

RioTinto

Excellence opérationnelle

Opérations Québec | Arvida | P155

Le Lingot



Production d'anodes pour Arvida à l'Usine Grande-Baie > 03

Partenaire privilégié

Partenaire | Fonds Rio Tinto Aluminium



Construction d'une patinoire BLEU BLANC BOUGE à Jonquière > 11

À l'intérieur

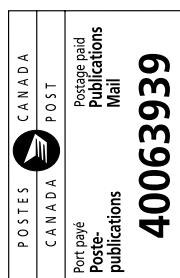
Rio Tinto
Votre Lingot sur vos appareils numériques dès le mois d'août
> 02

Opérations Québec, Projet MQDA
Le projet de modernisation des quais de Port-Alfred avance rondement
> 04

Opérations Québec, Gestion des entrepreneurs
Les entrepreneurs reconnus lors d'un gala
> 07

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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



Rio Tinto

Merci chers lecteurs. On se retrouve sur vos appareils numériques !

Tel qu'annoncé le mois dernier, votre journal Le Lingot emboîtera le pas aux médias traditionnels en entrant officiellement dans l'ère numérique au début du mois d'août.

Hébergés sur un tout nouveau site Web convivial et interactif, qui conservera la même adresse (www.lelingot.com), les articles du Lingot seront plus accessibles que jamais. De plus, la production d'articles en continu permettra aux lecteurs de consulter l'information la plus à jour possible.

La nouvelle mouture du Lingot se rapprochera du modèle numérique que les médias traditionnels ont adopté depuis déjà quelques années, en plus d'être plus durable pour l'environnement.

Pour permettre aux employés et aux retraités de consulter facilement tous les articles

sur une base régulière, un groupe Facebook régional, ouvert à tous, sera aussi créé. Vous pourrez y laisser vos commentaires et féliciter vos collègues pour leurs succès.

La nouvelle formule permettra également aux employés de partager plus facilement les articles qui les concernent avec leur famille et amis, ce qui était difficile avec l'ancien format.

En plus de la nouvelle plateforme en ligne, il sera possible de consulter une partie des articles chaque mois dans le Progrès week-end. Cette alternative a été sélectionnée dans le but de faire rayonner encore

davantage les réalisations des employés de Rio Tinto avec la communauté.

Partenariat avec les associations des retraités

Les représentants des associations de retraités du Saguenay-Lac-Saint-Jean ont été impliqués dans le changement. Ils contribueront notamment au développement d'une section spécialement réservée aux retraités sur le nouveau site Web.

Comme le veut la coutume, le journal prendra une pause estivale au mois de juillet pour des vacances bien méritées. Toute

l'équipe du Lingot remercie ses lecteurs assidus et a très hâte de vous présenter sa nouvelle version plus dynamique et plus rapide.

Au plaisir de vous y retrouver !



Excellence opérationnelle

Opérations Québec | Arvida-AP60

Entretien majeur des fours à cuisson des anodes d'Arvida

Un important chantier s'est mis en branle à l'Usine Arvida pour l'entretien majeur des fours à cuisson des anodes. À la différence d'une réfection régulière où l'on démolit le four dans sa totalité et où on le reconstruit, l'ensemble des travaux s'effectuent en pleine opération pour minimiser l'impact sur la capacité de production de l'usine, ce qui représente un immense défi sur le plan de la logistique et de la sécurité.

L'entretien majeur, un investissement de près de 20 millions de dollars, s'étirera sur une période de deux ans, car ce sont les 52 chambres des deux fours à cuisson des anodes qui doivent être refaites pour assurer la poursuite des opérations de cet actif primordial de l'usine. « Nous avons déjà planifié la séquence des travaux par ordre de priorité pour réparer celles qui en ont le plus besoin d'abord et ainsi assurer la sécurité de nos gens et des actifs. Pour moi, il s'agit d'un marathon; c'est au fil de l'avancement des travaux que nous diminuerons considérablement les risques liés à l'état de nos fours. Je suis très fière de la mobilisation et de la créativité des équipes qui travaillent sans relâche sur cet entretien ambitieux », explique Audrey Bergeron, chef de service, Fours de calcination du coke et Fours à cuisson des anodes.

Pour faciliter les travaux, l'équipe s'est dotée de plusieurs outils,

parfois sur mesure, pour être plus productive et plus sécuritaire, comme l'indique la chargée de projet en ingénierie Nancy Plante : « Nous avons ajouté plusieurs outils à notre arsenal pour gagner en efficacité, comme une pelle mécanique qui accélère beaucoup la démolition. Au départ, nous avions estimé pouvoir refaire une chambre par mois, mais nous avons rapidement atteint la cadence de 2,5 chambres par mois ».

Pour Yves Tremblay, technicien réfractaire pour les Services techniques, ce sont les employés et les partenaires très mobilisés qui font la différence. Pour lui, il est clair que les employés ont la santé de leur usine à cœur et la synergie des différentes parties prenantes a donné tout l'élan nécessaire pour l'atteinte des objectifs.

« En plus de la complexité de faire un entretien de cette taille en pleine opération, la flexibilité dont l'équipe a

fait preuve a permis de surmonter les défis qui se sont présentés au fur et à mesure que les travaux avançaient. L'équipe est en mode résolution de problèmes et est très agile pour faire face aux petits imprévus et

ainsi adapter la planification des travaux. », révèle Denis Bouchard, technicien réfractaire, Usine Arvida.

En plus des employés affectés à cet entretien, l'équipe peut

compter sur l'entreprise Refraco, un partenaire de longue date de Rio Tinto, expérimenté dans ce type de travaux. « Nous avons participé à la mise en place d'un système de communication très efficace avec l'équipe qui nous permet de faire des ajustements rapidement. Comme nous travaillons constamment en coactivité avec les opérations, nous devons être sur la même longueur d'onde en tout temps pour garder le rythme des travaux et, surtout, assurer la sécurité des opérateurs et des autres employés attirés à cet entretien », ajoute Maxim Gagnon, surintendant du projet des fours pour Refraco.

Au total, ce sont plus de 30 personnes qui travaillent chaque jour sur cet entretien d'envergure et c'est grâce aux efforts de tous et à une excellente communication qu'ils sont en bonne voie de réussir ce marathon qui ne se terminera qu'à l'automne 2022.



Au total, ce sont plus de 30 personnes qui travaillent chaque jour sur cet entretien d'envergure.



Production d'anodes pour Arvida à l'Usine Grande-Baie: un défi de taille relevé !

Produire des anodes pour une technologie et des matières premières différentes, le tout dans un format différent. C'est le défi hors du commun qu'ont accepté de réaliser les secteurs du carbone des Usines Arvida et Grande-Baie (UGB) pour pallier un bris sur la presse à anodes de l'Usine Arvida.

Alors que l'Usine Arvida était en augmentation d'ampérage et que tout allait pour le mieux, une importante fissure a été constatée sur le cylindre de la presse à anodes. « Dès que nous avons remarqué le bris, nous avons diminué la pression du cylindre pour maintenir la presse en fonction. Nous avons également monté une équipe de mesures d'urgence pour trouver une solution », explique Kathia Rainville, surveillante de procédé, Usine Arvida.

Comme les commandes à l'externe n'étaient pas disponibles, l'idée d'adapter UGB pour la production d'anodes pour Arvida a émergé. « Personne n'avait réalisé ce défi par le passé, les gens ont eu beaucoup d'audace. Il y a eu beaucoup de collaboration et de partage d'information technique dans toute la région », raconte David Gignac, ingénieur mécanique, Tour à pâte, UGB.

À l'Usine Arvida, les équipes se sont rapidement mises en mode solution. « Ce bris a été un grand casse-tête pour nous. Au début, nous avons

approché l'Usine Alma, mais pour des raisons techniques, c'est finalement l'équipe d'UGB qui est venue nous prêter main-forte », explique Lisa Laforte, chef de service Amélioration des affaires.

L'équipe a contacté une usine en Grèce, l'une des seules au monde à produire des anodes doubles, pour obtenir de l'information. Les anodes d'UGB étant approximativement le double de celles d'Arvida, un plan s'est dessiné et ils sont passés à l'action.

« Nous avons fait la conception des nouveaux moules à l'interne et c'est Industrie Dodec qui les a produits. Il nous fallait trois jours pour reconfigurer la mouleuse #2 d'UGB. Les nouveaux moules nous permettent de produire deux anodes à la fois avec deux matrices, un seul contrepoids, une seule trémie et ce, avec une cadence de 40 anodes à l'heure », ajoute Jacques Guay, technicien mécanique, Scellement des anodes & TMB.



Champ d'anodes aménagés derrière l'Usine Grande-Baie.

Une adaptation importante a été faite du côté de la main-d'œuvre. L'horaire de la tour à pâte d'UGB, qui est planifié pour 5 jours sur 7, a été modifié pour opérer 7 jours sur 7. Pour accueillir les anodes en surplus, un système de manutention complexe a été mis en place. « À l'aide de conteneurs de refroidissement, munis d'un système de captation des gaz, les anodes Arvida sont entreposées temporairement pour leur permettre de durcir. Le système de filtration a été créé avec du matériel existant et du charbon activé », explique Sylvain Desgagnés, superviseur aux opérations, Tour à pâte, UGB.

Avec une cadence de 7 700 anodes par semaine à UGB, il fallait trouver une façon d'entreposer les 20 000 anodes d'Arvida en plus des 10 000 d'UGB. « Nous avons adapté le champ derrière l'usine pour y accueillir les anodes produites pour Arvida », indique Alain Minier, technicien, Four à cuisson des anodes.

