprendre la division des trois entités : l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, le Complexe Jonquière et Énergie Électrique. Par la suite, les discussions avec les employés lors des visites de sites ont été très enrichissantes.

De plus, les membres du Conseil d'administration ont discuté avec une dizaine d'organismes partenaires lors d'une activité *speed meeting*. Ils ont ainsi pu découvrir la mission des organisations, les besoins qu'ils doivent combler et l'impact positif des dons et commandites de Rio Tinto dans la communauté.

La présence du Conseil d'administration dans notre milieu a démontré l'importance de l'aluminium et du Saguenay-Lac-Saint-Jean au sein de Rio Tinto.

Le chef de la direction de Rio Tinto, Jean-Sébastien Jacques, a d'ailleurs témoigné de sa fierté envers les opérations d'aluminium dans la région et a souligné les efforts soutenus des employés, particulièrement en matière de santé et sécurité : « Il y a de l'excellent travail qui se fait dans toutes les usines. Chaque jour, nos employés innovent, améliorent nos procédés et trouvent des solutions. »

RENCONTRE AVEC LA PRESSE

La haute direction de Rio Tinto a profité de sa présence au Saguenay-Lac-Saint-Jean pour rencontrer la presse régionale. Jean-Sébastien Jacques a fait le point sur le contexte mondial, toujours aussi difficile, mais il s'est fait rassurant pour l'avenir des opérations de l'entreprise dans la région : « Le marché de l'aluminium est cyclique, il y a des hauts et des bas. Actuellement, nous sommes dans un creux en raison de la surcapacité de la Russie et de la Chine. Quand le marché nous permettra d'investir, nous le ferons. »

Il a renchéri en spécifiant que les installations régionales sont des « actifs de classe mondiale » et qu'il est primordial de demeurer compétitif en misant sur la qualité du produit tout en contrôlant les coûts. L'aluminium vert et les produits à valeur ajoutée, principalement liés au domaine de l'automobile, sont au cœur de la stratégie de Rio Tinto.



↳ Visite du Centre technologique AP60.

► Photo à la Une

Les membres du Conseil d'administration devant un Ford F-150 en aluminium au site d'Alma.



↳ SUR LA PHOTO : Le Conseil d'administration visite le Centre de conduite du réseau d'Énergie Électrique.



↳ SUR LA PHOTO : Les membres du Conseil d'administration ont planté un arbre près du Site de disposition de résidus de bauxite.

Horaire de la visite

13 juin

- > Découverte des différentes installations régionales en hélicoptère
- > Remise du Prix du chef de la direction 2016 aux sites regroupés (Arvida, AP60, CC45, UTB et Strathcona)
- > Présentation de l'historienne Lucie K. Morisset sur l'histoire d'Arvida et la première production d'aluminium au Canada

14 juin

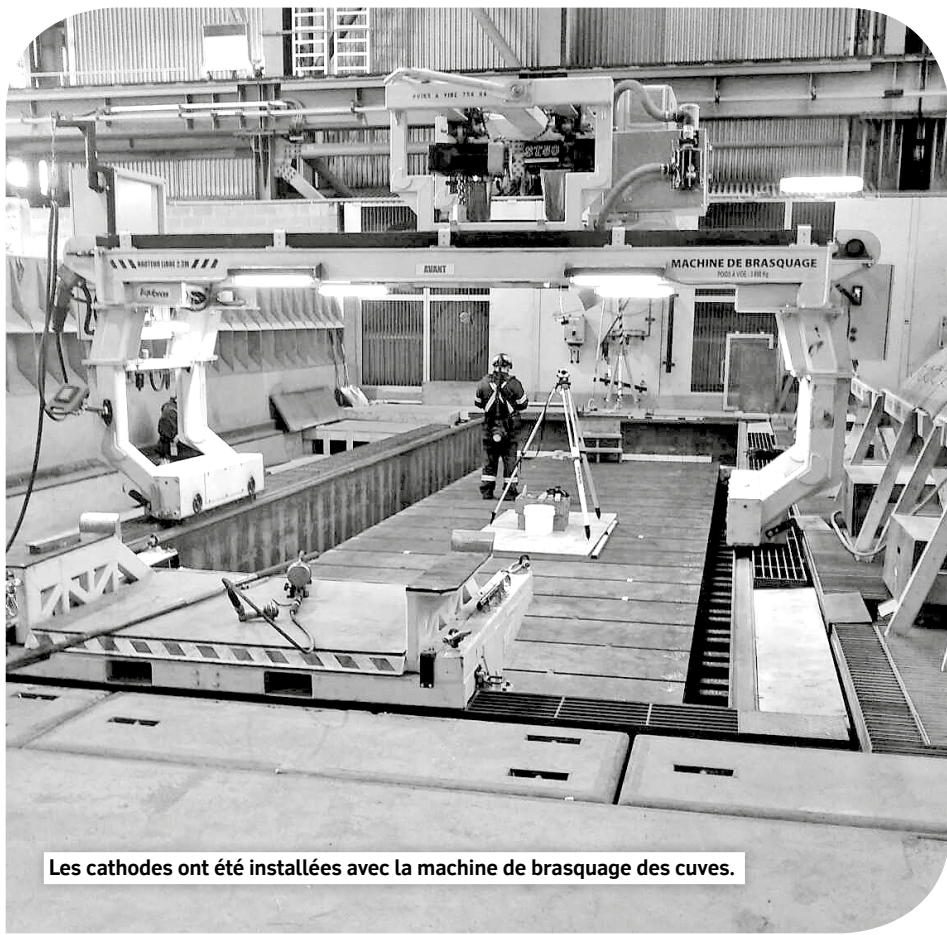
- > Visite de la Centrale hydroélectrique de Shipshaw
- > Visite du Centre de conduite du réseau d'Énergie Électrique, à Alma
- > Visite du Centre de coulée et des salles de cuves du site d'Alma et remise du Prix des pionniers
- > Activité *speed meeting* avec une dizaine d'organismes partenaires dans la région

15 juin

- > Visite du Centre technologique AP60
- > Visite en autobus du Complexe Jonquière
- > Activité à l'observatoire du Site de disposition de résidus de bauxite
- > Visite du Centre de recherche et de développement Arvida

BRASQUAGE DES CUVES EN CHAMP MAGNÉTIQUE

UNE SOLUTION CONCLUANTE



Les cathodes ont été installées avec la machine de brasquage des cuves.

L'ÉQUIPE TECHNIQUE DU CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60 POURRA EFFECTUER LE REVÊTEMENT DE SES CUVES, EN JUILLET PROCHAIN, GRÂCE À UNE NOUVELLE MACHINE DE BRASQUAGE POUVANT RÉSISTER AUX CHAMPS MAGNÉTIQUES ÉLEVÉS.

La zone destinée au débrasquage et brasquage des cuves du Centre technologique AP60 est située au bout de la salle de cuves. En raison du magnétisme très élevé, les équipements et outils standards sont inutilisables.

En partenariat avec Equibras, l'équipe a développé une machine de brasquage en acier inoxydable conçue spécialement pour être utilisée dans un milieu ayant une forte intensité de champs magnétiques.

Cet équipement mobile et ajustable est installé directement sur le caisson de la cuve. Son rôle est le même que celui du pont roulant, soit de transporter le matériel de revêtement des cuves comme les cathodes, les briques et les dalles de côté. Il est également muni d'un module de compaction permettant de damer la pâte.

Depuis quelques semaines, l'équipe technique optimise la machine en effectuant des tests près des cuves afin d'assurer son bon fonctionnement. En mai dernier, Rock Bergeron, technicien de brasquage, s'est rendu à Kitimat avec l'équipe d'Equibras pour procéder au revêtement de la cuve 1001 directement à côté d'une cuve en marche, ce qui s'est avéré une excellente opportunité pour tester la machine.

« J'ai été fasciné par la précision de la machine et la simplicité d'opération. C'est la première fois que nous utilisons la machine de brasquage dans une situation réelle et les résultats ont été très concluants. Nous avons respecté les temps alloués au brasquage de la cuve », explique Rock Bergeron.

En plus d'être facile à utiliser, cette machine a été conçue afin de respecter les normes les plus strictes en matière de sécurité. Le niveau sonore en opération ne dépasse pas 75 décibels, il n'y a pas de vibrations, l'ergonomie des composantes réduit les risques de blessures et elle possède un système de détection automatique des mouvements.

« Nous sommes très satisfaits des résultats obtenus avec cette machine. En plus d'offrir une qualité de brasquage exemplaire, nous assurons la sécurité des utilisateurs. C'est grâce à la collaboration entre les équipes d'AP60 et d'Equibras que nous sommes en mesure d'obtenir d'aussi bons résultats », souligne-t-il.

La machine de brasquage sera utilisée dès le mois de juillet au Centre technologique AP60.

TRANSPORT DE PIÈCES DE GRANDE DIMENSION

COLLABORATION ENTRE LE ROBERVAL-SAGUENAY ET CANMEC

GRÂCE À LA COLLABORATION DU CHEMIN DE FER ROBERVAL-SAGUENAY ET DE PORT SAGUENAY, LE GROUPE CANMEC POURRA TRANSPORTER, EN TOUTE SÉCURITÉ, UNE IMPOSANTE CONDUITE FORCÉE JUSQU'À LA ROMAINE.

Le Groupe Canmec doit livrer, d'ici le mois de septembre, une conduite forcée pour le projet hydro-électrique de la Romaine. Divisée en 16 tuyaux de douze mètres de longueur par six mètres de diamètre, cette imposante structure pouvait être transportée par camion, par train ou par bateau.

