



05

UNE CINQUIÈME RÉCOMPENSE POUR GRANDE-BAIE

## Qualité et efficacité soulignées

02

RÉSULTATS DU PREMIER SEMESTRE

**Performance opérationnelle et commerciale**

09

CONDUCTEUR DE LOCOMOTIVE D'UN JOUR

**Un rêve devenu réalité**

16

VENTE DE GARAGE

**Des trouvailles vous attendent**



08

VALORISATION ET COMMERCIALISATION DES SOUS-PRODUITS

## L'anhydrite dans le monde agricole

## RÉSULTATS DU PREMIER SEMESTRE

# SOLIDE PERFORMANCE

### Chers collègues,

Le 2 août dernier, Rio Tinto a publié ses résultats pour le premier semestre de 2017. Je suis heureux de vous informer que le groupe de produits Aluminium a persévéré dans ses efforts pour améliorer ses résultats et qu'il affiche une solide performance tant au niveau opérationnel que commercial. Ces résultats témoignent de vos efforts pour réduire les coûts effectifs, améliorer la productivité et accroître les volumes de production.

Si l'on regarde la situation actuelle, on peut dire que le groupe Aluminium a accompli beaucoup de choses au cours des derniers mois. C'est grâce à votre travail assidu, à votre capacité à garder le cap et à votre engagement que nous sommes capables de relever les défis de notre industrie.

Voici un résumé de nos principales réalisations ainsi que des progrès de notre organisation en regard de nos cinq priorités.

### SÉCURITÉ

Encore une fois, au premier semestre, nous n'avons enregistré aucun accident mortel. Le taux de fréquence de toutes les blessures (AIFR) d'Aluminium a poursuivi sa tendance à la baisse; il était à 0,33 à la fin du premier semestre de 2017, ce qui est mieux que la cible de 0,42, et représente une amélioration par rapport au taux de 0,37 obtenu à la même période en 2016.

Nous ne saurons être satisfaits tant que nous n'aurons pas atteint une meilleure performance dans tous les aspects de notre stratégie de sécurité. Il est important de continuer de tirer des leçons des défaillances dans nos procédés et nos systèmes, de les diffuser et d'entretenir un sentiment de vigilance. Travailler dans l'industrie de l'aluminium comporte son lot de risques et, par conséquent, nous devons être vigilants en tout temps.

La gestion des risques critiques (CRM) va également bon train. Jusqu'à maintenant, un peu plus de 85 000 vérifications ont été effectuées sur le terrain. Il s'agit d'un nombre impressionnant, mais ce qui importe d'abord et avant tout, c'est de toujours nous demander si nous laisserions un être cher effectuer telle ou telle tâche. Je tiens à féliciter l'équipe d'Alma au Saguenay pour avoir remporté le prix Ground Breaker du chef de la direction au deuxième trimestre de 2017 dans la catégorie de la Sécurité. Parmi les autres faits saillants du premier semestre, citons la sélection de l'équipe d'Arvida au Prix de l'amélioration la plus marquée lors des Prix de la sécurité 2016 du chef de la direction. Continuons de promouvoir l'excellence en matière de sécurité, de manière à implanter cette culture dans toutes nos activités.

### EMPLOYÉS

Compte tenu de notre détermination à devenir une entreprise capable d'écouter plus attentivement et d'apprendre de vos commentaires, nous avons « pris le pouls » du personnel au début de l'année dans le cadre du sondage auprès des employés et reçu plus de 6 700 commentaires. Nous prenons des mesures en conséquence, et collaborons actuellement aux activités du programme « Revenir à la base » portant sur certains de nos systèmes mondiaux.

Le sondage auprès des employés a également révélé que la santé et le bien-être étaient une préoccupation pour beaucoup d'entre nous et que des signes de fatigue sont observés. Nous devons donc y consacrer une attention soutenue. Nous mettons en œuvre actuellement des projets pilotes axés sur la santé et le bien-être dans certains sites afin d'offrir un meilleur environnement de travail à tous nos employés.

De plus, vous entendrez davantage parler du programme « Diriger pour réussir », auquel participeront plus de 6 000 leaders de l'ensemble du Groupe. Au sein d'Aluminium, nous avons déjà organisé deux séances, et nous prévoyons rencontrer tous les leaders d'ici la fin de 2018. Les échos jusqu'à maintenant sont très positifs.

Tâchons de faire vivre nos valeurs dans tout ce que nous faisons, dans tous les secteurs de l'entreprise : sécurité, travail d'équipe, respect, intégrité et excellence.

### LIQUIDITÉS

Nous avons affiché une performance très satisfaisante sur le plan des liquidités, en grande partie grâce à nos transformations opérationnelles et fonctionnelles :

- Tant les Opérations – Atlantique que les Opérations – Pacifique ont enregistré une solide performance opérationnelle : les niveaux de production de bauxite, d'alumine et d'aluminium ont tous été à niveau ou supérieurs aux prévisions, à l'exception de PacAl, qui a subi l'impact négatif de la réduction de production à BSL. La production de bauxite s'est accrue de 4 % comparativement à l'année dernière. Compte tenu de

l'embellie des prix pour nos produits de base, les revenus globaux du groupe Aluminium ont augmenté de 18 % au premier semestre de 2017 par rapport à la même période en 2016, pour s'établir à 5,37 milliards de dollars.

- Malgré des vents contraires attribuables à la hausse des prix des matières premières et de l'énergie, nous sommes parvenus à réduire les coûts effectifs de 80 millions de dollars au cours du premier semestre de 2017, la cible étant de 110 millions de dollars pour l'exercice complet.
- Le bénéfice net s'est établi à 759 millions de dollars au premier semestre de 2017, soit au-delà de la cible de 417 millions de dollars, et bien au-delà des 377 millions de dollars au premier semestre de 2016.

### FAITS SAILLANTS SECTORIELS

- Nous avons enregistré une production record de bauxite de 12,9 millions de tonnes au deuxième trimestre à Weipa et à Gove, soit 7 % de plus qu'au trimestre correspondant de 2016.
- La production d'alumine a été légèrement inférieure à celle de la même période en 2016. La solide performance à Vaudreuil a été contrebalancée par la baisse de production aux usines d'alumine de Yarwun et du Queensland en raison des conditions météo défavorables et de l'échéancier des travaux de maintenance majeurs.
- La forte production d'aluminium enregistrée dans la plupart des usines d'électrolyse a été contrebalancée par la réduction de production à l'usine Boyne Island, en Australie, en raison des prix plus élevés de l'énergie dans le Queensland au premier semestre de 2017.