Du côté d'Arvida, le résultat de ce projet inspire beaucoup de fierté: « La synergie entre les équipes d'Arvida, d'UGB et des approvisionnements a été la clé qui nous a permis d'assurer la production d'anodes pour les mois à venir. J'ai vu des gens engagés et

déterminés et je remercie sincèrement toutes les personnes impliquées. C'est là qu'on voit la force du travail d'équipe », a tenu à souligner Pascal Therrien, chef de service, Tour à pâte et Scellement, Arvida.

« Alors qu'on réalise généralement un projet de 2 millions sur 18 mois, l'agilité des équipes a permis d'effectuer cette transformation en deux mois et demi. Un succès qui restera gravé dans les mémoires de ceux qui ont participé », termine Robin Gilbert, chef de service anodes P155 et maintenant chef de service coulée Laterrière.



Rio Tinto remet 100 000 \$ à des organismes œuvrant en santé mentale dans la région

L'enveloppe monétaire investie dans le cadre du Fonds COVID-19 de Rio Tinto contribuera à aider cinq organismes offrant des services en santé mentale au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Afin d'aider le plus de gens possible dans un contexte où la pandémie a accentué les besoins, chacun des organismes suivants recevra un montant de 20 000 \$: le Centre de prévention du suicide 02, Tel-Aide Saguenay-Lac-Saint-Jean, la FADOQ Saguenay-Lac-Saint-Jean, Le Groupe de Ressources pour le Trouble de Panique (GRTP) et autres troubles anxieux et la Fondation pour l'enfance et la jeunesse.

En plus de la somme octroyée, Rio Tinto offre une capsule vidéo par

organisme pour promouvoir leurs services dans la communauté.

À propos du Fonds COVID-19

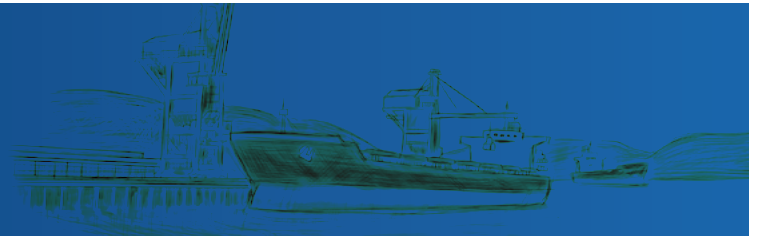
Dans le but de soutenir les efforts des communautés où elle opère et pour lutter contre la COVID-19 et ses impacts sociaux et économiques, Rio Tinto investit 10 millions de dollars américains dans divers projets au Canada et aux États-Unis.

Au Québec, les installations du Saguenay-Lac-St-Jean ont, entre

autres, fait don de 25 000 masques et autres équipements d'une valeur d'environ 100 000 dollars canadiens aux autorités sanitaires locales (CIUSSS) et ont aussi remis 75 000 dollars canadiens à Entreprise Prémont afin de mettre en place une nouvelle chaîne de production qui a aidé à pallier la pénurie de masques chirurgicaux. Rio Tinto a également produit du désinfectant pour les mains de façon à libérer des stocks pour les communautés de la région.



Centre d'appel Tel-aide.



Le projet de modernisation des quais de Port-Alfred avance rondement



Simulation visuelle après projet de modernisation des quais de Port-Alfred

Autorisé en janvier 2021, le projet MQDA (Modernisation des quais et du déchargement d'alumine) avance selon les échéanciers prévus. L'investissement d'une valeur de 105 millions de dollars prévoit des travaux d'envergure aux quais Duncan et Powell pour les adapter aux dimensions des navires actuels, améliorer la sécurité des employés et rendre plus efficaces les opérations de réception et de déchargement des matières premières aux Installations portuaires.

Si la cadence se maintient, les travaux seront complétés à la fin de 2022 comme prévu. « Nous sommes très satisfaits de la progression. À partir de mars, la mobilisation du chantier et des premiers entrepreneurs a démarré. Nous avons aussi préparé le site qui accueille le matériel et les bureaux des entrepreneurs sur les anciens terrains de la Consolidated Bathurst. Cette phase de préparation du site est pratiquement terminée », constate la chef de projet Nathalie Desmeules.

En parallèle, la démolition de 80 % du vieil entrepôt sur le quai Powell a été complétée. L'emplacement libéré recevra des équipements

permettant le déchargement de l'alumine qui s'ajouteront au poste de déchargement du caustique déjà en place.

Les travaux sont encadrés par un ensemble d'autorisations gouvernementales qui en déterminent les conditions de réalisation, notamment en ce qui a trait à l'impact environnemental.

« Par exemple, nous avons des engagements à respecter pour la période de l'année où nous pouvons réaliser certains travaux. Nous devons aussi respecter des normes pour le bruit. Par ailleurs, nous avons des discussions régulières avec le comité Bon voisinage de La Baie et

nous avons créé un sous-comité pour assurer la satisfaction de la communauté », explique la chef de projet.

« Globalement, c'est un projet qui est bien perçu dans la communauté, soutient Nathalie Desmeules. Les nouveaux équipements seront beaucoup plus performants, notamment en ce qui a trait aux émanations de poussière. C'est évidemment une bonne nouvelle pour le voisinage ».

En période de pointe, c'est une centaine de travailleurs de différents corps de métier de la construction qui s'affaireront à compléter le projet MQDA.

Des nichoirs faits sur mesure

Les portes du hangar numéro 8 du port sont devenues, au fil du temps, le lieu de résidence estival d'une colonie d'hirondelles à front blanc. Comme le projet de modernisation des Installations portuaires de La Baie nécessitait la destruction de ce hangar, des efforts considérables ont été déployés pour déménager la colonie avant son retour de migration.

En collaboration avec un professeur de l'Université du Québec à Chicoutimi, Jacques Ibarzabal, Rio Tinto a entrepris en 2019 le projet de relocalisation des oiseaux sur le site adjacent aux Installations portuaires en recréant l'habitat des hangars sur des nichoirs faits sur mesure avec des nids d'argile. Il faut savoir que les hirondelles de cette espèce déploient une énergie considérable pour la création de leurs nids et la reconstruction complète de la colonie pourrait diminuer leurs chances de reproduction.

Suite aux efforts considérables de l'équipe du projet MQDA (Modernisation des quais et du déchargement d'alumine), les ressources des opérations du port ont entamé un autre projet avec des élèves du programme de

citoyenneté responsable de l'école secondaire des Grandes-Marées. Deux groupes d'élèves ont créé des nids supplémentaires en argile pour les placer dans les nichoirs. « C'était vraiment une belle activité et les élèves ont mis beaucoup d'efforts dans la reproduction des nids. Nous avons profité de l'occasion pour leur présenter la vidéo de la chaîne de valeur aluminium et leur donner plus d'information sur les opérations de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean », explique Mathieu St-Gelais, chef de service adjoint aux Installations portuaires.

En plus de la construction des nichoirs, les portes qui abritaient précédemment les nids d'hirondelles ont été découpées et installées sur les nouvelles structures pour recréer le plus fidèlement possible l'habitat

précédent. Ce sont sur celles-ci que les nids faits par les élèves seront installés.

La nouvelle colonie d'hirondelles a été nommée la colonie des Grandes-Marées en l'honneur des élèves qui ont contribué au projet. Les élèves ont d'ailleurs pu visiter les nichoirs le 4 juin dernier et voir le fruit de leurs efforts. « C'était vraiment agréable de faire cette activité avec eux et j'ai pu rencontrer des jeunes très impliqués et très soucieux de l'environnement et du développement durable. Ils sont très engagés et ont fait une différence dans la réalisation de ce projet. C'est vraiment un exemple de réussite et de collaboration entre les employés d'opérations, ceux du projet et de la communauté », conclut Mathieu St-Gelais.



Deux groupes d'élèves ont créé des nids supplémentaires en argile pour les placer dans les nichoirs.



Le Système d'entretien dynamique se réplique

Conçu initialement comme outil de maintenance préventive pour le Centre de calcination de l'Usine Vaudreuil, le Système d'entretien dynamique (SED), lauréat du prix du chef de la direction dans la catégorie liquidité, a commencé à être répliqué dans les différents sites des Opérations Québec et suscite l'intérêt d'autres sites à travers Rio Tinto.

Pour assurer une réplification efficace de l'outil, l'équipe de productivité intégrée a lancé un projet ceinture noire lors de l'implantation à Hydrate Est. L'idée était de documenter la méthode de réplification pour ensuite permettre une implantation rapide dans d'autres sites. Au-delà de l'aspect technique, le projet ceinture noire a surtout permis de trouver les conditions gagnantes pour l'appropriation de l'outil par les employés, incluant les équipes d'opération et d'entretien. « Pour transposer le SED dans une autre usine, les connaissances des employés sont essentielles. Ils détiennent la clé d'une partie du travail que nous ne pouvons pas faire sans eux. Le projet ceinture noire nous a permis de les impliquer au processus de blitz pour bénéficier de leur savoir et le transmettre au

logiciel », explique Jonathan Fortin, technicien d'optimisation, Usine Vaudreuil.