En raison des dimensions de chacune des pièces, des risques liés aux routes sinueuses et des coûts associés aux 16 transports nécessaires, l'équipe du Groupe Canmec a rapidement éliminé le camion de ses options. L'option du transport par bateau à Port de Saguenay a été retenue. Puisque le chemin de fer Roberval-Saguenay est situé à proximité de l'entreprise, Canmec a loué ses services afin de transporter les pièces usinées par train jusqu'au quai.

« En utilisant cette méthode, nous pouvons assurer une plus grande sécurité lors du transport et réduire les coûts. Rio Tinto et le Port de Saguenay démontrent une excellente collaboration pour mener à terme ce projet », explique Hugo Dionne, coordonnateur projets, Groupe Canmec.

« Nous sommes toujours ouverts à travailler avec les petites et moyennes entreprises. Nous avons les installations et les capacités pour faciliter la réalisation de certains projets. C'est une belle façon de nous impliquer dans le développement de l'économie régionale », souligne Christian Godbout, chef de service, Chemin de fer Roberval-Saguenay.

« C'est un partenariat gagnant-gagnant. En plus de soutenir une entreprise régionale, nous sommes en mesure d'amoinrir nos coûts et de sécuriser des emplois », ajoute Daniel Girard, président du syndicat local 9190 des Métallos.

Ainsi, les 16 tuyaux seront transportés sur la voie principale de Rio Tinto, dans cinq chargements planifiés les dimanches. Puisque le Groupe Canmec ne possède pas de desserte ferroviaire, l'entreprise doit utiliser une grue pour effectuer le chargement des wagons et se rendre jusqu'à Port de Saguenay dans un délai de huit heures.

Pour assurer le succès de cette opération hors norme, l'équipe du Roberval-Saguenay a dû analyser son réseau et faire quelques ajuste-



SUR LA PHOTO : Steve Vachon, coordonnateur clients, Chemin de fer Roberval-Saguenay (RS), Christian Godbout, chef de service, RS, Hugo Dionne, coordonnateur projets, Groupe Canmec et Marc-André Savard, maître de port et coordonnateur entretien et sécurité, Port de Saguenay.

ments, dont le rehaussement de certains fils électriques.

« Jusqu'à maintenant, le Groupe Canmec a effectué trois transports et ça se passe extrêmement bien. L'équipe a défini un plan de chargement très clair qui respecte les normes ferroviaires. Leur préparation et

leur professionnalisme sont exemplaires », souligne Christian Godbout.

Les conduites sont entreposées au Port de Saguenay afin d'être livrées par bateau dans un seul chargement planifié au mois de septembre.

INVESTISSEMENT DE 2 M\$ AU CENTRE DE TRAITEMENT DES FUMÉES

FIABILISATION D'ÉQUIPEMENTS ET STABILITÉ D'OPÉRATIONS

DANS LES DERNIERS MOIS, LES ÉQUIPES DES FOURS À CUISSON DES ANODES ET DES SERVICES INGÉNIEURIE ONT TRAVAILLÉ D'ARRACHE-PIED AFIN DE REMETTRE À NIVEAU ET D'OPTIMISER LES ÉQUIPEMENTS DU CENTRE DE TRAITEMENT DES FUMÉES. CE PROJET, QUI A NÉCESSITÉ UN INVESTISSEMENT DE 2 M\$, PERMETTRA D'ASSURER LA STABILITÉ DES OPÉRATIONS ET D'ÉVITER LES ARRÊTS NON PLANIFIÉS.

En 2016, certains équipements du centre de traitement des fumées devaient subir un entretien majeur dans le but d'être fiabilisés à long terme. En novembre, les équipes d'entretien, d'opération et le groupe de procédé ont participé à un atelier de type Kaizen.

« Ensemble, nous avons identifié les travaux à effectuer, ainsi que les améliorations à apporter dans le but de fiabiliser rapidement le secteur. Ensuite, nous avons priorisé et synchronisé les activités pour optimiser les arrêts de production et limiter les risques environnementaux », souligne Keven Gagné, surveillant principal.

Selon l'échéancier établi, l'équipe devait réaliser six arrêts de production de 12 heures avant la mi-mai. La réalisation des travaux s'est donc effectuée de façon accélérée, en mode "fast track". « Nous avons eu besoin de la collaboration de plusieurs équipes, dont

celle de Grande-Baie, des Services ingénierie, du Centre technologique AP60 et du Centre de recherche et de développement Arvida. Nous avons travaillé à l'unisson et c'est d'ailleurs notre plus grande réussite », explique Richard Ouellet, ingénieur à l'entretien.

La fiabilisation des équipements a, entre autres, permis de stabiliser la production d'anodes et ainsi, produire une quantité suffisante pour répondre à la demande. « Dès le mois de janvier, nous avons remarqué une amélioration de la qualité de cuisson des anodes et une diminution importante de l'impact environnemental de nos activités », mentionne Denis Boucher, technicien de procédé.

Les employés du four à cuisson des anodes ont été activement impliqués pour l'optimisation des équipements. Ils ont ainsi acquis une plus grande expertise qui permettra de maintenir de hauts standards.



SUR LA PHOTO : Alain Gagnon, Denis Bouchard, Keven Gagné, Marc Villeneuve, Richard Ouellet, Audrey Bergeron, Jeannot Desbiens, Carl Simard, Martin Camirand, Julien Gagné, Gilbert Ouellet, Carl Bouchard, François Morissette et Jean-Louis Lalonde.

CUISSON DES ANODES DU CENTRE DE PRODUIT ANODIQUE D'ARVIDA

EXCELLENTE FLEXIBILITÉ DE GRANDE-BAIE

L'ÉQUIPE DU FOUR RIEDHAMMER DU SITE DE GRANDE-BAIE FAIT PREUVE D'UNE GRANDE FLEXIBILITÉ, DEPUIS JANVIER 2017, EN INTÉGRANT LA CUISSON DES ANODES DU CENTRE DE PRODUIT ANODIQUE D'ARVIDA AUX OPÉRATIONS QUOTIDIENNES.

Afin de réaliser certains travaux de remise à niveau du four à cuisson des anodes d'Arvida, une équipe multidisciplinaire réunissant des employés de Grande-Baie et d'Arvida a été mise en place en novembre 2016. Celle-ci a pour mandat d'effectuer une partie de la cuisson d'anodes d'Arvida au site de Grande-Baie.

Pour permettre la cuisson des anodes d'Arvida, qui n'ont pas les mêmes dimensions que celles produites à Grande-Baie, l'équipe a effectué plusieurs ajustements. Un plan de chargement a été établi, des équipements ont été modifiés et des logistiques d'emballage, de déballage et de transport ont été mises sur pied. De plus, une excellente planification a été nécessaire afin de limiter les conséquences sur les opérations habituelles de Grande-Baie.

« Grâce à l'expertise de notre équipe, nous avons été en mesure de combler les besoins rapidement », mentionne Daniel Lavoie, superviseur au four Riedhammer.

Depuis quelques mois, les équipes du centre des anodes de Grande-Baie et du centre de produits anodiques d'Arvida travaillent en synergie. Jusqu'à maintenant, les employés ont procédé à la cuisson de plus de 3 000 anodes d'Arvida dans le four Riedhammer et cette cadence sera maintenue jusqu'à la fin de 2017.

« Cette entraide démontre la force régionale de Rio Tinto. La proximité de nos installations, la compétence de nos ressources et la flexibilité de

nos équipes permettent de réaliser de grandes choses », souligne Catherine Fillion, chef de service au centre des anodes de Grande-Baie.



SUR LA PHOTO : Catherine Fillion, chef de service, Pascal Therrien, surveillant principal, Roby Blackiere, responsable des travaux, Dany Morin, opérateur, Diane Tremblay, technicienne de procédé, Éric Lalancette, opérateur, Daniel Lavoie, superviseur au four Riedhammer et François Tremblay, opérateur. ABSENTS : Philippe Groleau, surveillant de procédé, Alain Ouellet, mécanicien, David Simard, ingénieur, Audrey Bergeron, surveillante de procédé et les opérateurs au four Riedhammer.



SUR LA PHOTO : Pour permettre la cuisson des anodes d'Arvida, qui n'ont pas les mêmes dimensions que celles produites à Grande-Baie, l'équipe a effectué plusieurs ajustements aux équipements du four Riedhammer.

RÉFECTION DU GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR 5 À LA CENTRALE SHIPSHAW

L'ÉQUIPE DE PROJET SE SURPASSE

APRÈS 27 000 HEURES DE TRAVAIL ET PLUSIEURS EMBÛCHES SURMONTÉES, LES MEMBRES DE L'ÉQUIPE DE PROJET D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ONT COMPLÉTÉ LA RÉFECTION DU STATOR DU GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR 5 DE LA CENTRALE SHIPSHAW. LA VIGILANCE, L'INNOVATION ET L'ENGAGEMENT DES EMPLOYÉS ONT PERMIS DE RESPECTER LE BUDGET DE 14 M\$ ET D'ASSURER LA SANTÉ-SÉCURITÉ À CHACUNE DES ÉTAPES.

En raison d'un défaut de manufacture lié à la réfection du bobinage du stator datant des années 80, le groupe turbine-alternateur 5 ne pouvait fonctionner à plus de 65 % de sa capacité habituelle. Des vibrations anormales

occasionnaient des bris fréquents sur les connexions des anciennes bobines. Un projet de 14 M\$ a été mis en place pour remédier à la situation et éviter une défaillance complète de l'alternateur.