### PARTENARIAT

Dans l'optique d'améliorer l'engagement de nos parties prenantes, nous avons récemment contribué à l'élaboration de stratégies nationales pour la Chine, l'Australie, le Canada et les États-Unis. Nous sommes très fiers d'investir dans de grands projets visant principalement à soutenir les Premières Nations, l'éducation, la santé et l'environnement, dans le but d'améliorer la qualité de vie dans les régions où nous sommes établis. L'excellence en matière de partenariats est essentielle pour protéger



nos actifs existants et assurer l'accès futur aux ressources.

### CROISSANCE

Conformément à notre stratégie visant à maximiser notre offre de produits à valeur ajoutée, nous avons annoncé en 2016 un investissement de près de 10 millions de dollars à notre usine d'électrolyse Arvida, dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean, afin d'augmenter sa capacité de production de billettes d'aluminium à valeur ajoutée de plus de 10 %. L'arrêt de production visant à mettre en place la nouvelle technologie devrait avoir lieu à la fin de septembre.

En outre, les travaux avancent bien pour augmenter graduellement la capacité annuelle de l'usine d'électrolyse Laterrière de 15 000 tonnes. La première série de cuves a atteint 219 000 ampères en juin, et quand les travaux seront achevés en janvier 2018, nous allons accroître l'intensité du courant électrique de la deuxième série de cuves.

Ce sont des exemples parmi d'autres de notre stratégie consistant à stimuler la performance et la productivité au moyen d'une série de projets progressifs, à coût réduit.

### REGARD SUR L'AVENIR

Nous devons continuer d'encourager l'innovation et la créativité dans tout le groupe de produits, de manière à remettre continuellement en question le statu quo et de faire de l'amélioration continue notre principal cheval de bataille.

Les conditions du marché demeureront volatiles et difficiles au deuxième semestre, et les prix continueront de subir des pressions au cours des prochaines années. Cela dit, si nous atteignons les objectifs de nos plans opérationnels, nous devrions être en mesure d'enregistrer de solides résultats dans la deuxième moitié de l'année.

Poursuivons sur notre lancée!

Soyez toujours prudents et veillez les uns sur les autres.

**Alfredo Barrios**  
Chef de la direction, Aluminium



Bonne journée à Germain Perron, répartiteur du métal au COA, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

### GROUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto

Tes difficultés t'empêchent de dormir la nuit et cela dure depuis un bon moment? Le temps est venu de consulter ton PAE.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
www.taide.qc.ca

SONDAGE AUPRÈS DES EMPLOYÉS

# UN DEUXIÈME COUP DE SONDE CET AUTOMNE

En avril dernier, Rio Tinto a réalisé le premier sondage de 2017 auprès des employés. Celui-ci continuera d'être déployé deux fois par année pour favoriser l'établissement d'une culture d'entreprise qui considère les intérêts et commentaires des employés. Le prochain coup de sonde aura donc lieu en octobre.

À la suite de l'analyse des résultats du sondage, qui révélait un taux de satisfaction des employés de 63 %, chacune des installations met en place, graduellement, des actions afin d'améliorer de façon durable l'engagement des employés. Par exemple, plusieurs sites ont organisé des « focus groups » avec des employés de différents secteurs afin de mieux comprendre les préoccupations exprimées dans le sondage et de proposer des mesures réellement adaptées à leurs attentes. De plus, des installations ont planifié différentes activités pour souligner et reconnaître les efforts de chacun.

À l'échelle du Groupe corporatif Rio Tinto et des unités d'affaires, nous avons notamment consulté les employés sur l'inclusion et la diversité, implanté des mesures relatives à la santé mentale et au bien-être, déployé notre programme de



développement du leadership « Diriger pour réussir » et créé les prix de reconnaissance Ground Breaker. De plus, nous avons défini la mission et les valeurs actualisées de Rio Tinto qui seront davantage discutées avec les employés au cours des prochains mois. Nous sommes conscients qu'il reste du travail à faire et sommes déterminés à poursuivre nos efforts en matière de reconnaissance.

La direction de Rio Tinto vous remercie pour votre participation au sondage du printemps et souhaite que le 2<sup>e</sup> sondage de 2017, prévu en octobre, obtienne un excellent taux de participation. Ensemble, nous pouvons faire de Rio Tinto un milieu de travail plus agréable, un milieu dont nous pouvons être fiers et où nous pouvons donner le meilleur de nous-mêmes.

NOUVELLE FIDUCIE POUR LE PATRIMOINE DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM D'ARVIDA

# LA CHASSE AU TRÉSOR DÉBUTE

DANS LE CADRE DU SÉMINAIRE RÉGIONAL SUR LE PATRIMOINE INDUSTRIEL QUI S'EST DÉROULÉ EN AOÛT, RIO TINTO A ANNONCÉ, EN COLLABORATION AVEC LA VILLE DE SAGUENAY ET LE COMITÉ POUR LA RECONNAISSANCE PATRIMONIALE D'ARVIDA (CORPA), LA CRÉATION DE LA FIDUCIE POUR LE PATRIMOINE DE L'INDUSTRIE DE L'ALUMINIUM D'ARVIDA.

Anciens outils industriels, casques, gants, uniformes, portes d'usine ancestrales, plans liés à la construction du quartier Sainte-Thérèse; cette fiducie d'utilité sociale permettra de conserver et de préserver des artefacts qui seront remis par Rio Tinto et par la communauté.

De plus, l'objectif de cette nouvelle fiducie est d'assurer une conservation perpétuelle des biens et de diffuser les connaissances entourant l'histoire d'Arvida et de l'aluminium, de mettre en valeur la planification et la construction de la ville d'Arvida et enfin mettre en valeur l'industrie de l'aluminium.

« La cité historique d'Arvida est au cœur de l'histoire de l'aluminium au Saguenay-Lac-Saint-Jean et de notre entreprise. Il s'agit d'un héritage industriel et urbain exceptionnel qui fait la fierté de nos employés et de la communauté au sein de laquelle nous opérons », a affirmé Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière de Rio Tinto.