Pour l'équipe du SED, la plus grande preuve de concept restait de reproduire l'outil à l'extérieur d'une usine chimique, où leurs connaissances étaient très limitées. Pour cet exercice, ce sont les machines de services électrolyse (MSE) de l'Usine Laterrière qui ont été ciblées. « Les gens de l'usine avaient un énorme engouement pour la technologie et ça a beaucoup aidé dans les démarches. L'appropriation par l'équipe est vraiment la clé du succès, parce que le processus de création des indicateurs demande beaucoup de rigueur », ajoute Dominic Jolin, consultant en gestion des actifs, Excellence opérationnelle.

L'un des avantages du SED est qu'une fois le chemin tracé, la réplification peut pratiquement être copiée et collée. Par exemple, une fois la MSE de Laterrière programmée dans le SED, elle peut être répétée presque intégralement dans une autre aluminerie comme celle d'Alma ou d'AP60 qui sont plus avancées sur le plan technologique. « Le SED permet de démocratiser le 4.0 pour le mettre entre les mains de l'opération. Il a une énorme valeur ajoutée, car il permet d'identifier clairement la fin de vie des équipements pour les usines et de mettre la fiabilisation dans les mains des employés », ajoute Dominic Jolin.

« Les attentes en termes de réplification étaient élevées à la



Rangée avant : Marie-Hélène Malenfant, François Beaudoin, Jonathan Fortin, Mario Bouchard et Jean-Philippe Minier. Rangée arrière : Marie-Ève Larouche, Pierre-André Dubé, Éric Tremblay, Jean-Philippe Jomphe, Jérôme Bouchard et Dany Bonneau.

suite de la réception du prix du chef de la direction ; la contribution de tous a été essentielle. L'équipe est passée au travers de chaque étape du processus pour trouver une méthode de réplification "clé en main" optimale. L'équipe était dirigée par la ceinture noire Marie-Ève Larouche et les collaborateurs experts Erika Vallerand et Philippe Marcil. Après plusieurs mois de travail, nous sommes fiers et surtout très satisfaits du résultat », termine Jonathan Fortin.

Si vous êtes intéressés à tester la technologie dans votre usine, des places de blitz s'ouvriront dans les prochains mois. Vous pouvez contacter Dominic Jolin pour obtenir de l'information sur la méthode d'implantation. L'équipe tient également à remercier les promoteurs Frédéric Dallaire, directeur Gestion des actifs, Opérations Québec, et Robin Bouchard, directeur adjoint, Usine Vaudreuil, pour leur soutien dans la réalisation du projet.



Défi réussi pour les participants de l'Ultramarathon Leucan

Dans le cadre de l'Ultramarathon au profit de Leucan, 16 employés de l'Usine Alma ont formé une équipe pour relever ce défi monumental ! Les courses extérieures ne faisant pas exception aux différentes règles sanitaires en place, l'expérience a été modifiée pour que tous les coureurs puissent relever le défi en toute sécurité.

La course se faisait de façon individuelle et les kilomètres devaient être compilés selon le total parcouru par l'équipe. Pour l'équipe de l'Usine Alma, ce sont plus de 700 km qui ont

été enregistrés en quatre jours. Ils ont ainsi pu remettre un montant de 4 800 \$ à Leucan. Une belle fierté pour tous les coureurs qui étaient très heureux d'avoir pu courir pour une

bonne cause. D'ailleurs, plusieurs membres de l'équipe ont profité de l'occasion pour relever des défis personnels en battant leur propre record ! Leucan s'engage depuis plus de 35 ans

à soutenir les enfants atteints de cancer et leur famille. Bravo à tous !





Un premier audit BCA Opérations Québec

Du 12 au 30 avril dernier, les Opérations Québec ont participé au plus important audit jamais réalisé chez Rio Tinto, alors qu'une quinzaine d'auditeurs ont validé la conformité des installations régionales aux standards de l'entreprise en matière de santé, sécurité, environnement et communauté.

L'audit BCA (Business Conformance Audit) sert à vérifier dans quelle mesure nos processus, nos pratiques de travail et les moyens mis en place pour gérer les risques à la

santé, la sécurité, l'environnement et la communauté respectent les exigences des standards Rio Tinto. Il s'inscrit également dans une démarche d'amélioration continue.

« En plus de nous assurer que les standards sont maintenus au plus haut niveau possible, c'est une excellente façon d'identifier et de répliquer les meilleures pratiques

entre les installations ailleurs dans le monde », indique Sarah Boudreault, conseillère sénior SSE, Opérations Québec.

La quinzaine d'auditeurs provenaient de diverses installations Rio Tinto. Bien que certains aient été déployés sur site, dans le respect des règles liées à la COVID, la plupart ont réalisé l'audit en mode virtuel. Ils ont évalué vingt-cinq standards, dans tous les sites Opérations Québec, en procédant par échantillonnage.

Avant la création des Opérations Québec, trois audits devaient être réalisés pour couvrir l'ensemble des sites régionaux. « La nouvelle façon de faire est beaucoup plus exigeante sur le plan logistique, mais elle a permis de réduire considérablement la période nécessaire pour réaliser l'audit. Avec 250 personnes interrogées et les résultats obtenus, nous pouvons être très fiers du travail accompli », ajoute Mélanie Tremblay, partenaire d'affaire SSE, Opérations Québec.

C'était également la première fois que les équipes Communauté et performance sociale et Partenariats stratégiques étaient auditées depuis le changement organisationnel réalisé en octobre 2020. « L'audit a fait ressortir la grande collaboration entre les deux équipes et la rigueur dans l'application des standards communautaires et investissements communautaires, malgré le contexte de changement organisationnel », souligne Audrey-Claude Gaudreault, partenaire d'affaires par intérim, Communauté et performance sociale.

« Un audit de cette envergure nous démontre qu'il est possible d'uniformiser dans nos sites les processus, les pratiques et les règles, même si les fonctions sont différentes. L'objectif ultime est d'obtenir une structure qui nous permettra d'adopter une culture zéro impact dans la totalité de nos sites », termine Philippe Thibault, partenaire d'affaires SSE – Services, Opération Québec.



Bruno Larouche, Ing. M.Sc.

Consultant en gestion hydrique, Excellence opérationnelle & Opérations intégrées

Si vous avez reçu une formation sur le réseau hydrique de Rio Tinto au cours des dernières années, vous avez déjà rencontré Bruno Larouche. Hydrologue pour Rio Tinto depuis 30 ans, Bruno a passé sa carrière à améliorer les techniques de gestion hydrique pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean et à Kitimat en Colombie-Britannique depuis près de 20 ans. Ce qui le distingue de la mêlée toutefois, c'est sa connaissance détaillée de l'histoire hydrique de Rio Tinto. Des machines à pluie en passant par le déluge et la construction des barrages, ce pionnier est tout aussi incollable sur l'histoire de la région que sur la gestion de l'eau.

Q. Quels événements ont le plus marqué ta carrière ?

En 1996, j'étais l'hydrologue de garde pendant le déluge. Il y a eu d'autres événements marquants, mais celui-là était historique. Nous avons travaillé de très longues heures. Je me souviens particulièrement que lorsque nous avons été convoqués par la suite aux audiences de la Loi sur la sécurité des barrages, le journaliste Louis Tremblay avait titré son article du lendemain « Alcan donne une leçon de gestion ». C'était un grand moment pour notre équipe car la consécration de nos efforts était reconnue, et j'en suis encore très fier à ce jour. Dans l'histoire plus récente, nous avons aussi eu à négocier la nouvelle entente de gestion participative du lac Saint-Jean en 2017, en même temps que la crue du siècle. C'était tout un défi, mais nous l'avons relevé avec brio. L'avantage lorsqu'on travaille pour le département hydrique de Rio Tinto, c'est que l'on touche à tout. C'est ce qui m'a permis de travailler sur des projets au Cameroun, en Chine et sur la gestion hydrique de Kitimat. Notre travail ici est très diversifié et on ne retrouve pas ça ailleurs.

Q. D'où tiens-tu ta passion pour l'histoire ?

L'histoire avait fait partie de mes plans de carrière à mon arrivée à l'université. J'ai finalement choisi l'hydrologie, mais en 1992 j'ai gagné la collection « Histoire de l'Alcan » et depuis, je n'ai jamais arrêté de m'y intéresser. D'ailleurs, la sauvegarde de notre patrimoine m'intéresse beaucoup et j'y consacrerai certainement une bonne partie de ma retraite. Il y a beaucoup de documents dans les sous-sols de Rio Tinto et je voudrais avoir l'occasion de participer à leur archivage. Il y a aussi des bandes vidéo de l'époque qui sont aux Archives nationales que je voudrais voir numériser. Nous avons une histoire fascinante et j'aimerais beaucoup la protéger. Tous ces documents pourraient être utilisés dans le futur pour la formation et l'enseignement de l'histoire régionale.

Bruno prendra sa retraite au mois de novembre avec un peu plus de 30 ans de service pour l'entreprise. Il laissera derrière lui un riche héritage culturel et scientifique pour les futurs hydrologues. D'ailleurs, le programme de recherche qu'il a fondé en partenariat avec les universités sera maintenu pour assurer que la gestion hydrique reste au cœur de l'excellence de Rio Tinto au Canada.

Chaque mois, Le Lingot met de 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





Partenaire privilégié

Opérations Québec | Gestion des entrepreneurs

Gala reconnaissance pour les partenaires d'affaires de Rio Tinto

La 9^e édition du Gala reconnaissance a récemment été présentée en mode virtuel en raison du contexte particulier. L'Approvisionnement et la Gestion des entrepreneurs de Rio Tinto souhaitent tout de même prendre un moment pour remercier leurs partenaires d'affaires pour leur présence et leur soutien pendant l'année mouvementée qu'a été 2020. Rio Tinto vous présente les entreprises qui ont mérité des prix pour l'édition 2020 du gala.