Le mandat initial de l'équipe de projet était de démonter l'alternateur, confier le rebobinage du stator au turbinier General Electric et remonter l'alternateur, le tout avant la crue printanière. À la suite du retrait des 142 000 tôles d'acier et des 840 vieilles bobines de cuivre du stator, l'équipe a constaté que les soudures de la carcasse du stator présentaient des défauts. Pour lui redonner la solidité escomptée, il était nécessaire de procéder à la reprise de la plupart des soudures.

« Avec ces travaux imprévus, il a fallu ajuster la planification des travaux et démontrer beaucoup de flexibilité afin de respecter l'échéancier du projet. Nous avons effectué des rencontres de coordination quotidiennes dans le but de suivre les déviations et de régler rapidement les problèmes. La collaboration et la communication entre les équipes d'entretien, d'électriciens, de mécaniciens, de General Electric et l'équipe de projet était primordiale », explique Michel Aubut, planificateur.

Lors du rebobinage du stator, les bobines de cuivre ont été remplacées par des barres ROEBEL qui sont constituées de fils de

cuivre préisolés qui assurent une plus grande fiabilité à long terme.

Lors du remontage de l'alternateur, la mise en trousse des outils, le préassemblage des pièces mobiles et l'excellente organisation des travaux ont permis d'effectuer cette étape dans un temps record, soit 13 jours.

« Nous sommes vraiment fiers d'avoir respecté les délais et le budget. Sans l'engagement des équipes, nous n'aurions pas réussi », soulignent Martin Gamache, surveillant principal et Bernard Dubé, chef du projet.

Par son savoir-faire, l'équipe de projet a trouvé des solutions sécuritaires afin de régler l'ensemble des problèmes qui sont survenus au cours des travaux.

« Grâce à la vigilance et l'innovation des employés, nous avons exécuté les travaux sans événement majeur lié à la santé-sécurité. C'est tout un exploit! Nous avons travaillé plus de 27 000 heures, déplacé des pièces qui pèsent plus de 800 000 livres, soudé 5 000 fissures sur la carcasse du stator, manipulé près de 250 000 tôles et 2 000 barres de cuivre », conclut Amadou Bah, Ceinture noire.



SUR LA PHOTO : Martin Gamache, surveillant principal, Amadou Bah, Ceinture noire, Michel Aubut, planificateur, Steeve Bouchard, superviseur et Michaël Fortin, superviseur.

RÉFECTION DU GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR 2 À LA CENTRALE CHUTE-DU-DIABLE

INNOVATION ET OPTIMISATION DE LA SÉCURITÉ

LES MEMBRES DE L'ÉQUIPE DE PROJET EN CHARGE DE LA RÉFECTION DES PÔLES DU ROTOR DU GROUPE TURBINE-ALTERNATEUR 2 DE LA CENTRALE CHUTE-DU-DIABLE ONT RELEVÉ UN DÉFI DE TAILLE. DE NOVEMBRE À MARS, ILS ONT EFFECTUÉ LA REMISE À NEUF DES 68 PÔLES DU ROTOR DIRECTEMENT SUR LE SITE, SANS DÉPLACER LA STRUCTURE DE 200 TONNES.

Le groupe turbine-alternateur 2 de la Centrale Chute-du-diable est en service depuis 1952. Dans les dernières années, en raison de l'usure des pôles et des bris fréquents des connexions électriques, l'équipe d'entretien devait procéder régulièrement à des travaux de réparation sur le rotor, l'une des composantes principales de l'alternateur. Un projet de 2 M\$ a été déployé afin d'apporter des correctifs majeurs et fiabiliser l'équipement.

NOUVELLE FAÇON D'EFFECTUER LES TRAVAUX

Habituellement, il est préférable de retirer le rotor du groupe turbine-alternateur afin d'enlever les pôles. Toutefois, en raison de la contrainte d'espace de la Centrale, cette solution n'était pas envisageable. « Nous devons trouver une méthode alternative efficace, sécuritaire et peu coûteuse. Heureusement, nous avons l'expertise, à l'interne, pour réaliser ce défi », explique Charles-Hugo Bergeron, surveillant principal, Projets.

L'équipe de projet a donc dû développer de nouveaux outils et méthodes de travail sécuritaires permettant de démonter et réinstaller, un à un, les 68 pôles de 3 000 livres directement sur le site.

Pour y arriver, l'équipe devait respecter une séquence complexe afin d'éviter le déséquilibre du groupe turbine-alternateur. Ils ont installé un système de treuil au centre du rotor pour faciliter la rotation et procéder au démontage à l'aide d'un pont roulant.

Chacune des étapes a nécessité un ajustement en fonction des différentes contraintes. Par exemple, lorsqu'est venu le temps de retirer les pôles, l'équipe a constaté qu'ils étaient coincés. Afin de les extirper de leur position, l'équipe a eu l'ingénieuse idée de réduire leur densité grâce à de la glace sèche. Cette méthode a été efficace pour 95 % des pôles. Pour les autres, il a fallu concevoir un extracteur de pôle ayant une capacité de 100 tonnes.

« La planification, l'innovation et le travail d'équipe sont au cœur du succès de ce projet. Nous avons fait face à de nombreuses embûches et nous avons réussi à résoudre chacune d'elles sans impacter le temps prévu pour le projet », mentionne Michaël Bergeron, superviseur.

La réinstallation des pôles, après la remise à neuf, a également amené son lot de défis.



SUR LA PHOTO : Des membres de l'équipe de projet en charge de la réfection des pôles du rotor du groupe turbine-alternateur 2 de la Centrale Chute-du-diable.

« Il fallait remettre chacune des pièces à sa place, très précisément. Nous avons effectué les ajustements avec un vérin hydraulique. Lorsqu'est venu le temps de fixer les pôles, nous devons couper le surplus de métal avec un chalumeau d'oxycoupage. En raison des risques pour la santé-sécurité, nous avons conçu une boîte de captation sur mesure qui permet de retenir les projections de métal et la

fumée », illustre Guillaume Richer, technicien mécanique, Projets.

« Je suis fier du travail effectué. Les équipes ont pensé en dehors de la boîte dans le but d'être efficaces et d'assurer la santé-sécurité lors de chacune des manœuvres », conclut Charles-Hugo Bergeron.

NOUVEAU SYSTÈME DE PRÉPARATION DES FOURS

DÉJÀ DES GAINS DE PRODUCTION

DEPUIS LE MOIS DE JANVIER, L'ÉQUIPE DES CENTRES DE COULÉE P155 (LATERRIÈRE ET GRANDE-BAIE) IMPLANTE UN NOUVEAU SYSTÈME DE PRÉPARATION DES FOURS DANS LE BUT DE RÉDUIRE LES FOURNÉES QUI NE RENCONTRENT PAS LES SPÉCIFICATIONS DU CLIENT. APRÈS SEULEMENT QUELQUES SEMAINES, GRÂCE À L'ENGAGEMENT DES EMPLOYÉS, L'OUTIL A D'AILLEURS PERMIS DE RÉDUIRE LES DÉLAIS DE PRODUCTION DE PLUS DE 30 % À LATERRIÈRE.

Les fournées hors spécifications, qui ne respectent pas les exigences du client et qui doivent être réajustées, génèrent des délais importants au centre de coulée de Laterrière. Le réajustement de la composition des fournées est d'ailleurs la cause principale des pertes de production.

Afin de régler cette problématique, l'équipe de production a développé un outil de mise en alliage amélioré basé sur la logique du système de gestion intégré des fours (IFMS). « Notre système de gestion de la production coulée (GPC) contrôle, grâce à une intelligence artificielle, la préparation des alliages dans le but de rencontrer les spécifications du client. Il ajuste automatiquement, au besoin, la quantité d'ingrédients d'alliages et suggère des actions prioritaires à l'opérateur qui ne connaît pas nécessairement l'historique du four », explique Guillaume Girard, surveillant de procédé.

La programmation de l'outil GPC, développée en collaboration avec le Service informatique et le Centre de recherche et de développement Arvida, fonctionne avec un logigramme bien précis. Selon les déviations, le système peut prendre des décisions directement ou proposer des actions prioritaires aux opérateurs.

« On s'est basé sur les problèmes courants que nous avons pour établir le logigramme. Par exemple, il était primordial que GPC prenne en considération les ingrédients d'alliages non recouverts lors de la fournée précédente afin

d'ajuster les paramètres », mentionne Bruno Bourassa, métallurgiste, pour les sites de Laterrière et de Grande-Baie.

Depuis la mise en fonction du système, en février, une diminution de 30 % des délais pour des fournées hors spécifications a été enregistrée à Laterrière. « Jusqu'à présent, l'outil permet de produire 3 500 tonnes de métal supplémentaires annuellement et ceci ne représente qu'une partie du plein potentiel. Ça démontre bien l'efficacité du système », souligne Guillaume Girard.

Dans les prochaines semaines, un nouvel outil de pesage assisté sera intégré à GPC. Ainsi, les opérateurs pourront visionner le comportement de chacune des fournées directement sur une tablette électronique. Ils pourront ensuite interpréter la quantité exacte d'ingrédients à ajouter et enregistrer chacune des mesures dans l'outil de pesage assisté.

OPTIMISATION DU SYSTÈME

Un nouveau comité technique a été mis en place, en juin, afin d'optimiser les gains de production du système.

« Nous souhaitons établir un moyen de communication efficace entre les équipes d'opération et le groupe support technique grâce à des rencontres régulières. Le rôle de ce comité est de trouver des solutions viables et adaptées à la réalité des opérateurs qui permettront ensuite d'améliorer le système et de maximiser son utilisation », affirme Guillaume Girard.