Cette nouvelle entité sera administrée par un collège de fiduciaires formé de membres de la communauté issus de différents milieux : citoyens, représentants de Rio Tinto, municipalité, milieu des affaires, universitaire, syndical, muséal et milieu culturel régional. Rio Tinto a remis un montant de 20 000 dollars pour la création de la fiducie.

Les citoyens seront informés, dans les prochaines semaines, des étapes à suivre pour léguer des artefacts à la fiducie. En attendant, ils sont invités à entamer la recherche d'objets historiques qui peuvent se trouver dans les sous-sols et les garages.

## RECONNAISSANCE PATRIMONIALE D'ARVIDA

De son côté, la Ville de Saguenay est fière d'associer sa voix à celle de Rio Tinto puisqu'il s'agit d'une étape déterminante pour l'inscription d'Arvida sur la liste des sites du patrimoine mondial de l'UNESCO.

« En permettant à la communauté d'avoir un moyen novateur de sauvegarder et de transmettre son patrimoine, la fiducie donne un souffle nouveau au projet social de la cité modèle. Le patrimoine d'Arvida est un projet de société rassembleur, porteur sur la scène mondiale comme l'a été l'histoire d'Arvida au XX<sup>e</sup> siècle », a mentionné Carl Dufour, président de l'arrondissement de Jonquière et président du Comité organisateur pour la reconnaissance patrimoniale d'Arvida.



▲ SUR LA PHOTO : Carl Dufour, président de l'arrondissement de Jonquière et du Comité organisateur pour la reconnaissance patrimoniale d'Arvida, Lucie K. Morisset, titulaire de la Chaire de recherche du Canada en patrimoine urbain de l'UQAM et Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière, présentent des artefacts.

◀ SUR LES PHOTOS : Anciens outils industriels, casques, gants, uniformes, portes d'usine ancestrales ou plans liés à la construction du quartier Sainte-Thérèse; aidez la fiducie à dénicher des artefacts.

## RÉFECTION DE LA TOITURE DES TRANSFORMATEURS DE LA CENTRALE ISLE-MALIGNE

# UN PROJET NOVATEUR



Des représentants de l'équipe de projet, des opérations, des Services ingénierie et de l'entrepreneur.

L'ÉQUIPE DE PROJET D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, ACCOMPAGNÉE PAR DES EMPLOYÉS DES SERVICES INGÉNIERIE, A TROUVÉ UNE SOLUTION NOVATRICE POUR EFFECTUER LA RÉFECTION DE LA TOITURE DES TRANSFORMATEURS DE LA CENTRALE ISLE-MALIGNE.

Depuis 2012, en raison de la dégradation des dalles de béton et d'un problème d'étanchéité de la toiture des transformateurs, la circulation a été restreinte dans cette section de la centrale Isle-Maligne. Les employés pouvaient s'y déplacer uniquement avec des équipements munis d'une toiture protectrice afin d'y effectuer des travaux jugés nécessaires.

Au fil du temps, plusieurs options ont été analysées pour effectuer la réfection de la toiture. Toutefois, en raison de la présence de multiples équipements électriques, comme des transformateurs, disjoncteurs et sectionneurs, le remplacement complet de la toiture n'était pas envisageable.

« Le remplacement des 6 800 dalles de béton s'avérait être très complexe et dispendieux. De plus, les risques pour la santé et sécurité étaient nombreux. Nous devons donc trouver, rapidement, une solution alternative », explique Nicolas Desbiens, surveillant de centre, secteur Isle-Maligne.

L'équipe de projet d'Énergie Électrique a consulté les Services ingénierie et la Gestion des actifs pour trouver une idée novatrice permettant de solidifier la structure actuelle, évitant ainsi le remplacement complet des dalles de la toiture. Cette équipe multidisciplinaire a alors développé une solution technique minimale qui permet de prolonger la durée de vie des dalles de 30 à 40 ans.

Ainsi, ils ont installé un treillis structural sous les dalles, afin de prévenir et limiter les chutes de débris, ainsi que des renforts et une nouvelle membrane coupe-vapeur et isolante à l'extérieur du bâtiment.

« Nous avons réellement pensé différemment. Cette solution permet de conserver les dalles d'origine bien solidement au centre des nouveaux éléments », souligne David Tardif, chargé de projet.

### RÉALISATION DU PROJET

La première phase du projet, qui consiste à l'installation du treillis structural, a été un franc succès grâce à la bonne planification des travaux et à la collaboration des équipes d'opérations, d'entretien et des Services ingénierie.

« Lors de la réalisation des travaux, qui se sont déroulés de novembre 2016 à juin 2017, on s'est assuré quotidiennement que nos manœuvres n'engendreraient aucun impact négatif sur la production, l'entretien et l'équipe de réalisation. Nous avons planifié rigoureusement les mises hors tension afin d'optimiser les heures de travail », affirme Carl Fortin, surveillant principal, entretien Lac-Saint-Jean.

De plus, grâce à la vigilance des équipes et aux analyses de risques, la première phase du projet s'est conclue avec un bilan en santé et sécurité plus que positif.

« Nous n'avons enregistré aucune blessure en 17 600 heures de travail. Considérant les nombreux risques et contraintes à contrôler, comme les travaux en hauteur, risque d'électrisation, travaux en espace clos, coactivité et chute d'objet, c'est un résultat remarquable », ajoute M. Tardif.

Grâce à une excellente gestion, l'installation du treillis structural s'est effectuée dans le respect de l'échéancier et a engendré des économies de 450 000 \$.

## REPLACEMENT D'UN TRANSFORMATEUR REDRESSEUR À DISTRIBUTION JONQUIÈRE

# RIGUEUR ET ASSIDUITÉ DES ÉQUIPES

DEPUIS UN AN, LE TEMPS DE REMPLACEMENT DES TRANSFORMATEURS REDRESSEURS DE DISTRIBUTION JONQUIÈRE A ÉTÉ RÉDUIT DE 50 % GRÂCE AU TRAVAIL ASSIDU DES EMPLOYÉS ET À L'UTILISATION D'UN NOUVEL ÉQUIPEMENT FACILITANT LE DÉPLACEMENT.

Les 8 et 9 août derniers, l'équipe de Distribution Jonquièrre a remplacé, en 30 heures, un transformateur redresseur de l'unité 8, alimentant en électricité la salle de cuve 41 du Centre d'électrolyse Ouest. Auparavant, cette intervention nécessitait plus de 60 heures de travail, puisqu'une grue était utilisée pour le déplacement du transformateur redresseur.