Signalisation Inter-Ligne

Prix d'excellence SSE

▣ Catégorie : Besoins ponctuels



Groupe Alfred Boivin

Prix d'excellence SSE

▣ Catégorie : Opérations



Cervo-Polygaz inc. et Groupe PGS 2009 inc.

Prix d'excellence SSE

▣ Catégorie : Entretien



Prévent-Tech

Prix d'excellence SSE

▣ Catégorie : Services professionnels



Construction Proco

Prix d'excellence SSE

▣ Catégorie : Projets



Globaltech

Prix d'excellence Leadership

▣ Catégorie : Partenaire COVID-19



Axcio

Prix d'excellence Leadership

▣ Catégorie : Leadership visible de la direction

Axcio

Prix d'excellence Création de valeur et gestion de contrats

▣ Catégorie : Gestion de contrats



Chesterton

Prix d'excellence Création de valeur et gestion de contrats

▣ Catégorie : Amélioration continue et TVO



Nouveau produit aluminium-scandium québécois

Une collaboration entre l'Usine Rio Tinto Fer et Titane (RTFT) de Sorel-Tracy et le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) a mené à la création d'un nouvel alliage mère utilisant le scandium et l'aluminium québécois. Les deux entités ont réalisé la première preuve de concept de l'alliage mère en 2019 et travaillent présentement à l'industrialisation du nouveau procédé.

Le scandium est un métal qui doit normalement être miné et on le retrouve principalement en Chine et en Russie, ce qui rend son approvisionnement onéreux et complexe. Toutefois, grâce à un nouveau procédé, les équipes de RTFT peuvent maintenant l'extraire des résidus de production d'oxyde de titane sous forme d'oxyde de scandium à haute pureté, sans encourir de coûts supplémentaires sur le plan des activités minières. « Le procédé d'extraction se fait en parallèle aux opérations existantes, sans interférence avec le portfolio de produits du complexe métallurgique de Sorel-Tracy », indique Mélanie Saucier, scientifique de recherche, CRDA.

L'addition de scandium dans les alliages d'aluminium peut avoir plusieurs effets positifs sur les propriétés. « La recherche a démontré qu'une faible addition de scandium peut améliorer plusieurs propriétés de l'aluminium, telles que la résistance mécanique et les performances à haute température. Cela ouvre la voie à de nouvelles applications dans les secteurs de la fabrication additive, la soudure, l'aéronautique, les échangeurs de chaleur, etc. », explique Paul Rometsch, scientifique principal en recherche métallurgique, CRDA.

À ce jour, le Al-Sc2% a déjà suscité l'intérêt des partenaires

de l'industrie de l'impression 3D. L'alliage mère est présentement coulé sous forme de cônes qui sont destinés à être refondus comme ingrédient d'alliage dans les produits à valeur ajoutée. « Ce nouveau développement est vraiment une réussite collective, beaucoup de groupes comme le Développement économique régional, l'équipe technique de l'Usine Dubuc, le CRDA et les équipes de RTFT se sont mobilisés pour ce projet et nous ont permis d'atteindre des résultats prometteurs rapidement. Grâce aux efforts de tous, la première production industrielle est prévue d'ici la fin de l'année », ajoute Mélanie Saucier.



Alors qu'il se retrouvait auparavant dans les résidus de production, le scandium a aujourd'hui sa place dans la production d'aluminium à valeur ajoutée, preuve qu'il y a toujours de la place pour réimaginer les procédés industriels. « La culture industrielle évolue et nous avons tout avantage à

fermer plus de boucles avec nos différents résidus. On y retrouve de plus en plus de valeur et c'est probablement ce qui constitue un de nos plus grands impacts positifs sur l'environnement », conclut Annie Bourque, chef de service Coulée, Technologie Analytique et R&D 4.0.



Projet d'amélioration du revêtement des cuves P155

Le projet « Robustesse » marque un retour dans le domaine de la R&D (Recherche et développement) pour l'Usine Grande-Baie. Après une pause de quelques années, l'initiative présentement en cours d'implantation vise à identifier un design de cuve d'électrolyse pour la technologie P155 dont la fenêtre d'opération soit mieux adaptée aux ampérages actuels.

Pour y arriver, les chercheurs suivront de près le fonctionnement de trois groupes de cinq cuves. Deux de ces groupes présentent des améliorations (principalement du côté des revêtements) susceptibles d'en accroître la productivité alors qu'un dernier groupe, opéré sans changement, permettra de fournir un élément de comparaison.

Le suivi des performances de ces cuves sera effectué grâce à un impressionnant dispositif d'instrumentation. « On parle d'une soixantaine de points d'instrumentation, précise le chargé de projet Alexandre Blais, CRDA. La plupart demeureront en fonction durant toute la vie de la cuve, d'autres seront là uniquement pour la période du démarrage. » Pour donner une idée de l'ampleur du dispositif, il suffit de savoir que les cuves actuellement en opération offrent seulement six points d'instrumentation, dont trois permanents.

« L'instrumentation de ces cuves permettra de voir en tout temps comment elles se comportent à partir de nos ordinateurs au CRDA, ou même d'un téléphone intelligent. C'est extrêmement puissant comme système », explique Alexandre Blais.

Tony Houde, ceinture noire à l'Usine Grande-Baie, souligne que le projet est très bien reçu sur le terrain : « Ça se passe très bien. Le projet pose des défis logistiques, mais nos gens sont très agiles pour trouver des solutions. Les collègues du CRDA nous ont fait la remarque qu'ils sont bien accueillis et très bien supportés. »

« Ça demande un effort supplémentaire de la part de l'Électrolyse et du Centre de réfection des cuves pour arriver à contribuer au projet sans ralentir le rythme de production du métal. Il a fallu trouver des façons de faire pour réussir ça dans un contexte où

notre usine tourne à plein régime », poursuit Tony Houde.

Amorcés en mars, la préparation et le démarrage de ces 15 cuves seront complétés cet automne. On prévoit par la suite commencer à amasser des données à la fin de l'année 2021 pour réaliser

une campagne de mesures sur les cuves en début 2022, ce qui permettra de fournir un rapport détaillé de performance plus tard en 2022.

L'usine disposera ainsi des outils nécessaires pour la mise en œuvre du nouveau brasquage des

cuves P155, qui rendra ces cuves encore plus efficaces dans l'avenir.

Soulignons du même coup la collaboration de toutes les équipes usine, du CRDA et de l'équipe Excellence opérationnelle – Électrolyse.



La collaboration de toutes les équipes usine, du CRDA et de l'équipe Excellence opérationnelle – Électrolyse est mise à contribution pour le projet « Robustesse ».



Centralisation de notre flotte de camions de transport de métal en fusion

Des transports de creusets de métal en fusion entre nos sites et nos clients externes sont organisés chaque jour dans la région. Ils sont essentiels à la production des centres de coulée et pour assurer la stabilité de nos opérations à l'électrolyse. Pour améliorer le processus et éviter les retards de production, l'équipe du Centre opérationnel Aluminium (COA) Métal et son partenaire d'affaires Axcio, responsable du transport du métal en fusion, ont développé un projet pilote pour centraliser régionalement la flotte de camions B-train (transportant deux creusets). En quelques mois, grâce à leurs efforts concentrés, ils ont trouvé une solution qui bénéficie aux deux parties; une solution gagnant-gagnant qui répond à nos besoins de productivité pour le transport du métal en fusion et qui améliore le mode de fonctionnement des camionneurs.

« Nous avons atteint le maximum d'efficacité possible avec l'ancien processus et nous devons apporter des changements majeurs pour continuer l'amélioration du transport », explique Danico Boucher, coordonnateur métal en fusion, Services techniques COA. Auparavant, les camions de cette flotte étaient répartis dans trois usines: Alma, Usine Grande-Baie et, à l'occasion, Laterrière. « Par exemple, si un camion basé à Alma était assigné à transporter du métal provenant de l'Usine Grande-Baie, il arrivait qu'on ait à effectuer des déplacements à vide, sans chargement, pour suivre et accommoder les changements de quart des camionneurs », explique Germain Perron, analyste à la répartition du métal pour le groupe Services techniques COA.

D'un commun accord, l'équipe de projet a ciblé le garage d'Axcio, situé à Arvida, comme endroit pour centraliser la flotte. « Le garage Axcio se trouve au centre de la région, près de l'autoroute et à proximité des usines clientes. Ça nous permet d'améliorer nos performances de livraison en respectant l'heure du client parce qu'on gère mieux les changements de quart. Le camion poursuit donc sa route sans occasionner de temps supplémentaire », mentionne Sébastien Côté, superviseur à Alma, et responsable des travaux. « Le plus pour les camionneurs, c'est qu'ils ont désormais un point d'attache permanent et de nouvelles commodités (casiers, douches) mises à leur disposition. En éliminant les enjeux de déplacement de personnel d'une usine à l'autre, ça

facilite la stabilité, le recrutement et la formation de nos employés », ajoute Daniel Tremblay, surintendant aux opérations chez Axcio.

« Il s'agit d'un changement historique majeur qui permettra l'optimisation de notre réseau régional de distribution du métal en fusion » conclut Alain Lemieux, coordonnateur de projets, Services techniques COA. Cette initiative mettra la table pour les prochaines étapes d'innovation technologique, avec, entre autres, un suivi plus précis du système de géolocalisation et de l'instrumentation des camions qui permettront d'améliorer la logistique.