SUR LA PHOTO : Les membres du comité technique : Guillaume Girard, Bruno Bourassa, Simon Gobeil, Jean-Philippe Tremblay, Dave Néron, Luc Gaudreault, Daniel Tremblay, Nelson Rhainds, Clermont Morneau et Peter Waite. Absents : Frédéric Boily et Dominic Gaudreault.

ENTRETIEN DES VENTILATEURS DU CENTRE DE TRAITEMENT DES GAZ

NOUVEAUX ÉQUIPEMENTS SÉCURITAIRES

L'ÉQUIPE DU CENTRE DE TRAITEMENT DES GAZ, EN PARTENARIAT AVEC FABCONCEPT, A DÉVELOPPÉ UN OUTIL NOVATEUR, FIABLE ET PEU CÔTEUX QUI PERMET D'EFFECTUER L'ENTRETIEN DES VENTILATEURS EN TOUTE SÉCURITÉ.



SUR LA PHOTO : Louis Durocher, chargé de projets, Stéphane Gauthier, technicien mécanique, Services opérationnels, Laurier Tremblay, chargé de projets, Fabconcept, Michaël Tremblay, surveillant de chantier, Sylvain Ouellet, mécanicien, centre de traitement des gaz (CTG) et Francis Gagnon, mécanicien, CTG. ABSENTS : Philippe Roberge, mécanicien, Harold Henri, mécanicien, Sylvain Lemay, technicien de procédé, Pierre-Luc Côté, superviseur au CTG et Georges Flamand, superviseur à l'électrolyse.

Les gaz qui résultent du procédé d'électrolyse sont captés à la source, directement à la cuve, et traités à plus de 99 % grâce au procédé d'épuration à sec des centres de traitement des gaz. Les cinq ventilateurs du centre de traitement des gaz fonctionnent en parallèle. Afin d'effectuer les travaux d'entretien sur un seul ventilateur, les cinq ventilateurs doivent être arrêtés pour éviter l'exposition au vent, à la chaleur et aux gaz. « Notre objectif était de limiter les arrêts de production. On s'est questionné afin de trouver une solution qui permettrait d'arrêter et d'isoler un ventilateur lorsqu'il est nécessaire d'effectuer des travaux d'entretien sur celui-ci », explique Louis Durocher, chargé de projets.

« Nous avons eu plusieurs idées, dont le remplacement des volets par un équipement plus étanche et pressurisé. Malgré l'efficacité de cette solution, nous avons continué de chercher en raison des coûts faramineux qu'elle aurait engendrés », ajoute Stéphane Gauthier, technicien mécanique.

L'équipe du centre de traitement des gaz a donc contacté Fabconcept afin qu'elle conçoive un équipement mobile, sur mesure, qui permettrait d'obstruer les conduits.

Fabconcept a développé deux guillotines pour isoler complètement un ventilateur lorsque des travaux d'entretien sont nécessaires. Il est donc désormais possible d'effectuer des travaux sur un seul ventilateur à la fois sans exposer les employés à des dangers et de réduire les arrêts de production.

« Nous avons été impressionnés par la qualité des matériaux, l'efficacité des deux équipements et la rapidité d'exécution de l'équipe de Fabconcept. D'ailleurs, il aura fallu seulement quatre mois pour réaliser ce projet », souligne Louis Durocher.

« Cette solution novatrice répond pleinement aux exigences. L'implication et la collaboration entre l'équipe du centre de traitement des gaz, de Fabconcept et des Services ingénierie sont au cœur de ce succès », précise Stéphane Gauthier.

L'équipe du centre de traitement des gaz a profité de ce projet pour améliorer le système de sécurité de la barrure mécanique des ventilateurs et pour créer une passerelle amovible qui assure la stabilité des employés.

Les représentants de Rio Tinto



► IPSF & Sûreté

Parrain de l'école primaire Garnier de L'Ascension

Jean-Pierre Tremblay, Pascal Lavoie, Bernard Mathieu, Damien Boudreault, Yves Marcoux et Christian Godbout.

► Regroupement AP60

Parrain de l'école de la Mosaïque de Jonquière

Olivier Desmeules-Roy, Charles Déry, André Bouchard, Simon Levesque et Marc-André Sasseville. ABSENT : Brian O'Connor.

► Usine Alma

Parrain de l'école Notre-Dame d'Alma

Carol Lévesque, Julie Béland, Charles Lavoie, Guillaume Desgagné et Jarold Bilodeau. ABSENT : Stéphane Fortin.



► Usine Vaudreuil

Parrain de l'école l'Horizon de Chicoutimi

Sébastien Gagnon, Karine Larouche, Jonathan Fortin, Bruno Turbide, Dany Laforest-Lavoie et Daniel Simard.



► CRDA et Centre d'excellence

Parrain de l'école Sainte-Lucie de Jonquière

Michel Gendron, Benoit Brassard, Dany Larouche, Sébastien Fortin, Robert Audet et Yan Simard.



► Rio Tinto Fer et Titane 1

Parrain des écoles Sainte-Anne-Les-Îles et Monseigneur-Prince en Montérégie

Mario Joly, Paul Vincent, Ghislain Brouillette, Julie Bouchard, Steve Morin et Sébastien Leduc.



► Rio Tinto Fer et Titane 2

Parrain des écoles Sainte-Anne-Les-Îles et Monseigneur-Prince en Montérégie

Daniel Mondou, Philippe Lacasse, Luc Côté, Isabelle Biron, Mario Dubé et Steve Montigny.

9^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE

BÂTIR ENSEMBLE UNE SOCIÉTÉ EN SANTÉ



PRÈS D'UNE CINQUANTAINES D'EMPLOYÉS DE RIO TINTO ONT PRIS PART, DU 15 AU 18 JUIN, À LA 9^E ÉDITION DU GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE. ILS ONT PORTÉ FIÈREMENT LES COULEURS DE L'ENTREPRISE DANS LE BUT DE PROMOUVOIR LES SAINES HABITUDES DE VIE.

C'est d'ailleurs avec fierté que Rio Tinto soutient le Grand défi Pierre Lavoie depuis la première édition, en 2009. En tant que partenaire principal, l'objectif de l'organisation est de faire rayonner de belles valeurs, comme la santé et les saines habitudes de vie, dans la société québécoise.

« Je suis vraiment fière que Rio Tinto participe à cet événement remarquable depuis les tout débuts. Les cyclistes mettent à l'épreuve leur endurance et leur détermination dans le but de bâtir un Québec en santé. Les sommes amassées pour les écoles par les équipes de cyclistes contribuent concrètement à cet objectif », a déclaré Hélène Laroche, directrice des opérations, Centre technologique AP60, avant le départ des cyclistes.

Avant d'enfourcher son vélo, Pierre Lavoie s'est également adressé à la foule pour souligner les pas vers l'avant qui ont été franchis et pour préciser qu'il est temps de faire une plus grande place dans la société pour la prévention en santé.

« Être ici me rappelle des souvenirs du moment où tout a commencé lors du premier défi dans la région. Il y a maintenant plus de monde, mais les valeurs demeurent les mêmes. Merci à la population de nous soutenir année après année et merci aux cyclistes de pédaler pour faire avancer le changement », souligne le fondateur.

Une cinquantaine d'employés ont participé au 1 000 kilomètres et une centaine d'autres enfourcheront leur vélo pour effectuer les 135 kilomètres de La Boucle, le 2 juillet, avec des milliers d'autres cyclistes.

« Mon entourage m'a encouragé tout au long de mes entraînements et du parcours afin de conserver ma motivation. En plus d'améliorer ma santé, je souhaite faire une différence dans la vie de ma famille, mes amis, mes collègues et de chacun des enfants de l'école Sainte-Lucie de Jonquière », affirme Sébastien Fortin, capitaine de l'équipe CRDA et Centre d'excellence.

Après avoir pédalé plus de 1 000 kilomètres en trois jours sur les routes du Québec, les cyclistes du 9^e Grand défi Pierre Lavoie ont été accueillis par leurs proches, au Stade olympique, à Montréal.

Sur place, ils ont reçu une médaille d'aluminium fabriquée entièrement au Saguenay-Lac-Saint-Jean. « Nous sommes heureux de les offrir, au nom de tous les employés de Rio Tinto et des entrepreneurs locaux qui ont participé à sa fabrication », a mentionné Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique, Aluminium.

Au cours des prochaines semaines, chacune des 200 équipes remettra les dons amassés lors de leur levée de fonds à l'école parrainée.



► Départ

SUR LA PHOTO : Des milliers de citoyens étaient réunis au quai d'escale de La Baie afin d'encourager les cyclistes après le coup d'envoi de cette 9^e édition.



► Médailles

Afin de souligner les efforts des derniers mois, tous les cyclistes ont reçu une médaille d'aluminium fabriquée au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



► Félicitations

Pierre Lavoie reçoit la première médaille remise par Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique, Aluminium, puisqu'il contribue à la préparation d'une relève dynamique, motivée et en santé, un atout important pour l'avenir du Québec.

ALUMINERIE DU FUTUR

VERS LA DIGITALISATION DES DONNÉES

LE DIRECTEUR DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA, FRÉDÉRIC LAROCHE, A PRÉSENTÉ UNE CONFÉRENCE SUR LA DIGITALISATION DES DONNÉES LORS DU SALON DE LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM EN AFFAIRES QUI S'EST DÉROULÉ EN MAI DERNIER. VOICI UN BREF RÉSUMÉ DE SA CONFÉRENCE.