« Chaque année, nous remplaçons en moyenne trois transformateurs redresseurs. C'est un chantier imposant puisque cet équipement pèse plus de 45 000 kilogrammes et contient 20 000 litres d'huile isolante », illustre Simon St-Germain, technicien mécanique.

« C'est un gros défi à relever. Nous devons contrôler les risques pour la sécurité et pour l'environnement. Nous devons également limiter le temps d'intervention afin de ne pas perturber les opérations du Centre d'électrolyse Ouest », souligne-t-il.

Pour y arriver, plusieurs améliorations ont été apportées aux méthodes de travail.

Le déplacement du transformateur redresseur se fait maintenant par glissement avec des vérins hydrauliques, ce qui a grandement réduit le temps d'intervention. De plus, la préparation complète du transformateur de remplacement ainsi qu'une bonne mise en trousse ont fait la différence face à l'optimisation du temps d'intervention.

« Plus d'une quinzaine d'employés occupant des postes de monteurs de lignes, électriciens et mécaniciens ont été impliqués lors du remplacement. Ils ont été rigoureux, efficaces et proactifs, c'est d'ailleurs la clé du succès. Sans l'implication des employés, l'interruption du service au client aurait été plus longue », conclut-il.

Grâce à l'identification et la bonne gestion des risques critiques tels que les risques d'électrisation avec les transformateurs redresseurs adjacents, la coactivité, le transport hors norme, les fuites d'huile et le travail en hauteur, aucun incident n'est survenu lors des travaux.



SUR LA PHOTO : Simon St-Germain, technicien mécanique, Michaël Gagnon, mécanicien, Carl Fortin, monteur de lignes, Marc-André Fortin, électricien, Jean-Sébastien Côté, monteur de lignes et Jean-Philippe Côté, monteur de lignes. ABSENTS : Samuel Fraser, monteur de lignes et Kevens Boutin, superviseur aux opérations.

PRIX DE « FOURNISSEUR NUMÉRO 1 » DE NOVELIS – LOGAN ALUMINUM

# UNE CINQUIÈME RÉCOMPENSE SOULIGNE LA QUALITÉ

LE 9 AOÛT DERNIER, L'AMBIANCE ÉTAIT À LA FÊTE À GRANDE-BAIE ALORS QUE LES EMPLOYÉS ONT REÇU LE PRIX DE « FOURNISSEUR NUMÉRO 1 » DE NOVELIS – LOGAN ALUMINUM, POUR UNE CINQUIÈME FOIS EN 10 ANS.

Ce prix est remis, chaque année, au fournisseur s'étant le plus démarqué dans différentes catégories : la composition chimique des alliages, le contrôle des moules et paramètres de coulée, le respect de la cible de production et du temps d'expédition et la satisfaction des clients.

Le prix de « Fournisseur numéro 1 » de Novelis, qui existe depuis 2008, a été remis neuf fois aux sites de Laterrière et de Grande-Baie.

C'est avec beaucoup de fierté que Richard Guay, directeur des opérations de Laterrière et de Grande-Baie, a souligné l'obtention de cette récompense : « Nous avons cinq priorités chez Rio Tinto : la sécurité, les employés, les liquidités, la croissance et le partenariat. On se doit d'être fier de notre rendement dans la priorité "partenariat". Le prix qu'on reçoit aujourd'hui prouve que la qualité de votre travail pour nos clients et que nos relations avec eux peuvent faire une différence. Je veux vous remercier personnel-

lement pour votre excellent travail », a-t-il mentionné devant les employés réunis pour l'occasion.

« Nous apprécions ce que vous faites pour nous. Vous avez des employés et des installations de qualité, qui répondent à nos attentes. Ce prix est une excellente façon de souligner notre satisfaction », a ajouté Ginny Hammersmith, métallurgiste à l'usine Logan Aluminum.

Une proportion importante de la production de plaques de laminage de Grande-Baie est destinée à l'usine Logan Aluminum, située au Kentucky.

La performance du produit chez ce client continuera d'ailleurs de s'améliorer dans les prochaines années. D'ici 2018, un nouvel équipement de coulée, la table LHC, sera installé à Grande-Baie au coût de 1 M\$.



SUR LA PHOTO : **Cyrille Germain-Frigon**, surveillant principal au centre de coulée, **Bruno Bourassa**, métallurgiste, **Robert Hark**, directeur des services techniques Amérique du Nord, **Ginny Hammersmith**, métallurgiste à l'usine Logan Aluminum, **Guy Gaudreault**, directeur général de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, **Richard Guay**, directeur des opérations de Grande-Baie et de Laterrière et **Ryan Lass**, gestionnaire du groupe de support au procédé à l'usine Logan Aluminum.

## Photo à la Une

Les employés de Grande-Baie reçoivent le prix de « Fournisseur numéro 1 » de Novelis – Logan Aluminum.



SUR LA PHOTO : Les employés et les entrepreneurs de Grande-Baie ont participé à un dîner BBQ pour souligner l'événement, le 9 août dernier.



“

Nous apprécions ce que vous faites pour nous. Vous avez des employés et des installations de qualité, qui répondent à nos attentes. Ce prix est une excellente façon de souligner notre satisfaction. »

**Ginny Hammersmith**  
Métallurgiste  
Usine Logan Aluminum

## CRÉATION DE VALEUR AU CENTRE DE COULÉE ARVIDA

# PERSÉVÉRANCE ET TRAVAIL D'ÉQUIPE

UN GROUPE D'EMPLOYÉS A TRAVAILLÉ FORT, DANS LES DERNIERS MOIS, AFIN DE TROUVER DES ALTERNATIVES PERMETTANT DE RÉDUIRE LES COÛTS D'ACHAT DES PATINS DE BILLETTES D'EXTRUSION DU CENTRE DE COULÉE ARVIDA. LEUR MISSION A ÉTÉ ACCOMPLIE AVEC BRIO PUISQU'ILS ÉCONOMISERONT PLUS DE 190 000 \$ PAR ANNÉE.

Chaque année, le Centre technologique AP60 doit acheter plus de 212 000 patins de bois destinés à l'expédition des billettes d'extrusion chez les clients. Un groupe d'employés a travaillé en partenariat avec un entrepreneur afin de créer de la valeur.

Le tout a débuté par une idée soumise par Serge Brassard de la compagnie Axcio. Cette idée visait à réutiliser les 22 000 patins usagés du centre des anodes en les transformant en patins d'expédition de billettes d'extrusion.