De gauche à droite : Martin Lajoie, Axcio, Jacques Vaillancourt, Axcio, Sébastien Côté, Rio Tinto, Daniel Tremblay, Axcio et Alain Lemieux, Rio Tinto. Absents de la photo : Danico Boucher, Véronica Grenier, Jean-François Gravel, Lyne Gingras, Pierre Lafontaine, Élisabeth Côté, Germain Perron et l'équipe de répartiteurs COA-Métal.



Vingt coulées parfaites à l'Usine Dubuc

Entre le 18 mars et le 21 avril, le personnel de l'Usine Dubuc a réussi une performance exceptionnelle avec une campagne de vingt coulées parfaites consécutives. Un résultat d'autant plus important qu'on produisait alors un alliage à très haute valeur ajoutée.

L'Usine Dubuc coule différents alliages spécialisés selon les besoins de ses clients. À chaque changement de produit, les équipements doivent être modifiés avant de relancer la production. C'est ce qu'on appelle une « campagne de coulée ».

« Ce qui est assez exceptionnel dans ce cas-ci, c'est que nous coulions du Borcalan, notre produit à plus haute valeur ajoutée. L'enjeu est grand, car il faut qu'on réussisse notre coup. Chaque jour, quand nous chargeons nos matières premières, il faut absolument que l'on arrive à couler le métal, sinon il y a des pertes importantes », explique le surveillant de procédé, Sébastien Duperré.

Une centaine de tonnes de Borcalan destinées à l'industrie nucléaire ont été produites au cours de cette campagne. « C'est un produit qui a des qualités spécifiques à tout autre métal produit dans la région. Rater une coulée aurait de grands impacts puisqu'on ne pourrait pas le recycler ou le réutiliser ailleurs », souligne

la surveillante principale, Julie Dussault.

Comment expliquer cet excellent résultat ? Par le travail d'équipe, répond Sébastien Duperré : « Tout part de là. D'abord, il y a eu l'équipe du réfractaire qui a livré les équipements au moment prévu. Ensuite, l'approvisionnement en matières premières et finalement, bien sûr, l'entretien et l'opération. L'équipement a toujours été disponible, fiable et les opérateurs l'ont fait fonctionner à la perfection. »

« Les quatre dernières campagnes de coulée, nous avons les avons réussies à 100 %, c'est quand même notable. L'important, c'est de voir l'appropriation du procédé par les employés. Ils n'ont pas beaucoup d'années d'expérience, mais ils se sont rapidement approprié le travail. On sent que c'est leur procédé, leur usine. Ils ont la réussite du travail à cœur », termine le superviseur aux opérations, Louis Tremblay.



Louis Tremblay, superviseur, Jean-François Carter, mécano, Maxime Cauchon, opérateur, Stéphane Gagnon, électro, Martin Gauthier, opérateur, Luc Gaudreault, opérateur, Claude Bernard, électro, Marc-André Fortin, mécano, William Moreau, opérateur, Yannick Néron, opérateur et Étienne Morin, opérateur.



Le C3E de Shawinigan vole de ses propres ailes

Lorsque Rio Tinto investit des fonds ou de l'expertise via son équipe du Développement économique régional (DER), l'objectif est de soutenir des organismes de diversification économique innovante avec pour objectif d'atteindre une autonomie dans le futur. Le Centre d'excellence en efficacité énergétique (C3E) situé à Shawinigan en est le parfait exemple.

L'organisme créé en 2008, suivant le remodelage de nos activités de l'usine de Shawinigan, se spécialise dans l'accompagnement des entreprises œuvrant dans le domaine de l'électrification efficace des transports. Dans le but de diversifier l'économie de la Mauricie, Rio Tinto souhaitait créer, avec l'aide de ses partenaires de l'époque, une sorte de Vallée de l'énergie à Shawinigan. Au fil du temps, le projet s'est transformé pour devenir le C3E et depuis 2008, celui-ci a soutenu près de 40 entreprises. Aujourd'hui, le C3E se diversifie et permet le développement d'entreprises comme Theron, premiers producteurs de véhicules tout-terrains électriques performants. « Le C3E permet également la création d'entreprises qui peuvent devenir des partenaires ou encore des fournisseurs de

Rio Tinto. Les projets développés apportent également des solutions potentielles en efficacité énergétique pouvant contribuer positivement aux performances des entreprises », explique Joseph Langlais, directeur de projet, DER.

L'équipe du DER de Rio Tinto continuera de soutenir le C3E au plan de l'accompagnement en conservant une place de choix comme observateur aux divers comités fonctionnels et d'investissement de l'organisme. En effet, notre présence au C3E permettra de collaborer sur une base de financement par projet innovant et à fort potentiel de retombées économiques suivant nos quatre axes d'intervention. « Des projets comme AddÉnergie sont issus du support du DER et du C3E et font aujourd'hui

partie des entreprises dont nous sommes fiers et qui participent à la révolution dans le monde du transport électrique. C'est important pour nous de participer à l'accompagnement de ces jeunes entreprises pour leur permettre de matérialiser leurs idées et d'exploiter leur potentiel innovant sur des fondations éprouvées », ajoute le directeur de projet.

Le C3E représente un allié important et la présence de M. Joseph Langlais du DER comme observateur permettra de rester à l'affût des nouvelles entreprises dont les projets sont porteurs d'un futur énergétique responsable et qui pourraient contribuer à l'atteinte des objectifs ambitieux de réduction d'émissions des entreprises au Québec et ailleurs.



Le Reever est un VTT 100% électrique, conçu au Québec grâce au soutien du C3E.



La Suite entrepreneuriale Desjardins renouvelle son entente

Lancée en 2020 par la Corporation d'innovation et développement Alma - Lac-Saint-Jean-Est (CIDAL) et soutenue par le Développement économique régional de Rio Tinto (DER), la Suite entrepreneuriale Desjardins, un incubateur pour entreprises en démarrage, a déjà démontré son efficacité et entreprend sa deuxième année avec le vent dans les voiles. Grâce à leurs impressionnants résultats, le DER et la Suite se sont entendus pour un renouvellement de l'entente pour une période de trois ans.

Avec un budget de lancement de 745 000 \$, la Suite entrepreneuriale a été en mesure d'accompagner 11 entreprises à ce jour, dont 32 % ont été démarrées par des femmes. « L'un de nos objectifs pour 2021 est d'intéresser davantage de femmes à se lancer en affaires pour diversifier le milieu qui est encore majoritairement représenté par les hommes. La diversité est importante dans le monde des affaires et nous souhaitons participer à ce mouvement », souligne Joane Doucet, coordonnatrice de la Suite entrepreneuriale.

En plus des 11 entreprises accompagnées, 17 formations ont été données pour les entreprises de la région. Ces activités ont suscité beaucoup d'intérêt et ont su attirer un total de 345 participants. « En un an seulement, la Suite

entrepreneuriale a donné des résultats impressionnants. Ils ont gagné en crédibilité et surtout, ils répondent à un besoin important pour la région. La décision de renouveler cette entente pour une période de trois ans allait de soi pour nous », indique Luc Cyrenne, directeur de projet, DER.

Pour Joane Doucet, l'appui de Rio Tinto dès le début de l'aventure a eu un impact important sur le financement: « Pour un incubateur en démarrage, il est très important d'avoir des alliés crédibles, ils sont des leviers puissants qui permettent d'aller chercher du financement auprès d'autres partenaires importants. Ce renouvellement est un excellent signe et nous permettra d'accélérer la cadence pour appuyer encore plus d'entrepreneurs dans les années à venir. »



Luc Cyrenne, directeur de projet, DER, Emmanuel Bergeron, directeur, DER, Martin Beszile, directeur général, CIDAL et Joane Doucet, coordonnatrice, Suite entrepreneuriale Desjardins.



Partenaire privilégié

Partenariats, dons et commandites

Succès pour le Gala virtuel des Dubuc

Le 12 mai dernier, Rio Tinto participait au Gala des Dubuc à titre de partenaire présentateur. Chaque année, la Chambre de commerce Saguenay-Le Fjord (CCISF) organise cet événement pour récompenser les entrepreneurs de la Ville de Saguenay qui se sont démarqués au cours de l'année précédente.

Pour une deuxième année consécutive, le gala s'est déroulé en mode virtuel et malgré la distance, la CCISF a été en mesure de créer une ambiance festive et dynamique, entre autres, grâce aux deux animateurs de la soirée, Marie-Ève Jean et Yousef Tadjer.

Afin que tout se déroule sans interruption et pour éviter les problèmes techniques, les partenaires ainsi que les présentateurs des prix aux lauréats avaient préenregistré leurs messages. Parmi eux, Sébastien Ross, directeur exécutif pour les Opérations Québec qui représentait Rio Tinto pour l'occasion, a pris la parole à l'ouverture du Gala ainsi que pour remettre le prix Entreprise de l'année qui a été décerné au Groupe Alfred Boivin

pour s'être le plus démarquée en 2020 sur le plan régional. « Toutes les entreprises nommées ce soir ont brillé cette année par leur résilience, leur leadership et leur esprit d'innovation. Ce sont ces valeurs d'excellence et cette force, tout aussi importantes pour Rio Tinto, qui nous permettront de relever ensemble les défis à venir », a déclaré Sébastien Ross.

Malgré le fait que cet événement était en mode virtuel, ce fut un réel succès. La CCISF a d'ailleurs annoncé que la prochaine édition se tiendra le 12 mai 2022 au Théâtre Banque Nationale. L'association entre Rio Tinto et la CCISF est de longue date et un renouvellement de l'entente pour une durée de trois ans a également été annoncée.