L'industrie de l'aluminium a connu des changements constants depuis ses débuts, avec une diminution importante du prix de base et une concurrence féroce en provenance des pays du Moyen-Orient, de la Russie et de la Chine. Dans ce contexte, il est essentiel pour les alumineries de Rio Tinto d'intégrer les nouvelles approches de digitalisation pour maximiser la performance des usines.

L'intégration de nouvelles technologies, les idées innovantes des employés, la hausse de l'ampérage et le développement des produits à valeur ajoutée ont permis aux alumineries du Saguenay-Lac-Saint-Jean de soutenir le rythme requis d'amélioration de la productivité et de maintenir les marges économiques. Bien que cette stratégie demeure un levier important de croissance, cette façon de faire atteindra bientôt ses limites. Il faudra trouver des moyens technologiques différents afin de poursuivre l'amélioration du procédé et des opérations.

La digitalisation des données, présente dans plusieurs industries, est une voie d'avenir.

QU'EST-CE QUE LA DIGITALISATION DES DONNÉES?

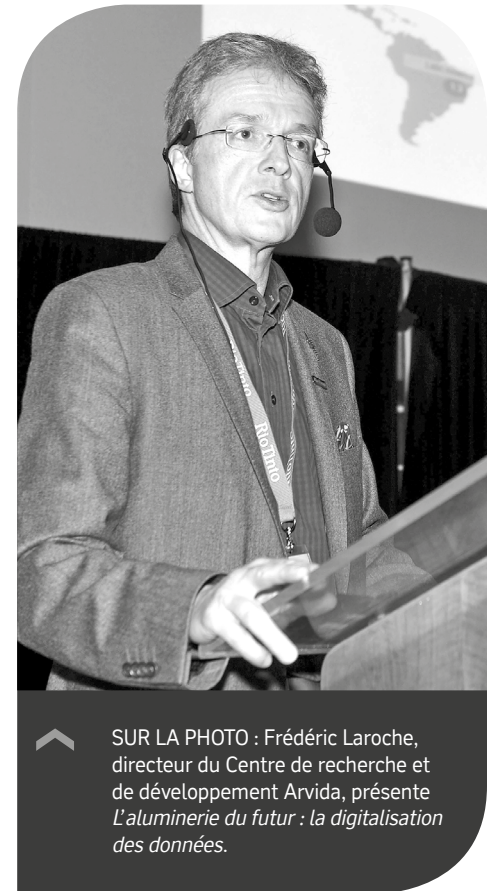
L'utilisation des technologies liées à la digitalisation des données est une voie que Rio Tinto est en train de mettre en œuvre pour optimiser et rendre plus robuste les procédés. La digitalisation, basée sur l'utilisation de millions de données de procédé (Big data), qui se déploiera progressivement d'ici cinq à dix ans, va permettre de développer des modèles numériques capables de prédire le fonctionnement et les dérives des procédés grâce à l'historique des événements. Ces modèles prédictifs vont nécessiter le développement de nouveaux capteurs et la mise en place de nouveaux algorithmes informatiques.

Pour y arriver, le premier défi à relever est d'extraire, de regrouper et de stocker toutes les

informations disponibles, de la transformation des matières premières jusqu'à la production des lingots. Des experts de plusieurs disciplines pourront ensuite mettre en interrelations ces données et les analyser pour mieux comprendre toute la chaîne de production de l'aluminium.

La digitalisation des données est une révolution technologique qui ouvrira la voie à des changements dans les années futures : traçabilité des anodes, détection des déformations anodiques, optimisation de la qualité des produits, limitation des dérives des procédés et standardisation des meilleures pratiques.

D'ailleurs, l'équipe du Centre opérationnel aluminium, qui suit en temps réel et accumule des données sur plus de 3 000 cuves en Amérique et en Europe, est un premier pas concluant vers l'utilisation des données de procédé pour améliorer les performances.



↑ SUR LA PHOTO : Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida, présente *L'aluminerie du futur : la digitalisation des données*.



↑ SUR LA PHOTO : L'excellent travail des employés a été souligné, le 28 juin dernier, à l'Usine Dubuc.

PRIX D'EXCELLENCE FOURNISSEUR 2016

L'INNOVATION RÉCOMPENSÉE

LE 15 JUIN DERNIER, SIMON PELLETIER, DIRECTEUR VENTE ET MARKETING, A REPRÉSENTÉ RIO TINTO À PARIS POUR LA REMISE D'UN PRIX D'EXCELLENCE FOURNISSEUR, CATÉGORIE INNOVATION, DÉCERNÉ PAR AREVA.

Areva est un détaillant de produits et services pour l'industrie nucléaire mondiale et est le client principal de l'usine Dubuc. L'usine de Dubuc fournit à Areva du BORALCAN, un matériau composite à matrice métallique. Le BORALCAN est un alliage d'aluminium avec addition de bore de qualité nucléaire utilisé par Areva comme bouclier étanche pour le stockage de matériel radioactif.

Ce prix témoigne de l'excellent travail entre les équipes des ventes et marketing et des opérations de Dubuc. Ils ont réussi, grâce à leur écoute des besoins du client, à concevoir des

solutions créatives et rentables de fabrication qui ont permis d'offrir un produit avec une reprise 15 à 20 % meilleure que celle demandée par Areva.

Hélène Laroche, directrice du Centre opérationnel AP60, dont relève l'usine Dubuc, souligne cette réussite en ces mots : « Les employés de Dubuc ont démontré à plusieurs reprises leur capacité à innover et cette reconnaissance vient confirmer cette force. L'usine Dubuc va continuer de travailler de près avec ses clients et l'équipe des ventes pour améliorer ses produits et augmenter ses ventes ».



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

Rappel - Les actions à prendre avant de partir en vacances

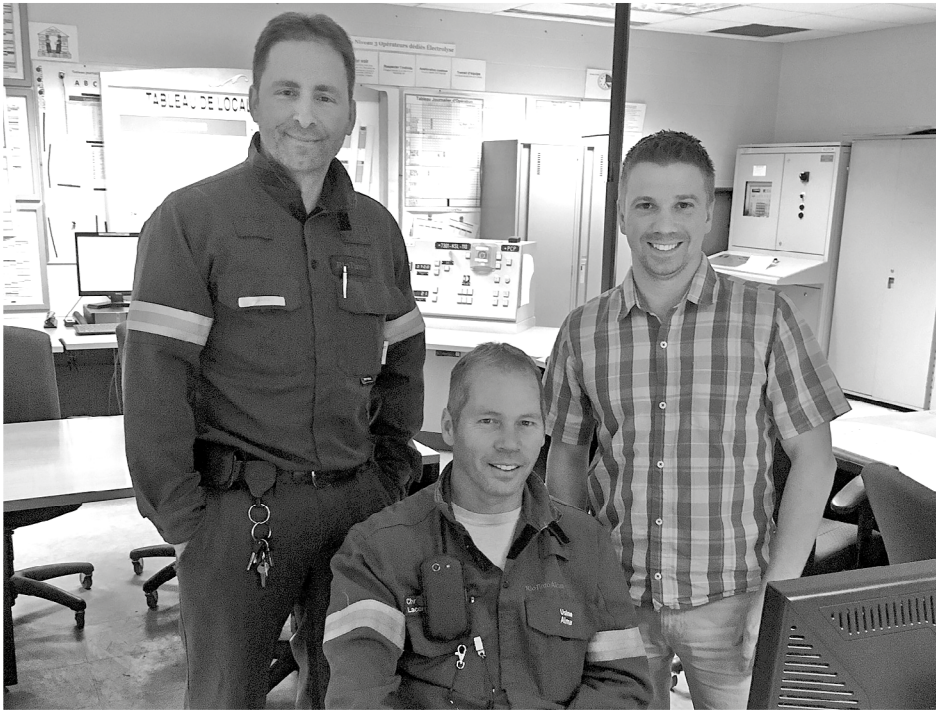
TiTrucs@riotinto.com

› *Le reconnaissez-vous ?*

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénicher, 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!

Multiplication des **BONS COUPS**

Délai d'intervention rapide, détection des cuves à problème, prévention des dérives, réduction des coûts, augmentation de la durée de vie des cuves, partage des bonnes pratiques, contrôle des gaz à effet de serre; le déploiement du Centre opérationnel aluminium – Électrolyse amène de nombreux gains dans les alumineries. Voici trois exemples de bons coups.



EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

Réduction des délais d'intervention

Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean, Alma

Depuis l'augmentation d'intensité à 405 000 ampères, les 432 cuves du site d'Alma de l'Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean doivent être surveillées de près par les opérateurs. En cas de déviations, il est primordial que les cuves retrouvent leurs paramètres optimaux rapidement afin de limiter les pertes de production. « Les opérateurs ne peuvent pas avoir des yeux partout, en tout temps. La communication des alertes par l'analyste et le support technique qu'il offre aux opérateurs permettent de réduire considérablement nos délais d'intervention. Depuis le déploiement du COA, nous avons remarqué une diminution des pertes de cuves. Il est également plus facile pour notre équipe de maintenir la stabilité opérationnelle », souligne Christian Lacombe, technicien de procédé. Les outils développés par le COA, comme le rapport de cuves exception et les rapports de conformité, permettront d'ailleurs d'analyser les tendances et de prévenir les déviations avant qu'elles se produisent.

◀ SUR LA PHOTO : Ghislain Roy, surveillant principal, Christian Lacombe, technicien de procédé et Maxime Poudrier, analyste.