Une équipe multidisciplinaire a été mise en place afin de trouver des entreprises pouvant retransformer les patins usagés pour qu'ils correspondent aux dimensions et à la résistance mécanique nécessaires pour l'expédition jusqu'à nos clients.

« Mon objectif principal était de diminuer les rebuts. J'ai donc pris l'initiative d'entreposer les patins usagés, pendant plusieurs mois, en attendant de trouver une solution », précise Serge Brassard, opérateur auxiliaire pour la compagnie Axcio.

« Grâce à la persévérance de notre équipe, nous avons trouvé un fournisseur et accompli les différentes étapes pour l'accréditation de ce produit transformé », souligne Bertrand Desbiens, responsable des travaux AP60.

Par la suite, l'équipe a décidé de procéder à un appel d'offres. L'objectif était de réduire au minimum le coût de transformation des 22 000 patins usagés du centre des anodes et l'achat des 190 000 autres patins nécessaires à l'expédition. C'est finalement les Entreprises René Gauthier, une compagnie régionale, qui a soumis la meilleure offre. La combinaison des deux solutions permet de réduire les coûts de 190 000 \$ par année.

« C'est un projet exemplaire. En plus de valoriser des matériaux qui étaient destinés



Quelques membres des équipes d'opération et d'entretien ayant planifié et réalisé l'arrêt majeur.

SUR LA PHOTO : **Guy Durand**, superviseur Axcio, **Serge Brassard**, auxiliaire Axcio, **Richard Thériault**, coordonnateur du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium, **Daniel Girard**, surveillant principal au Centre de coulée, **Marie-Hélène Paradis**, surintendante Axcio, **Mélanne De Visch**, analyste senior, **Danico Bouchard**, planificateur, **Bertrand Desbiens**, responsable des travaux et **Jean-Philippe Mallard**, surveillant principal, gestion des entrepreneurs.

au recyclage, nous avons créé de la valeur. Cette façon de faire pourrait être répliquée dans les autres installations de Rio Tinto », mentionne Richard Thériault, coordonnateur du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium.

« Je suis extrêmement fier du travail accompli. C'est grâce à la persévérance et la ténacité des membres de l'équipe que nous avons pu relever avec brio ce défi et faire une différence », conclut Jean-Philippe Mallard, surveillant principal, gestion des entrepreneurs.

► SUR LA PHOTO : Les patins usagés du centre des anodes sont désormais transformés en patins d'expédition de billettes d'extrusion.



## TRAVAUX D'ENTRETIEN

# UNE PLANIFICATION PARFAITE



↑ SUR LA PHOTO : Quelques membres des équipes d'opération et d'entretien ayant planifié et réalisé l'arrêt majeur.

L'ÉQUIPE DES INSTALLATIONS PORTUAIRES A RÉUSSI UN COUP DE MAÎTRE, DU 18 AU 21 JUIN DERNIER. ELLE A RÉALISÉ UNE DIZAINE DE TRAVAUX D'ENTRETIEN DANS LE RESPECT DES ÉCHÉANCIERS, EN AYANT UN SOUCI CONSIDÉRABLE POUR LA SANTÉ ET SÉCURITÉ.

Deux fois par année, les opérations sont mises en arrêt aux Installations portuaires afin d'y réaliser des travaux d'entretien. En juin, plus d'une dizaine de réparations devaient être effectuées à différents endroits, dont la voie de roulement et les tours de déchargement du quai Duncan, la structure et les convoyeurs des entrepôts et la balance de rechargement.

Pour y arriver, des représentants des équipes d'opération et d'entretien se sont réunis, dès le mois de mars, afin de planifier chacune des étapes. La coordination et l'ordonnancement des différents travaux étaient primordiaux pour limiter la coactivité.

« Nous avons trois priorités : le contrôle des risques liés à la santé et sécurité des équipes, la qualité des travaux effectués et le respect des échéanciers », explique Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant à l'entretien.

Ensemble, ils ont conçu un plan de coactivité, une définition des tâches à réaliser et un calendrier détaillé.

« Grâce à la communication entre les équipes, nous avons réussi à respecter chacun des objectifs. L'ordonnancement, le suivi serré des étapes et l'implication des employés sont les clés du succès », conclut Mireille Marquis, ingénieure d'entretien.

## RÉPARATION D'UNE BOUCLE DE COMPENSATION MAGNÉTIQUE

## UNE MOBILISATION EXEMPLAIRE

EN JUIN, UNE ÉQUIPE MULTIDISCIPLINAIRE S'EST MOBILISÉE AFIN DE RÉPARER LA BOUCLE DE COMPENSATION MAGNÉTIQUE DE LA PREMIÈRE SÉRIE DE CUVES DES INSTALLATIONS D'ALMA, DANS UN TEMPS RECORD.

Le 8 juin, l'explosion d'un fusible a grandement endommagé les composantes de la boucle de compensation, occasionnant une diminution d'ampérage obligatoire de 405 000 à 372 000 ampères. Une réparation urgente devait donc être effectuée afin de limiter les impacts sur la production.

Immédiatement après l'événement, un plan d'action a été mis en place et une équipe multidisciplinaire a été formée. « Habituellement, nous aurions eu besoin d'un minimum de quatre à six semaines pour réaliser les travaux. Nous avons donc décidé d'exécuter en parallèle différentes étapes afin d'optimiser notre temps », explique Yvon Mercille, coordonnateur, gestion des actifs.

« Des gens de tous les secteurs d'activités ont été impliqués. Nous avons besoin de l'expertise de chacun afin de trouver et mettre en place des solutions, dans des délais très serrés. Les équipes ont fait preuve d'une synergie incroyable », poursuit Réjean Tremblay, surveillant principal à la haute tension.

En raison de la rareté de celles-ci, le remplacement des pièces endommagées représentait tout un défi.

« Nous devons changer des pièces que l'on ne retrouve pas au coin de la rue : barre omnibus, système de refroidissement, fibre optique spécialisée, cartes de contrôle, diodes, fusibles, etc. Il a fallu innover afin de développer des pièces sur mesure, avec des fournisseurs de l'étranger. Tout le monde s'est mobilisé afin de réduire les temps de fabrication et de livraison », mentionne Yvon Mercille.