Entreprise de l'année Groupe Alfred Boivin

Prix Dubuc présenté par Rio Tinto



Partenaire | Fonds Rio Tinto Aluminium

Construction d'une patinoire BLEU BLANC BOUGE à Jonquière

Rio Tinto est fier de contribuer, via le Fonds Rio Tinto Aluminium Canada, à la construction d'une patinoire extérieure réfrigérée BLEU BLANC BOUGE, au Patro de Jonquière. Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Québec, était sur place pour la première pelletée de terre.

Le programme BLEU BLANC BOUGE de la Fondation des Canadiens de Montréal vise à encourager l'activité physique et l'adoption d'un mode de vie sain chez les jeunes par la construction de patinoires communautaires réfrigérées et multisports selon les normes et les dimensions de la Ligue nationale de hockey (LNH). Le programme comprend également le don d'équipements sportifs et de services d'animation dont les enfants peuvent bénéficier gratuitement.

« Rio Tinto est un partenaire de premier plan de la Fondation depuis 2007 et nous sommes

très heureux de poursuivre cette collaboration étroite avec eux, souligne Sébastien Ross. C'est dans l'objectif de soutenir la santé et le bien-être des jeunes dans notre communauté que nous offrons une contribution financière de 450 000 \$.

Les fonds de Rio Tinto serviront principalement à soutenir l'implantation du programme dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ils permettront notamment d'organiser des activités comme des cours de patinage et des matchs de hockey balle, en collaboration avec les écoles et les partenaires locaux.

« Nous sommes très heureux de nous associer au programme BLEU BLANC BOUGE pour donner un meilleur accès à la pratique d'activités sportives aux familles de l'arrondissement Jonquière et des alentours, tout en faisant la promotion de saines habitudes de vie », conclut Sébastien Ross.

La patinoire représente un investissement de 1,9 million \$ de la part de la Fondation des Canadiens pour l'enfance. La construction devrait être terminée cet automne, juste à temps pour la prochaine saison de hockey.



Geneviève Paquette, directrice générale de la Fondation des Canadiens pour l'enfance, Sébastien Ross, de Rio Tinto, Michel Thiffault, président de la commission des sports et du plein air de Saguenay et Josée Néron, mairesse de Saguenay, ont levé la première pelletée de terre en vue de l'aménagement d'une patinoire BLEU BLANC BOUGE au Patro de Jonquière.

Rio Tinto

Vivre à proximité des voies ferrées

Conseils de sécurité



Intrusion

Chaque année, plus de 100 Canadiens sont gravement blessés ou tués dans des incidents liés aux passages à niveau ou aux intrusions. **Pratiquement tous ces incidents sont évitables.**

Au Canada, les chemins de fer sont des propriétés privées et les personnes qui s'introduisent sur les voies ferrées ou dans la propriété ferroviaire peuvent être arrêtées ou recevoir une amende. Traverser les voies ailleurs qu'aux passages à niveau est considéré comme une intrusion, ce qui est illégal et dangereux.

Il est strictement interdit de :

Circuler



Prendre des photos



Traverser



Lancer des objets

Opérations Québec | Vaudreuil-IPSF-DJ

Une intervention qui a peut-être sauvé une vie

Au début du mois de mai, Alain Filion, concierge au Roberval-Saguenay, s'est étouffé en prenant son repas dans la salle à manger du bâtiment 1004. L'intervention rapide de son collègue Daniel Godin lui a possiblement sauvé la vie.

Ann Audy, chef de service au Roberval-Saguenay, raconte : « Lorsqu'il a vu son collègue s'étouffer, Daniel Godin est intervenu tout de suite pour effectuer la manœuvre de Heimlich. Il est resté très calme. Son geste a permis de déloger rapidement la bouchée qui obstruait les voies respiratoires. Sans cela, le pire aurait pu se produire. »

« Daniel, c'est quelqu'un de très humble, poursuit Ann Audy. Pour lui, poser ce geste était tout à fait normal et n'importe qui aurait fait pareil. Mais nous, on sait bien qu'il y a quelque chose d'héroïque là-dedans. Il a possiblement sauvé une vie. »

L'organisation a partagé cette histoire parmi tous les travailleurs du Roberval-Saguenay pour souligner le caractère exceptionnel de son intervention. Une carte Inspiration a été aussi remise au sauveteur Daniel Godin.



Opérations Québec | Énergie Électrique



Robin Gilbert, Nicolas Samuelson et Martin Hudon ont activement participé à mettre en place le simulateur réseau et la formation des répartiteurs.

Hydroélectricité : le CCR en mode simulations

Le Centre de conduite réseau d'Énergie Électrique (CCR), situé à Alma, est le centre névralgique des opérations d'hydroélectricité alimentant les usines de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Les superviseurs-répartiteurs gèrent, en collaborant avec les centrales et les installations, la totalité du réseau électrique régional de Rio Tinto, l'opération des six centrales et l'ouverture des 33 ouvrages de retenue d'eau. Au cours des dernières années, une corde importante a été ajoutée à l'arc du CCR : la possibilité de simuler n'importe quel événement réseau et ce, en tout temps.

« Deux fonctions ont été installées : un mode d'étude, qui permet de valider la réaction du réseau avant de prendre une décision et un simulateur, à l'écart des autres équipements, qui nous permet de simuler des pannes, comme des arrêts d'équipements des centrales ou de transformateurs », décrit Martin Hudon, superviseur réseau.

Grâce à ces deux équipements, ils sont en mesure de mieux se préparer à toute éventualité en effectuant des tests qui réagissent exactement comme le ferait le réseau.

« Pour 2021, nous nous sommes donné le mandat d'optimiser l'utilisation du simulateur et de le rendre disponible à l'ensemble de l'équipe, plutôt que de restreindre son utilisation à des occasions ciblées », explique Luc Dallaire, surveillant principal, réseau. Début juin, les superviseurs réseau du CCR ont commencé une formation sous forme de simulation. D'ici la fin de l'année, les nouvelles connaissances des superviseurs permettront à ceux-ci de mieux se préparer à faire face à des situations d'urgence.

« Nous avons inclus des événements réels qui se sont produits dans notre simulateur pour que nous puissions agir comme si la situation était réelle et, de cette façon, stimuler les bons réflexes en cas de panne », conclut Robin Gilbert, superviseur réseau et intégrateur du simulateur.

Opérations Québec | Gestions des actifs

Maintenance proactive au broyeur sud

La vigilance des employés du Broyage humide de bauxite (BHB) a permis de maintenir la production malgré un bris qui semblait important sur un roulement du pignon sud, l'une des pièces responsables de la rotation du broyeur.

C'est à l'occasion d'une vérification hebdomadaire que les employés ont détecté un bruit anormal provenant du roulement du pignon au broyeur sud d'Hydrate Est. « Le roulement du pignon est une pièce critique du broyeur. C'est lui qui assure la rotation du broyeur en continu », explique Jean-Benoît Lamontagne, responsable BHB. Comme le bris de cet équipement a le potentiel d'occasionner des pertes de production d'une valeur de 500 000 \$, Pascal Morin, spécialiste en analyse de vibrations pour Rio Tinto, a été appelé sur les lieux pour faire un suivi de la pièce.

« L'analyse hebdomadaire des vibrations a permis de confirmer que la pièce se portait bien et qu'elle ne risquait pas de provoquer d'arrêt d'urgence. Il fallait toutefois

continuer le suivi de façon rigoureuse pour s'assurer que la situation était stable. Nous avons eu de la chance d'une certaine façon, parce que le type de bris détecté sur la bague ne s'empire pas. », explique Pascal Morin.

Des informations précises permettent une prise de décision éclairée et c'est grâce à cette analyse que les opérations du BHB ont pu être maintenues à plein régime jusqu'à l'arrêt pour l'inspection annuelle. « Une bonne planification des arrêts fait partie de l'excellence opérationnelle. Le savoir-faire des employés de l'usine nous a permis de prendre une décision éclairée quant à notre mode d'opération », termine Jean-Philippe Jomphe, coordonnateur technique entretien Hydrate Est et Centre de calcination, Gestion des actifs.

Les efforts de tous ont permis de remplacer la pièce du roulement au moment de l'inspection, le tout avec un minimum d'incidence sur la production et, surtout, sans incident SSE.



Les **BONS COUPS** de nos sites

Opérations Québec | P155

Le parrainage des entrepreneurs, une collaboration gagnante pour tous

Amorcée l'an dernier, la démarche d'accompagnement des principaux entrepreneurs des usines de P155 en santé et sécurité (SSE) s'avère une belle réussite. L'approche préconisée, le parrainage des entrepreneurs, permet à ceux-ci d'intégrer la culture SSE de Rio Tinto et leur apporte des gains significatifs dans plusieurs domaines de la gestion des équipes.

Chaque chef de service de P155 est associé à un entrepreneur, soit une entreprise qui est présente dans son secteur. Ensemble, ils se fixent des cibles et déterminent des pistes d'amélioration. « Nous nous sommes inspirés du travail fait en ce sens il y a quelques années à l'Usine Arvida et nous y avons ajouté une nouvelle composante en créant ce partenariat

entre les chefs de service et les entrepreneurs », indique la directrice des opérations P155 Stéphanie Gignac.