Détection rapide des instabilités

Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean, Grande-Baie

La vigie en continu effectuée par les analystes, 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, permet d'assurer un suivi efficace et proactif des exceptions sur les 384 cuves du site de Grande-Baie de l'Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean. Ainsi, il est possible de détecter rapidement les instabilités même lorsqu'il n'y a pas d'opérateurs dans les salles de cuves. « Les soirs et fins de semaine, nous n'avons pas d'équipe en place. L'ajout des analystes est donc très rassurant. Par exemple, le COA a déjà détecté, en pleine nuit, des effets anodiques sur deux cuves. Grâce aux traitements à distance et au contact rapide avec l'opérateur de garde, nous avons été en mesure de stabiliser les cuves. Cette intervention a permis d'économiser beaucoup de temps et d'argent », explique Alain Bérubé, technicien de procédé. De plus, puisqu'ils n'ont plus à surveiller les graphiques, les techniciens de procédé ont désormais plus de temps pour effectuer du support technique auprès des opérateurs et pour participer à des projets de création de valeur.

◀ SUR LA PHOTO : Kathlyn Bouchard, technicienne de procédé, Maxime Poudrier, analyste et Alain Bérubé, technicien de procédé.



EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

Diminution de l'empreinte environnementale

Complexe Jonquière, Arvida

L'effet d'anode, qui se traduit par une augmentation abrupte du voltage et des émissions de gaz à effet de serre, est l'une des causes principales des pertes de production du Centre d'électrolyse Ouest, au Complexe Jonquière. Depuis l'implantation du COA, en décembre 2015, cette problématique est beaucoup moins fréquente, ce qui engendre une diminution de la consommation d'énergie et un gain en productivité. « Nous travaillons énormément en amont afin de prévenir les déviations. En collaboration avec les analystes, nous avons établi un plan d'action pour les cuves à problème et un système de suivi des effets d'anodes. Cette façon de faire a réduit considérablement nos pertes, en plus d'augmenter la durée de vie de nos cuves et d'assurer une plus grande efficacité énergétique », mentionne Yves Gauthier, technicien de procédé. Le contrôle plus efficace des paramètres et la détection rapide des anomalies ont également contribué à réduire les pertes de gaz à effet de serre.

◀ SUR LA PHOTO : Guillaume Chouinard, technicien de procédé, Vanessa Gaudreault, surveillante principale, Maxime Poudrier, analyste et Yves Gauthier, technicien de procédé.

VÉLOROUTE DES BLEUETS

Favoriser la sécurité et le récréotourisme



Rio Tinto était fier d'annoncer, le 9 juin dernier, un partenariat de 66 000 \$ avec la Véloroute des Bleuets. Ce financement permet d'appuyer la présence d'une soixantaine d'Ambassadeurs Rio Tinto sur le circuit cyclable. Ces bénévoles ont pour mission d'offrir aux usagers de l'information, du dépannage mécanique et des premiers soins, au besoin.

« Cette collaboration s'inscrit parfaitement dans trois des créneaux que Rio Tinto souhaite favoriser dans le cadre de ses partenariats régionaux, soit la santé, la sécurité et le récréotourisme. La Véloroute des Bleuets et la Véloroute du Fjord sont des circuits cyclables importants pour la région, à titre de produits d'appel pour le développement touristique », souligne Annie Bourque, coordonnatrice Environnement, Rio Tinto.

D'ailleurs, la Véloroute des Bleuets a investi une somme de 2,4 M\$ afin de réaliser des travaux d'amélioration à Saint-Félicien, Val-Jalbert, Sainte-Jeanne-d'Arc et Desbiens. De plus, une nouvelle section a été construite dans les champs agricoles et le parc municipal de Normandin.

▲ SUR LA PHOTO : Annie Bourque, coordonnatrice Environnement, Rio Tinto est entourée d'une dizaine d'Ambassadeurs Rio Tinto.

AQUARIUM DU FJORD RIO TINTO

Commandite de 75 000 \$

Rio Tinto et le Musée du Fjord ont annoncé conjointement, le 29 mai dernier, une entente de partenariat échelonnée sur trois ans. Grâce à une commandite de 75 000 \$, Rio Tinto devient le partenaire majeur de L'Aquarium du Fjord et appuie significativement la mission du Musée qui est de faire connaître la faune diversifiée du fjord. L'apport de Rio Tinto permet principalement de soutenir le développement de la collection vivante, qui compte plus de 450 spécimens, et l'optimisation de certains équipements de filtration biologique. « Nous sommes très fiers de nous associer au Musée, de contribuer au développement de son aquarium et d'appuyer, par le fait même, sa mission éducative. Cette collaboration s'inscrit parfaitement dans les créneaux que Rio Tinto souhaite favoriser dans le cadre de ses partenariats régionaux, soit l'environnement, l'éducation et le récréotouristique. Le Musée est une institution importante pour la région, tant pour le développement touristique que pour les connaissances scientifiques liées à notre environnement », a déclaré Catherine Munger, conseillère principale en environnement. Rio Tinto et le Musée du Fjord invitent d'ailleurs tous les employés à découvrir gratuitement ce monde marin fascinant par l'entremise d'une journée portes ouvertes dédiée à Rio Tinto qui aura lieu le 28 octobre prochain.



▲ SUR LA PHOTO : Leydiane Tremblay, technicienne en muséologie, Francis Gauthier, président du conseil d'administration du Musée du Fjord, Catherine Munger, conseillère principale en environnement, Rio Tinto, Guylaine Simard, directrice générale du Musée et Myriam Coulombe, directrice des expositions.



JONQUIÈRE EN MUSIQUE

Contribution de 5 000 \$

Le 30 mai dernier, Rio Tinto a annoncé une contribution financière de 5 000 \$ pour la 28^e édition de Jonquière en Musique. En devenant partenaire or de cet événement, Rio Tinto contribue à offrir à plus de 80 000 visiteurs de participer gratuitement à ce festival de musique écoresponsable.

Du 28 juin au 15 juillet, pas moins de 12 spectacles d'envergure seront présentés gratuitement sur la grande scène Loto-Québec au Parc de la Rivière-aux-Sables. Les amateurs de musique en tout genre seront comblés avec un calendrier oscillant du pop au rock et du punk au folk en passant par le country.

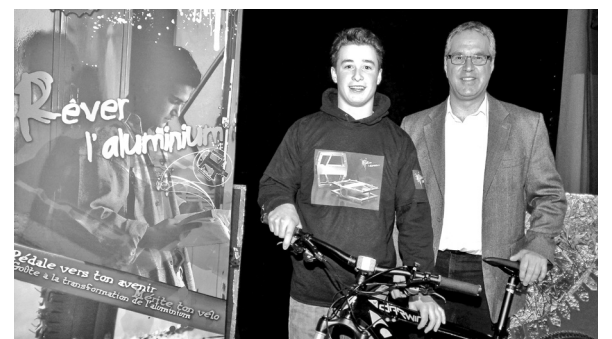
Marc Dupré, Jim Zeller, Patrick Norman, 2Frères, Fred Fortin et Les Trois Accords ne sont que quelques-uns des artistes qui seront de passage. La relève musicale régionale sera à l'honneur en première partie de chacun des spectacles.

▲ SUR LA PHOTO : Les amateurs de musique en tout genre seront comblés.

RÊVER L'ALUMINIUM®

Encourager la relève

Durant l'année scolaire, des élèves de 3^e secondaire de la Commission scolaire du Pays-des-Bleuets et de la Commission scolaire de la Jonquière ont été initiés au monde de l'aluminium grâce à la 10^e édition de Réver l'aluminium® « Pédale vers ton avenir ». Dans le cadre de ce concours, qui reçoit chaque année le soutien financier et technique de Rio Tinto, les participants devaient proposer un nouveau concept de pédale en aluminium à un distributeur fictif de vélos haut de gamme mondialement reconnu. En début d'année, un jeu de rôle a été mis en place dans chacune des classes. Des représentants de l'industrie se sont donc retrouvés à la tête d'une entreprise fictive : l'école est devenue une usine, les enseignants des superviseurs et les élèves, des concepteurs. Par la suite, les participants ont dû produire les dessins techniques et fabriquer un prototype de pédale, selon un concept qu'ils ont préalablement développé, afin de répondre aux exigences du client. C'est Jérémy Croussette, de la Cité étudiante de Roberval, et Charles Perron, de l'École polyvalente Jonquière, qui sont les grands gagnants de l'édition 2016-2017 de Réver l'aluminium®. Ils se sont démarqués principalement par l'originalité du concept proposé, leur esprit d'analyse et leur habileté technique. Douze autres jeunes ont reçu une mention spéciale lors de la cérémonie de clôture, le 3 juin dernier, à la salle Michel-Côté d'Alma.



▲ SUR LA PHOTO : Jérémy Croussette, de la Cité étudiante de Roberval, accompagné de Guy Béland, représentant de Rio Tinto qui agissait à titre de directeur adjoint à l'ingénierie dans le cadre du jeu de rôle.