La boucle de compensation a été redémarrée le 25 juin, après plus de 2 500 heures de travail. Grâce à la rigueur des équipes et aux activités de prévention, le tout s'est réalisé sans occasionner de risque pour la santé et sécurité.

« C'est le meilleur des scénarios. Au début, on ne croyait pas réaliser les travaux en moins de 30 jours. C'est tout un exploit », affirme Réjean Tremblay.

« Les défis à relever étaient nombreux, principalement en raison de la complexité des travaux et des délais très serrés. La mobilisation, la cohésion des équipes et la compétence des gens ont permis de réaliser ce tour de force. Je tiens d'ailleurs à remercier tous les gens qui ont contribué à ce projet », conclut Sylvain Bouchard, chef de service.



Des gens de plusieurs secteurs ont été impliqués dans ce projet : fournisseur, entrepreneur, consultant interne et externe, Services ingénieries et employés du site d'Alma.

SUR LA PHOTO : Luc Bisson, Sylvain Barrette, Michaël Tremblay, Catherine Poulin, Yvon Mercille, Daniel Gauthier et Réjean Tremblay. ABSENTS : Martin Thibault, Gaétan Quirion, Éric Larouche, Richard Fortin, Dave Boivin, Guy Larouche, Raynald Grondin, Steve Fraser, Guy Dufour, Jean-François Roberge, Stéphane Nadeau, Julie Gravel, Denis Laroche et Luc Girard.

## NOUVEAU CONVOYEUR DE TRANSPORT DU BAIN

## SOLUTION EFFICACE ET ROBUSTE

L'ÉQUIPE DU TRAITEMENT MÉGOTS ET BAIN DU SITE ALMA A RÉGLÉ UNE PROBLÉMATIQUE RÉCURRENTÉ, EN MAI DERNIER, EN REMPLAÇANT UN CONVOYEUR TUBULAIRE PAR UNE TECHNOLOGIE PLUS EFFICACE ET ROBUSTE. CETTE MODIFICATION ENGENDRE DES ÉCONOMIES ANNUELLES DE 350 000 \$.



Depuis son installation, le convoyeur tubulaire N.4 demandait un entretien excessif. Chaque année, la chaîne de cet équipement, qui sert à transporter le bain broyé, devait être remplacée plus de trois fois afin d'assurer sa fiabilité. Quelques fois, elle se désengageait des roues dentelées. Cette problématique engendrait des pertes de production importantes.

« Cet équipement n'était pas fiable. Il était devenu un irritant majeur puisque nous devons constamment effectuer des travaux d'entretien dans des conditions peu favorables », explique Claude Béland, ingénieur à l'entretien.

Le Groupe technique du Traitement mégots et bain a entamé des recherches, en 2015, afin de trouver un nouvel équipement plus robuste. Grâce à la collaboration d'un fabricant spécialisé, ils ont découvert un convoyeur à raclette qui répondait aux attentes. « Nous avons analysé toutes les options afin de faire le bon choix. Celui que nous avons

sélectionné est un modèle déjà utilisé à six endroits au site d'Alma et les performances sont remarquables. Il nécessite un entretien minimal, n'occasionne pas de bris et génère peu de poussière. De plus, il est 30 % moins dispendieux qu'un convoyeur à courroie », souligne Denis Poitras, chargé de projet.

« Ça fait maintenant plus de trois mois que nous utilisons le nouveau convoyeur et nous sommes très satisfaits de son fonctionnement. Nous avons travaillé en équipe pour régler notre problématique et l'impact est plus que positif. »

Patrick Gagnon  
Support technique électrique

Le nouvel équipement a été installé en mai dernier, en moins de deux jours, par le fabricant, assisté par les équipes d'opération, d'entretien et d'ingénierie. Grâce à une excellente planification et à la rigueur de chacun, le projet s'est conclu dans le respect des échéanciers, en toute sécurité.

« Ça fait maintenant plus de trois mois que nous utilisons le nouveau convoyeur et nous sommes très satisfaits de son fonctionnement. Nous avons travaillé en équipe pour régler notre problématique et l'impact est plus que positif », conclut Patrick Gagnon, support technique électrique.

SUR LA PHOTO : Robin Gilbert, surveillant principal, Christian Deschênes, électrotechnicien, Yannick Maltais, superviseur à l'opération, Patrick Gagnon, support technique électrique, Claude Béland, ingénieur à l'entretien, Denis Poitras, chargé de projet et André Richard, superviseur à l'entretien  
ABSENTS : Luc Simard, électrotechnicien et Guy Dufour, fiabiliste.

## L'ANHYDRITE DANS LE MONDE AGRICOLE

# LA VALORISATION PORTE SES FRUITS

**DANS LES DERNIÈRES ANNÉES, DES ÉQUIPES DE RIO TINTO ONT DÉCOUVERT DIFFÉRENTES FAÇONS DE VALORISER L'ANHYDRITE SYNTHÉTIQUE (COMMUNÉMENT APPELÉE ANHYDRITE NEUTRALISÉE), UN SOUS-PRODUIT QUI RÉSULTE DE LA FABRICATION DU FLUORURE D'ALUMINIUM. UN PROJET DE RECHERCHE, DÉBUTÉ AU PRINTEMPS, LAISSE PRÉSAGER UN AVENIR FLORISSANT POUR L'ANHYDRITE SYNTHÉTIQUE DANS LE MONDE AGRICOLE.**

L'Usine de fluorure produit annuellement environ 100 000 tonnes métriques d'anhydrite neutralisée. Depuis 2006, des groupes de chercheurs ont analysé le potentiel de ce sous-produit. Plusieurs secteurs d'activité, comme le secteur de l'agriculture et de la construction, se sont avérés intéressants.

Des milliers de tonnes sont d'ailleurs utilisées dans la culture de la pomme de terre, la fabrication du ciment et des matériaux de construction comme de la chape autonivelante.

### DES PLANTS VIGoureux

L'anhydrite est actuellement utilisée partout dans le monde comme amendement calcique pour améliorer la fertilisation du sol. Toutefois, le marché canadien pour ce type d'amendement dans les sols agricoles est sous-exploité comparativement à d'autres pays européens.

Devant cette opportunité, le groupe valorisation et commercialisation des sous-produits a entamé le processus de mise en marché de l'anhydrite, au printemps 2017, avec l'enregistrement de son engrais par l'Agence canadienne d'inspection des aliments.