La communication et l'ouverture sont au cœur de la démarche. « Quand on demande aux entrepreneurs de se joindre à nous pour avoir des discussions, ils sont toujours présents et participent activement à ce processus de collaboration. Les chefs de service ont établi des relations et bâti une relation de confiance avec les entrepreneurs. Il n'y a pas de secret : on se parle plus et donc, on se comprend davantage » ajoute la directrice.

L'initiative a été bonifiée cette année avec l'implantation du « cascading

coaching ». Il s'agit d'une technique qui vise à améliorer la qualité du leadership sur le terrain et à créer un environnement de travail plus positif et stimulant. « L'idée de base, explique Stéphanie Gignac, c'est d'abord de reconnaître le bon travail, ce qui se fait de bien. On discute des éléments qui ont bien été dans ce qu'on a vu. Ensuite, ensemble, on se pose la question : qu'est-ce qui aurait pu être mieux ? Puis, on accompagne les entrepreneurs en ce sens ».

Le parrainage initié dans les usines Grande-Baie et Laterrière se poursuivra, compte tenu des gains enregistrés jusqu'ici et de la rétroaction très positive venant des entrepreneurs.



Vox pop des entrepreneurs

« Je n'avais jamais vu un tel programme à une si grande échelle. Ça amène le client à bien comprendre notre réalité terrain et à apporter ses idées pour améliorer toutes nos problématiques. Ça aide énormément. »

Alain Girard
Directeur régional, Moreau Industries

« Ça favorise la proximité avec notre main-d'œuvre. C'est axé sur la communication et permet de renforcer la confiance en soi. Le programme vise la sécurité de tous, mais ça va beaucoup plus loin. Le coaching "en cascade", c'est très efficace. »

Manon Lapointe
Contrôleuse, Transports RCI

« J'aime beaucoup l'approche. Ça aide à améliorer les interactions avec les employés. On a introduit la même façon de faire dans d'autres contrats et c'est très positif. »

Isabelle Desgagné
Directrice des opérations/ressources humaines
Consultants SL&B

Avis de décès

CHRÉTIEN, Yvan

Est décédé le 25 mai 2021, à l'âge de 75 ans, Yvan Chrétien, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de la Compagnie de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

CHARLAND, Simon

Est décédé le 24 mai 2021, à l'âge de 88 ans, Simon Charland, demeurant à Sallaberry-de Valleyfield. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Beauharnois au moment de sa retraite.

ROBERGE, Germain

Est décédé le 19 mai 2021, à l'âge de 77 ans, Germain Roberge, demeurant à Saint-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

D'AMOURS, Lionel

Est décédé le 17 mai 2021, à l'âge de 100 ans, Lionel D'Amours, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Alonzo

Est décédé le 16 mai 2021, à l'âge de 92 ans, Alonzo Tremblay, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

PILOTE, Daniel

Est décédé le 12 mai 2021, à l'âge de 68 ans, Daniel Pilote, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUCHESNE, Julien

Est décédé le 8 mai 2021, à l'âge de 85 ans, Julien Duchesne, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

GILBERT, Simon

Est décédé le 8 mai 2021, à l'âge de 95 ans, Simon Gilbert, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Réjean

Est décédé le 6 mai 2021, à l'âge de 68 ans, Réjean Tremblay, demeurant à l'Ascension-de-Notre-Seigneur. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

LECHASSEUR, Jacques

Est décédé le 5 mai 2021, à l'âge de 68 ans, Jacques Lechasseur, demeurant à Hébertville. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service du Centre de Recherche et Développement d'Arvida au moment de sa retraite.

SAUCIER, Camille

Est décédée le 2 mai 2021, à l'âge de 93 ans, Camille Saucier, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, elle était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAROSE, Jean-Luc

Est décédé le 30 avril 2021, à l'âge de 92 ans, Jean-Luc Larose, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 44 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CARON, Gilles

Est décédé le 23 avril 2021, à l'âge de 69 ans, Gilles Caron, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CLAVEAU, Gérard

Est décédé le 20 avril 2021, à l'âge de 83 ans, Gérard Claveau, demeurant à Saint-Charles-de-Bourget. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Serge

Est décédé le 17 avril 2021, à l'âge de 66 ans, Serge Tremblay, demeurant à Prévost. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MARCOUX, Alain

Est décédé le 24 mars 2021, à l'âge de 58 ans, Alain Marcoux, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

ADAM, André

Est décédé le 8 mars 2021, à l'âge de 62 ans, André Adam, demeurant à Trois-Rivières. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Erratum

Une erreur s'est glissée dans les avis de décès publiés dans l'édition du mois de mai 2021.

Nous aurions dû lire que c'est le ou la conjoint(e) des employés ou retraités suivants qui est décédé(e) :

- Dominique Gagnon
- Steve Dufour
- Alphonse Bellemare
- Feu Wilhelm J. Hibbeln
- Feu Gilles Simard
- Feu Léandre Tremblay

Nous sommes sincèrement désolés de cette erreur.





Projet AMIS: un système de traçabilité des anodes sur l'ensemble de leur cycle de vie

Le projet se nomme AMIS (Système intégré de production d'anodes) et a comme principal objectif d'améliorer la performance des anodes en cuve par l'apprentissage. L'équipe de productivité intégrée Carbone travaille en étroite collaboration avec l'Ingénierie, la R&D, IS&T, Opex, Industrie 4.0 et bien sûr l'Usine Alma pour livrer un projet d'envergure regroupant plusieurs initiatives qui permettront de relier les performances des anodes à l'ensemble de leurs paramètres de production, de qualité et de matières premières.

La qualité de l'anode est essentielle afin de maximiser le rendement en cuve, mais aussi limiter notre consommation anodique et notre empreinte environnementale. On souhaite donc améliorer la qualité de chaque anode et produire toujours la bonne anode au juste coût pour les salles d'électrolyse. « Grâce à AMIS, c'est une "carte d'identité" que nous créons pour chaque anode, en incluant tous les paramètres auxquels elle a été exposée autant du côté Carbone qu'à l'Électrolyse. L'analyse de cette méga base de données (Big Data) nous permettra de grandement augmenter nos connaissances en s'appuyant sur des données réelles et concrètes », explique Catherine Fillion, workstream leader, productivité intégrée.

Guillaume Léonard, chargé du projet AMIS pour le CRDA, parle de la portée de celui-ci: « Pouvoir associer les caractéristiques des anodes à leur performance en cuves pour améliorer la performance des opérations,

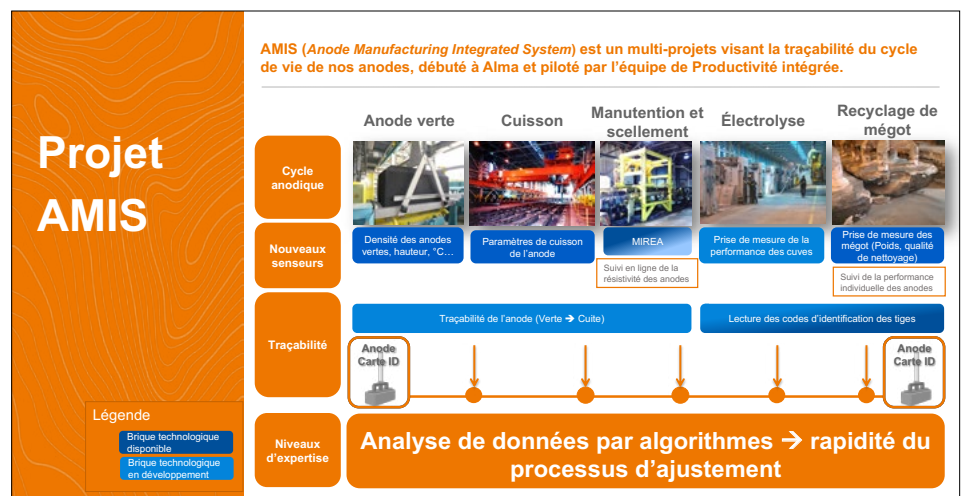
c'est un rêve qu'on a depuis longtemps et qu'on croit pouvoir réaliser avec l'intelligence artificielle et la traçabilité. »

Marc Bernard, chef de service, mandats spéciaux aux Services ingénierie, souligne que c'est un projet qui demande beaucoup de coordination entre les groupes, mais qui offre aussi un défi extrêmement stimulant: « Nous sommes dans l'inédit. C'est la première fois que l'on va instrumenter tout le procédé du carbone. À partir du moment où on assemble les composantes de l'anode jusqu'au retour du mégot, on va pouvoir retracer toute l'histoire du carbone. »

Le projet pilote de l'Usine Alma permettra d'évaluer l'ensemble des gains possibles à travers les usines de l'Atlantique et du Pacifique. Cet ajout procurera un avantage considérable à l'usine qui deviendra l'une des seules usines dans le monde à se doter d'un système de traçabilité aussi complet.

« Alma est le site de développement pour l'ensemble des composantes du projet. Pour les autres usines, nous pourrions déterminer plus tard quelles améliorations doivent

être répliquées pour gagner en efficacité », précise le surveillant de procédé anodes Philippe Groleau.



Installation d'une potence pour travaux en hauteur au scellement des anodes

La mise en opération d'un nouvel équipement au four de scellement des anodes de l'Usine AP60 permettra aux employés affectés à la réfection du four à induction de réaliser leur travail de façon plus sécuritaire tout en permettant un gain de productivité.

Toutes les huit semaines, le matériel réfractaire recouvrant les parois intérieures du four doit être entretenu. Un incident a mené l'équipe à revoir les procédures de travail et ainsi assurer la sécurité du personnel affecté à cette tâche. La situation vient de changer avec la mise en place du système Flexiguard, soit une potence amovible avec rail et enrouleur-dérouleur qui permet d'assurer la sécurité sans nuire à la liberté de mouvement des travailleurs.