Partenariat



Rio Tinto soutient des événements estivaux

15 au 18 juin
Grand défi Pierre Lavoie

20 au 23 juin
Forum Planèt'ERE

24 et 25 juin
Spectacle aérien de Bagotville

28 juin au 15 juillet
Jonquière en Musique

15 juillet
Fêtes du 150^e d'Alma

22 au 30 juillet
Traversée internationale du lac Saint-Jean

2 au 6 août
Festival du Bleu de Dolbeau-Mistassini

3 au 12 août
Festival International des Rythmes du Monde de Saguenay

13 au 19 août
Festival de la chanson de Saint-Ambroise

25 au 27 août
Festival Les Grandes Veillées



FORUM INTERNATIONAL PLANÈT'ERE

Miser sur le développement durable et l'environnement

Des représentants de Rio Tinto ont participé, du 19 au 23 juin 2017, au volet régional du 6^e Forum Planèt'ERE, un événement international dédié à l'éducation relative à l'environnement. Rio Tinto est fier d'être partenaire de cet événement, avec une contribution de 5 000 \$, qui touche deux des créneaux que la compagnie souhaite favoriser dans le cadre de ses partenariats régionaux, soit le développement durable et l'environnement. D'ailleurs, plus de 120 conférences, visites et kiosques, ont été présentés par des acteurs des milieux de l'éducation, de la santé, de l'environnement, du développement économique et social. Lors de ce forum, les participants pouvaient discuter des meilleurs moyens de bâtir et d'habiter des environnements plus favorables à la santé, au bien-être et aux saines habitudes de vie. L'objectif du Forum régional Planèt'ERE est de rejoindre, impliquer et mobiliser un grand nombre d'acteurs de changement afin de favoriser l'émergence de réseaux, de projets et d'initiatives concrètes.

CONCOURS JEUNES AUTEURS,
À VOS CRAYONS!

Dévoilement des 12 lauréates

L'équipe du Salon du livre du Saguenay-Lac-Saint-Jean a dévoilé, le 26 mai dernier, les 12 lauréates de la 26^e édition du concours *Jeunes auteurs, à vos crayons!* Dans le cadre de ce concours, plus de 2 000 élèves des écoles primaires et secondaires de la région ont soumis un texte original ayant pour thème *Ma planète à moi!* Les gagnantes se sont méritées chacune un ensemble de livres d'une valeur de 800 \$ et ont reçu des félicitations officielles dans Le Quotidien. Elles seront également invitées à une cérémonie officielle en présence de leur famille. Les textes primés seront également réunis dans un recueil qui sera lancé lors du prochain Salon du livre. Ce concours, organisé par le Salon du livre régional et présenté par Rio Tinto depuis plusieurs années, vise à stimuler le goût de la lecture et de l'écriture, et à valoriser la persévérance scolaire et la créativité. Pour l'édition 2017, la contribution financière de Rio Tinto était de 12 000 \$.



▲ Les gagnantes du concours *Jeunes auteurs, à vos crayons!*

8^E ÉDITION DE LA PÊCHE EN HERBE

Sécurité et environnement à l'honneur



HOMMAGE

Rio Tinto souhaite souligner l'implication et le dévouement de Ghyslain Sylvain. L'organisateur de Pêche en herbe est décédé quelques jours avant l'activité; il avait toutefois passé le flambeau à son frère afin d'assurer le succès de cette activité éducative qui lui tenait particulièrement à cœur : « Il ne voulait pas laisser tomber les enfants. Il adorait partager sa passion avec eux dans un contexte favorable à la protection de la faune », raconte Alain Sylvain.

Plus de 80 jeunes, âgés entre 9 et 12 ans, ont eu l'occasion de s'initier à la pêche, le 2 juin dernier, dans le cadre de la 8^e édition de la Pêche en herbe. Pour l'occasion, les abords de la rivière Ha! Ha! se sont transformés en salle de classe où les enfants pouvaient y apprendre les rudiments de la pêche, mais également, le comportement à adopter lors des loisirs en forêt. La sécurité et la préservation de l'environnement étaient donc à l'honneur. D'ailleurs, l'équipe de l'Opération Gareautrain du chemin de fer Roberval-Saguenay a profité de cette activité pour sensibiliser les jeunes aux mesures de sécurité entourant les passages à niveau et les voies ferrées. Les Installations portuaires et Services ferroviaires ainsi que le site de Grande-Baie ont contribué au succès de cette journée grâce à un partenariat totalisant 1 000 \$. « Cette activité est importante pour notre organisation parce qu'elle sensibilise les jeunes face aux dangers liés au train, aux mesures de sécurité en nature et à la protection de notre environnement. Nous formons ainsi de jeunes ambassadeurs », explique Nathalie Lessard, directrice Installations portuaires et Services ferroviaires & Sûreté régionale.

◀ SUR LA PHOTO :

Catherine Fillion, chef de service Anodes, P155, **Catherine Bélanger**, conseillère en sécurité, Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF), **Manon Gagné**, superviseure, Roberval-Saguenay et responsable de l'Opération Gareautrain, **Vincent Larouche**, pêcheur en herbe, **Marc-Frédéric Germain**, membre du comité Opération Gareautrain, **Annabelle Gagnon**, pêcheuse en herbe, **Alain Sylvain**, organisateur de Pêche en herbe, **Philippe Leclerc**, conseiller finance IPSF/Sûreté, **Alexis Desbiens**, pêcheur en herbe, **Rémi Aubin**, bénévole et **Nathalie Lessard**, directrice Installations portuaires et Services ferroviaires & Sûreté régionale.

Les **BONS COUPS** de nos usines

SÉCURITÉ

Un geste remarquable

Un « Arrêtez & demandez de l'aide » grandement significatif a été souligné en mai dernier au Complexe Jonquière, Arvida. Grâce aux excellents réflexes de Jacques Bergeron, opérateur du Centre d'électrolyse Ouest, une situation qui aurait pu être très grave a été évitée. Jacques Bergeron a su déceler chez un de ses collègues qui travaillait en hauteur des signes de faiblesse lorsqu'il s'est présenté dans le module d'opération. Il a pris soin de l'employé et a insisté pour qu'il ne retourne pas travailler. Cela lui a probablement sauvé la vie, car l'employé a été hospitalisé pendant plusieurs jours par la suite en raison de sa condition de santé. Cette action est un exemple de succès du programme « Arrêtez & demandez de l'aide » et elle rappelle une fois de plus toute l'importance d'être soucieux en tout temps. La direction du Complexe Jonquière tient à remercier Jacques Bergeron pour sa vigilance qui démontre une bonne interdépendance en sécurité.



▲ SUR LA PHOTO : Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière, Jacques Bergeron, opérateur, Centre d'électrolyse Ouest (CEO), Jean-François Leblanc, directeur des opérations, Arvida, François Angers, superviseur, CEO et Sébastien Lebœuf, chef de service, CEO.

OPTIMISATION D'ÉQUIPEMENTS

Remise à neuf d'un casseur

Les mécaniciens de l'équipe de Louis Paradis, superviseur, à l'Usine Arvida ont réalisé un bon coup! Grâce à leurs compétences et à leur volonté d'optimiser les équipements déjà existants, ils ont remis à neuf un casseur qui n'était plus utilisé depuis quelques années. Durant les derniers mois, ils ont refait de A à Z la mécanique du casseur « NGE » HC-12 ainsi que tout l'extérieur. Le retour du 9^e casseur aidera grandement à la disponibilité des équipements. Félicitations pour cette initiative!

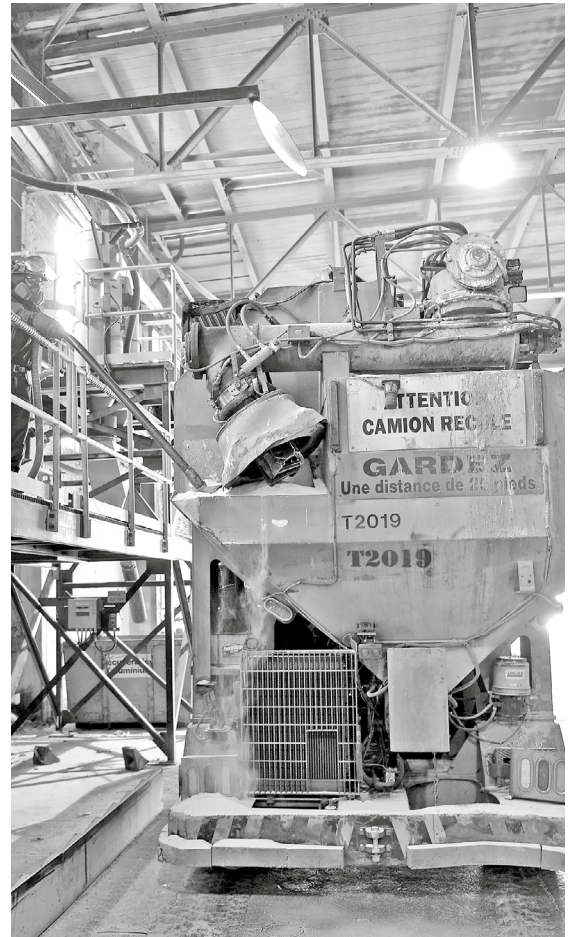


▲ SUR LA PHOTO : Mikael Perron, Louis Paradis, Yvan Desbiens et Gervais Gagné.

ENVIRONNEMENT

Mise en route de la station de nettoyage des camions d'alumine

Afin de réduire la propagation de poussières d'alumine, l'ancienne station de nettoyage des camions a été remise en marche à l'Usine Arvida. Les camions transportant de l'alumine sur le site du Complexe Jonquière peuvent désormais être nettoyés grâce à la station qui est munie d'une passerelle, d'une balayeuse industrielle et d'un dépoussiéreur. Cette initiative représente un important gain environnemental et également, en termes de temps, de coûts de propreté et bon ordre. Soulignons l'initiative de l'équipe pour ce bon coup.



▲ SUR LA PHOTO : La nouvelle station de nettoyage.