L'utilisation de l'anhydrite neutralisée dans les bleuétières pourrait être un moyen pour réduire leurs coûts de production puisque ce produit est disponible à une fraction du coût des engrais commerciaux. »

**Jean-Pierre Bouchard**  
Analyste commercial,  
Valorisation et commercialisation  
des sous-produits



### ► Anhydrite

**SUR LA PHOTO :** En agriculture, l'anhydrite peut être utilisée soit comme amendement pour améliorer les propriétés physiques, chimiques et biologiques des sols, soit comme engrais minéral pour subvenir aux besoins des plantes en calcium et en soufre.

Par la suite, un projet de recherche financé par le Conseil de recherches en sciences naturelles et en génie du Canada (CRSNG) a été mis en place en collaboration avec l'Université Laval et Produits B.C.C., une firme de Saint-Félicien spécialisée dans la valorisation agricole de sous-produits industriels. Les tests effectués dans des serres de l'Université Laval et en parcelles d'essais dans une bleuétière au Lac-Saint-Jean représentent une première phase d'identification des conditions d'application du sous-produit. L'équipe de projet a d'ailleurs animé un kiosque d'information, le 28 juillet dernier à St-Augustin, lors d'une journée champêtre organisée par le Syndicat des producteurs de bleuets du Québec, permettant un premier contact direct avec les producteurs de bleuets de la région.

Des résultats antérieurs ont démontré que l'anhydrite produite par Rio Tinto a d'excellentes propriétés fertilisantes. L'utilisation de cet engrais donnerait aux plantes plus de vigueur, plus de feuillage et de plus longues racines. Transposés à la culture du bleuet, ces résultats pourraient représenter un avantage considérable pour les bleuétières qui cherchent depuis quelques années, des solutions peu coûteuses pour améliorer leur rendement.

« L'anhydrite neutralisée de Rio Tinto ne modifie pas le pH du sol et fournit du calcium et du soufre, deux éléments essentiels pour les bleuets et l'ensemble des cultures. La fertilisation du sol avec ce sous-produit représente un des moyens pour améliorer la croissance et la productivité des plantes », explique Jean Lavoie, spécialiste en valorisation des sous-produits.

« L'utilisation de l'anhydrite neutralisée dans les bleuétières pourrait représenter une solution avantageuse pour réduire les coûts de production puisque ce produit est disponible localement à une fraction du coût des engrais commerciaux », ajoute Jean-Pierre Bouchard, analyste commercial, valorisation et commercialisation des sous-produits.

### RECETTE IDÉALE

Actuellement, une équipe multidisciplinaire rassemblant des spécialistes du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et de l'Université Laval travaille à l'élaboration d'un projet de recherche et développement coopératif sur la valorisation agricole de l'anhydrite et du CHAC, le sous-produit de l'épuration du soufre des fours de calcination de coke de l'usine Arvida. Ce projet de grande envergure se déroulerait sur une période de cinq ans (2018 à 2022) et serait réalisé en collaboration avec d'autres partenaires industriels générateurs de sous-produits.

« L'objectif est de maximiser le potentiel fertilisant. Grâce à la collaboration d'experts reconnus, nous souhaitons définir une recette idéale de l'utilisation agricole de l'anhydrite synthétique en fonction des différents types de culture et de sol du Québec », souligne Simon Gaboury, scientifique de recherche, CRDA.

Ce nouveau créneau permettra à Rio Tinto d'éviter l'enfouissement de l'anhydrite puisque la compagnie projette ainsi de vendre la totalité de l'anhydrite synthétique produite à l'Usine de fluorure.

### ► Photo à la Une

**Cyrilas Girard**, président de Produits B.C.C. et **Stéphane Poirier**, chef de service, valorisation et commercialisation des sous-produits.





CONDUCTEUR DE LOCOMOTIVE D'UN JOUR

# UN RÊVE DEVENU RÉALITÉ

L'ÉQUIPE DU ROBERVAL-SAGUENAY SE SOUVIENDRA TRÈS LONGTEMPS DU CONDUCTEUR D'UN JOUR QU'ELLE A REÇU LE 18 JUILLET DERNIER. ELLE A RÉALISÉ LE RÊVE DE SERGE TREMBLAY, UN JONQUIÉROIS QUI LUTTE CONTRE UN CANCER, DE CONDUIRE UNE LOCOMOTIVE DU ROBERVAL-SAGUENAY.

Depuis sa plus tendre enfance, Serge Tremblay a un intérêt marqué pour les trains. Chaque fois que le Roberval-Saguenay circulait derrière sa résidence familiale de la rue Saint-David, à Jonquière, il se précipitait pour regarder l'engin dévaler les rails. Parfois, il s'imaginait même prendre les commandes de la locomotive.

Avec le temps, cet intérêt s'est transformé en véritable passion. Serge Tremblay possède une collection impressionnante de trains électriques composée d'une douzaine de locomotives et de 500 wagons. Pour faire circuler ses répliques parfaites et à l'échelle des vrais trains qui ont roulé sur les rails à travers le monde, il construit actuellement une maquette dans une pièce de sa maison.

### EXPÉRIENCE HORS DU COMMUN

Grâce à l'organisme « Tous pour un rêve » et à l'équipe du Roberval-Saguenay, il a finalement pu réaliser son plus grand rêve, le 18 juillet dernier.

L'homme de 62 ans, qui combat un cancer du cerveau, a pu participer à une livraison d'alumine. Le départ du convoi s'est effectué à 7 h vers le site de Laterrière, le train s'y est arrêté 20 minutes afin d'effectuer le changement des wagons et est revenu aux installations portuaires vers 10 h. L'itinéraire du train a été soigneusement sélectionné

afin que le conducteur d'un jour ait une expérience mémorable.

« Le trajet entre La Baie et Laterrière est celui qui offre le plus beau paysage. C'est aussi celui où le train doit monter la plus importante pente de 2 % de dénivelé. Nous voulions ainsi que M. Tremblay ait la chance de sentir toute la force des locomotives », souligne Christian Godbout, chef de service du Roberval-Saguenay.

Pendant l'activité, Serge Tremblay a été considéré comme un apprenti conducteur. Son expérience a débuté lors de la rencontre formelle de sécurité avec le conducteur de locomotive, le chef de train et l'ambulancière prête à intervenir en cas de problème. Il a ainsi pu découvrir les consignes de sécurité et les difficultés à prévoir lors du parcours.