Mélissa Plourde, conseillère en sécurité, explique: « Ce sont des employés de notre sous-traitant Réfraco qui viennent refaire le revêtement. Il fallait donc installer des échafaudages pour qu'un de leurs travailleurs, muni d'un harnais de sécurité, puisse accéder au-dessus de la structure du four ».

« On perdait beaucoup de temps de production avec l'installation et le démontage des échafaudages ainsi que la gestion des différentes équipes spécialisées. En plus, les déplacements pendant la réfection du revêtement étaient plus difficiles avec le système d'attache de l'échafaudage », ajoute Nicolas Gagnon, technicien de procédé.

L'idée de sécuriser le travailleur par le biais d'une potence articulée, reliée au harnais directement au-dessus du travailleur, s'est imposée pendant une discussion avec Réfraco sur l'amélioration du processus: « Nous avons regardé chez 3M pour voir quels équipements étaient disponibles. Finalement, nous avons opté pour un équipement fixé au sol à proximité du four », reprend Mélissa Plourde.

La méthode appropriée de travail (MAT) a été revue avec notre sous-traitant Réfraco pour s'assurer que



La potence amovible avec rail et enrouleur-dérouleur qui permet d'assurer la sécurité sans nuire à la liberté de mouvement des travailleurs.

la mise en opération du nouvel équipement puisse se faire sans difficulté. Mélissa Plourde et Nicolas



Gagnon soulignent d'ailleurs tous deux l'excellente collaboration du sous-traitant.

En opération depuis quelques semaines, l'équipement répond parfaitement aux besoins exprimés par les travailleurs. « La réaction est extrêmement positive, remarque le technicien de procédé. Les gars sont super contents, ça élimine les pertes de temps, c'est rapide et efficace tout en étant plus confortable. »

Mieux encore, la potence permet d'éliminer plusieurs obstacles susceptibles d'occasionner des chutes. On dispose donc maintenant d'un équipement beaucoup plus simple qui a permis des gains à tous les niveaux.



Quand les arrêts d'urgence deviennent chose du passé

À l'Usine Vaudreuil, les autoclaves font partie du procédé Bayer utilisé pour la séparation de l'alumine de la bauxite. Jusqu'à tout récemment, les garnitures d'autoclave nécessitaient des entretiens récurrents très coûteux, mais l'appropriation de l'entretien par les équipes de Gestion des actifs Opération Québec est venue changer la donne.

En janvier 2019, l'équipe d'entretien s'est rassemblée pour trouver une solution. « Nous avons sollicité les fournisseurs pour obtenir de la formation théorique et pratique dans le but de mettre à jour nos connaissances de l'équipement. Cette démarche nous a permis de standardiser l'opération et de revoir les calendriers d'entretien », explique Yannick Bilodeau, technicien mécanique, Hydrate Ouest.

En tenant compte uniquement des coûts du matériel, cette initiative a permis des gains de 85 000 \$ en garnitures d'autoclave. À cela il faut ajouter les avantages liés à l'augmentation de la disponibilité des équipements pour l'opération

qui s'élève à 85 000 \$ par an. Cela représente donc une économie annuelle récurrente de 170 000 \$. « Avant ces modifications de nos façons de faire, il fallait en remplacer jusqu'à trois par semaine, ce qui nécessitait souvent du temps et des employés supplémentaires pour réaliser la tâche », explique Mario Boily, planificateur d'entretien, Gestion des actifs.

D'ailleurs, les arrêts d'urgence sont devenus chose du passé pour l'équipe d'entretien de ce secteur. La mise en place des bonnes pratiques a permis de réduire les interventions d'environ 900 heures-homme par an. « Malgré l'augmentation de la demande

de production, nous sommes en mesure de déterminer quand nous arrêtons un autoclave. C'est une grande progression et surtout une économie de temps », ajoute Gilles Fradette, surveillant principal, Hydrate ouest.

La meilleure amélioration de tout ce processus est assurément liée à la qualité de vie et la sécurité des travailleurs. C'est ce qu'a soulevé le mécanicien industriel Simon Harvey : « Le travail sur les autoclaves représente de longues heures de travail très difficiles physiquement. La prise de contrôle de ce secteur de l'entretien nous permet de faire des tâches à valeur ajoutée pour l'usine et surtout, de mieux dépenser notre énergie ».



Sur la photo, on retrouve l'équipe d'entretien derrière le projet de fiabilisation des garnitures d'autoclave : Jean-Philippe Jomphe, Simon Harvey, Dany Kirouack, Alexandre Martel, David Poirier, Patrice Grégoire, Yannick Bilodeau, Marc-Olivier Nadeau et Mario Boily.

Avec leur rigueur et leur suivi assidu des nouvelles procédures, les employés ont été en mesure d'améliorer le processus en entier. Un exemple de plus qui démontre qu'une prise en charge adéquate et

qu'un temps d'arrêt pour revoir les façons de travailler peuvent faire toute la différence dans le mieux-être d'une équipe, ainsi que dans sa performance.

RioTinto

Sécurité nautique à proximité de nos installations portuaires

Un danger quand on s'en approche de trop près!

Les navires qui utilisent les Installations portuaires de Rio Tinto peuvent représenter un danger quand on s'en approche de trop près, même lorsqu'ils sont à l'arrêt. Même si leur vitesse est très faible, la grosseur des navires fait en sorte que l'aspiration créée par le mouvement de l'eau peut être très forte et faire chavirer des embarcations plus petites.

Pour la sécurité de tous, demeurez à plus de 250 mètres ou à une longueur de navire de distance de nos installations portuaires, des bateaux, et des remorqueurs.



Vaccination 2^e dose

Suite aux directives émises par le gouvernement le 10 juin dernier, **Rio Tinto a maintenant l'autorisation d'administrer la 2^e dose du vaccin Pfizer**. Des plages de rendez-vous sont libérées selon la séquence des groupes d'âge admissibles, conformément au calendrier du gouvernement.

La 2^e dose du vaccin contre la COVID-19 est nécessaire puisqu'elle permet de réduire le risque de contracter et de transmettre la COVID-19, d'augmenter le taux de protection du vaccin et d'offrir une protection optimale à plus long terme.

La prise ou la modification de rendez-vous pour la 2^e dose pour les personnes qui respectent les conditions suivantes :

- Avoir reçu le vaccin Pfizer (ou AstraZeneca) en première dose (peu importe le centre).
- Respecter l'intervalle minimum de huit semaines entre les deux doses.
- Respecter la séquence du groupe d'âge, conformément au calendrier du gouvernement.

Si l'une de ces conditions n'est pas respectée et que vous prenez tout de même votre rendez-vous, la vaccination vous sera refusée lorsque vous vous présenterez sur le site.

Renouvellement de la certification Alliance verte

Les Installations portuaires de Rio Tinto situées à La Baie ont récemment obtenu le renouvellement de leur certification Alliance verte.

Fondé en 2007, le programme de certification environnementale nord-américain de l'Alliance verte découle d'une démarche volontaire de l'industrie maritime visant à surpasser la réglementation en vigueur pour assurer que les sites membres font des démarches exemplaires pour assurer le respect de l'environnement. 14 indicateurs de rendement sont évalués pour obtenir la certification. À ce jour, 150 armateurs, administrations portuaires, terminaux et chantiers maritimes de partout au Canada et aux États-Unis, participent au programme.

Le processus de certification est rigoureux et transparent, les résultats sont vérifiés de manière indépendante tous les deux ans et la performance individuelle de chaque entreprise est rendue publique annuellement. La certification de Rio Tinto est de niveau 5 pour tous les indicateurs sauf un sur lequel les équipes s'affaireront pour obtenir une note parfaite au moment de la prochaine certification.



Bilan de la semaine santé et sécurité Alma

Comme plusieurs employés sont toujours en télétravail, le comité de santé et sécurité de l'Usine Alma a eu à composer avec certains défis cette année pour tenir sa semaine de la santé et de la sécurité.

La coutume veut qu'au cours de cette semaine, des kiosques soient installés dans l'usine et que les employés soient invités à participer à différentes conférences. Cette année, le comité a créé le concours « À vous de moi » qui encourageait les interactions SSE. « Annie Girard, une nouvelle opératrice à l'usine, a eu l'idée d'inviter les employés à écrire leurs interactions sur un formulaire et les déposer dans une boîte pour participer au concours. La participation a été exceptionnelle et c'est rassurant de constater que les équipes de l'usine sont toujours aussi engagées dans la sécurité », raconte Annick Lapointe, conseillère SSE, Usine Alma.

En plus du concours, les employés étaient invités à participer à un sondage sur la page Facebook de l'usine. Les bonnes réponses ont par la suite été diffusées sur les écrans de l'usine. On peut donc affirmer avec certitude que malgré les défis, la semaine santé et sécurité a été un succès !

RioTinto

Le
Lingot

Éditrice **Audrey Pouliot et Catherine Imbeau**
 Coordination **Sylvie Tremblay**
 Rédaction **Mathieu Gilbert, Guy Ménard**
 Réalisation graphique **Olympe**
 Photographie **Rio Tinto, Marc-André Couture**
 Impression **TC IMPRIMERIES TRANSCONTINENTAL**
 Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

Ce journal est publié par l'équipe de Communautés et performance sociale 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
Erika.Desbiens@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