Nominations

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

GRUPE ÉLECTROLYSE



Véronique Dassylva-Raymond
Scientifique R&D

COMPLEXE JONQUIÈRE

ARVIDA



Jacques Brassard
Coordonateur de risques et Sécurité des Procédés

ARVIDA, VAUDREUIL ET IPSF



Pascale Emond
Conseillère en communication interne

UPCH ET CEV



Éric Simard
Ingénieur d'entretien

ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

GRANDE-BAIE



Julie Lamontagne
Technicienne de procédé épuration

VISITES INDUSTRIELLES AU SITE D'ALMA

Découvrez l'univers de l'aluminium

Du 26 juin jusqu'au 25 août 2017, la population et les touristes peuvent visiter le site d'Alma, qui opère avec la technologie AP40, et découvrir le procédé de fabrication de l'aluminium. « C'est avec beaucoup de fierté que nous ouvrons à nouveau nos portes cet été. Il s'agit d'une occasion unique pour visiter une aluminerie et voir comment nous fabriquons des produits d'aluminium primaire, qui sont ensuite transformés en biens tels que des pièces de véhicules, mentionne André Martel, directeur des opérations du site d'Alma. Pour répondre à la demande des visiteurs, nous avons ajouté un arrêt supplémentaire au parcours. Il s'agit du centre de réfection où nous procédons à la reconstruction des cuves qui s'effectue par intervalle tous les cinq ans ». D'une durée de 90 minutes, les visites industrielles sont gratuites et se dérouleront du lundi au vendredi. Dès maintenant, il est possible de réserver votre place au bureau de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean ou par téléphone au 418 668-3611.



▲ SUR LA PHOTO : Rio Tinto et Tourisme Alma Lac-Saint-Jean sont heureux d'annoncer le retour des visites industrielles cet été.

EMPLOIS ÉTUDIANTS EN SAISON ESTIVALE

Une expérience enrichissante

Rio Tinto est heureux d'accueillir, encore cette année, plus d'une centaine d'étudiants pour combler les besoins de main-d'œuvre dans ses installations régionales. Chaque année, ces emplois sont très en demande en raison de la rémunération, près de 20 000 \$ en quatre mois, et de l'expérience de travail stimulante. Durant leur parcours, en plus de découvrir le milieu industriel, les 115 travailleurs étudiants développent de nouvelles aptitudes et côtoient des équipes techniques qualifiées et diversifiées. De plus, ils apprennent à prioriser la santé-sécurité, en tout temps. Jean-David Tremblay-Harvey, étudiant en génie civil, est d'ailleurs convaincu que son expérience de travail chez Rio Tinto lui sera bénéfique toute sa vie. « Avant d'effectuer des tâches, je dois toujours repérer les dangers et trouver des solutions pour les éliminer. Je suis certain que les méthodes de travail que j'apprends seront utiles autant dans ma vie personnelle que professionnelle », explique l'opérateur au chargement des wagons. « C'est un emploi très stimulant. Mon rôle principal est de transporter le métal en fusion, j'ai donc de grandes responsabilités et je dois bien gérer mon stress. Je ne cesse de repousser mes limites », ajoute Christina Tremblay, étudiante en urbanisme et opératrice de salle de cuves à Laterrière. Rio Tinto souhaite à tous les étudiants un bon été en toute sécurité!



▲ SUR LA PHOTO : Jean-David Tremblay-Harvey, étudiant en génie civil et Christina Tremblay, étudiante en urbanisme.

Avis de décès

TREMBLAY, Régis

Est décédé le 31 mars 2017, à l'âge de 87 ans, Régis Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CÔTÉ, Aurelien

Est décédé le 15 avril 2017, à l'âge de 89 ans, Aurelien Côté de Saint-Henri-de-Taillon. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

VAILLANCOURT, Lévis

Est décédé le 23 avril 2017, à l'âge de 76 ans, Lévis Vaillancourt de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 20 ans, il était au service des Installations Portuaires au moment de sa retraite.

BOIVIN, Jean-Guy

Est décédé le 24 avril 2017, à l'âge de 80 ans, Jean-Guy Boivin de Desbiens. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

BRETON, Robert

Est décédé le 25 avril 2017, à l'âge de 89 ans, Robert Breton de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service du Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

CÔTÉ, Régent

Est décédé le 25 avril 2017, à l'âge de 69 ans, Régent Côté de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

SAVARD, Maurice

Est décédé le 26 avril 2017, à l'âge de 91 ans, Maurice Savard de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAFONTAINE, Lucien

Est décédé le 28 avril 2017, à l'âge de 88 ans, Lucien Lafontaine de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

GRENON, Pierre

Est décédé le 29 avril 2017, à l'âge de 68 ans, Pierre Grenon de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Bernard

Est décédé le 29 avril 2017, à l'âge de 93 ans, Bernard Tremblay de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MALTAIS, Jean

Est décédé le 1 mai 2017, à l'âge de 64 ans, Jean Maltais de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

GAUDREULT, Ludovic

Est décédé le 6 mai 2017, à l'âge de 87 ans, Ludovic Gaudreault de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Réal

Est décédé le 9 mai 2017, à l'âge de 91 ans, Réal Bouchard de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service des Installations Portuaires au moment de sa retraite.

HOBBS, Arthur

Est décédé le 13 mai 2017, à l'âge de 76 ans, Arthur Hobbs de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Ludovic

Est décédé le 14 mai 2017, à l'âge de 91 ans, Ludovic Bouchard d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

POULIN, Félix

Est décédé le 14 mai 2017, à l'âge de 97 ans, Félix Poulin d'Oka. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Louis-Henri

Est décédé le 17 mai 2017, à l'âge de 91 ans, Louis-Henri Tremblay 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.

DEMERS, Clément

Est décédé le 23 mai 2017, à l'âge de 88 ans, Clément Demers de Salaberry-de-Valleyfield. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Beauharnois au moment de sa retraite.

CRUE PRINTANIÈRE 2017

MESURES PRÉVENTIVES ET CONCERTATION



La crue en chiffres

11

JOURS

au-dessus de 16,5 pi

17,9 Pi

Niveau maximum observé

La crue a amené suffisamment d'eau pour remplir le lac Saint-Jean

CINQ

FOIS

Actions prises en mode proactif

10 mars

> Déversement de la Grande Décharge pour abaisser le niveau du lac Saint-Jean

28 mars

> Ouverture complète de la Petite Décharge

Mars et Avril

> Évaluations de la fonte du couvert de neige

27 avril

> Réduction importante de la production hydroélectrique à la Centrale Chutes-des-Passes afin de diminuer d'un demi-pied le niveau du lac.

29 avril

> Ouverture du déversoir #3

7 mai

> Ouverture du déversoir #1

Ces interventions ont diminué de

0,5 Pi

le niveau maximum observé du lac Saint-Jean



MALGRÉ LA CRUE DES EAUX EXCEPTIONNELLE QUE NOUS AVONS CONNUE EN 2017, LES MESURES PRÉVENTIVES PRISES PAR RIO TINTO ET LA CONCERTATION AVEC LE MILIEU ONT PERMIS DE MINIMISER LA HAUSSE DU NIVEAU DU LAC SAINT-JEAN ET LES IMPACTS POUR LES RIVERAINS.



◀ SUR LA PHOTO : Des employés d'Énergie Électrique et la Sécurité civile sont allés à la rencontre des riverains.

Dès la mi-mars, le groupe de gestion hydrique de Rio Tinto et les équipes d'Énergie Électrique ont appliqué une série de mesures préventives, dont l'ouverture hâtive des déversoirs et l'arrêt des groupes de production à la centrale Chutes-des-Passes, afin d'accueillir la crue de façon sécuritaire et de limiter la hausse du niveau du lac Saint-Jean.

« Avec un couvert de neige à 124 % de la normale et un mois d'avril très pluvieux, les prévisions annonçaient une crue beaucoup plus importante que la normale. Nous avons alors mis en place les actions nécessaires afin de gérer la situation de la meilleure façon possible », explique Gino Fortin, surveillant aux opérations au Centre de conduite du réseau.

En plus de la gestion de ce fort volume de crue, il fallait composer avec le départ tardif des glaces qui a retardé l'installation des estacades jusqu'à la fin du mois de mai. Une équipe de

surveillance a donc été déployée aux abords des barrages afin d'assurer la sécurité des marcheurs et des plaisanciers.

« Grâce à nos interventions, il a été possible de diminuer d'un demi-pied le niveau maximum atteint au lac Saint-Jean. C'est le maximum que nous pouvions obtenir puisque nous contrôlons uniquement 25 % des affluents », souligne-t-il.

Durant toute la période de la crue, les équipes d'Énergie Électrique ont travaillé en étroite collaboration avec la Sécurité civile. L'objectif était de fournir, en temps réel, les informations nécessaires pour coordonner les actions avec les municipalités, les MRC et les riverains et d'offrir toute l'aide possible en termes de partage d'expertise et de présence dans le milieu.

Les activités de communication ont également été omniprésentes tout au long de la gestion de la crue. Infolettres, entrevues médias,

point de presse, message radio, conférences téléphoniques et rencontres avec les représentants des municipalités ont été utilisés afin d'informer les riverains quotidiennement sur l'évolution de la situation et de sensibiliser les citoyens aux risques en aval et en amont des déversoirs.

« La concertation avec le milieu, les mesures préventives et la surveillance des barrages ont permis de limiter les conséquences négatives de cette crue printanière. Nos équipes ont démontré leur expertise et leur savoir-faire. La collaboration de chacun des intervenants impliqués et le travail des employés d'Énergie Électrique ont été déterminants tout au long de la crue », conclut Jean-François Gauthier, directeur d'Énergie Électrique.

Depuis le 24 juin et pour le restant de la période estivale, le niveau du lac Saint-Jean respectera le mode de gestion habituelle qui se situe entre 14 et 16 pieds.



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

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

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

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

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

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

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

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

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