Dès le départ du train, le conducteur et le chef de train ont profité de l'occasion pour lui expliquer le fonctionnement des commandes et la complexité des manœuvres à effectuer, principalement dans les courbes et dénivelés.

« Tout au long du trajet, le conducteur d'un jour a eu un énorme sourire et ne cessait de poser des questions. Il regardait autour de lui et semblait réellement impressionné par notre environnement de travail », mentionne le conducteur de la locomotive qui s'appelle, comme par hasard, Serge Tremblay.



### ► Conducteur de locomotive d'un jour

SUR LA PHOTO : Christian Godbout, chef de service du Roberval-Saguenay, Serge Tremblay, conducteur du train, Carl Boulianne, ambulancier, Serge Tremblay, conducteur d'un jour, Johanne Montreuil, sa conjointe et Maïka Drolet, ambulancière.

Serge Tremblay a vécu son rêve jusqu'au bout puisqu'il a pris les commandes de la locomotive à quelques reprises. Il a ainsi pu faire des manœuvres bien supervisées.

Pour clore son aventure, il souhaite désormais ajouter une nouvelle pièce à sa collection : une reproduction des anciennes locomotives diesel du Roberval-Saguenay.



### ► Expérience mémorable

SUR LA PHOTO : Le Jonquiérois, Serge Tremblay, a vécu une expérience mémorable aux commandes d'une locomotive du Roberval-Saguenay.



GRAND MÉNAGE DU PRINTEMPS

# LES EMPLOYÉS DÉMONTRENT LEUR FIERTÉ

LES EMPLOYÉS DES MULTIPLES SITES D'OPÉRATION DE VAUDREUIL SE SONT LIVRÉS À UNE CHAUDE LUTTE, EN JUIN DERNIER, LORS DU CONCOURS DU GRAND MÉNAGE DU PRINTEMPS. C'EST FINALEMENT HYDRATE OUEST QUI A REMPORTÉ LA PREMIÈRE PLACE DU CONCOURS ANNUEL GRÂCE À L'IMAGINATION DE L'ÉQUIPE, LA VALORISATION DES DÉCHETS ET À LA PROPRETÉ DES LIEUX.

Depuis quatre ans, la direction de Vaudreuil organise un concours annuel afin d'améliorer le volet propreté et bon ordre (PBO) dans ses installations. Au printemps, chacune des équipes devait consacrer une journée de travail au nettoyage extérieur.

Dans le cadre de ce concours, les équipes se sont données à fond pour améliorer l'aspect général de leur milieu de travail. Ainsi, en plus d'éliminer les déchets, ils ont créé des aménagements et repeint certains endroits.

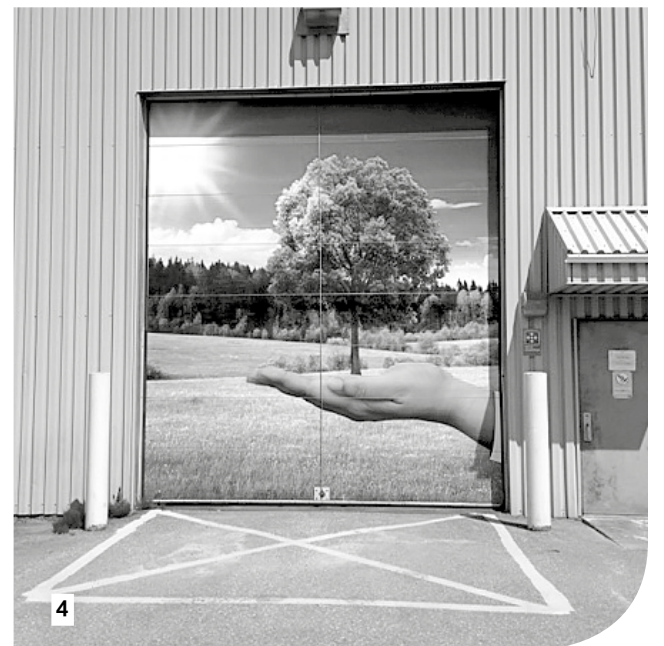
« On remarque une saine compétition. Les employés sont fiers de travailler en équipe pour embellir leur environnement. Chaque année, ils ont de nouvelles idées qui permettent de faire toujours mieux, c'est la beauté de ce concours », souligne Martin Lavoie, directeur des opérations, Vaudreuil.

Le 22 juin, les juges du concours ont visité les huit installations participantes afin de sélectionner les gagnants.

La première place a été remise à l'équipe d'Hydrate Ouest (PHOTO 1) qui a construit des bancs et bacs à fleurs en palettes de bois, installé des tables de pique-nique avec des parasols et nettoyé de fond en comble l'extérieur de l'édifice. Hydrate Est (PHOTOS 2 ET 3) a reçu la deuxième place grâce à la construction de deux gazebos, un fumeur et un non-fumeur, et l'ajout de fleurs. L'équipe du Traitement de la brasque (PHOTO 4) s'est mérité la troisième place pour la propreté et l'entretien exemplaire de son usine.

« Nous avons été surpris par la motivation et la créativité des équipes. Ça démontre qu'ils aiment leur environnement et qu'ils sont prêts à s'impliquer pour l'améliorer », conclut M. Lavoie.

L'an prochain, ce concours pourrait mettre en compétition chacune des équipes du Complexe Jonquière.



► Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...  
**Comment augmenter la vitesse de votre poste de travail**

TiTrucs@riotinto.com

► Le reconnaissez-vous ?

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Surveillez-le dans votre boîte de courriels!

TOURNAGE DE LA SÉRIE HAUTE-SÉCURITÉ

# LE COMPLEXE JONQUIÈRE SOUS LES PROJECTEURS

CET AUTOMNE, LE DOMAINE DE LA SÉCURITÉ PRIVÉE AU QUÉBEC SE RETROUVERA EN VEDETTE DANS UNE NOUVELLE SÉRIE DIFFUSÉE SUR LES ONDES DE V. L'ÉMISSION HAUTE-SÉCURITÉ PRÉSENTERA LE QUOTIDIEN DES AGENTS ET POMPIERS DE GARDAWORLD DANS DIFFÉRENTS MILIEUX DE TRAVAIL, DONT LE COMPLEXE JONQUIÈRE DE RIO TINTO.

Les 21 et 22 août derniers, des agents de Garda du Complexe Jonquière ont été suivis par une équipe de tournage.

« La sécurité dans son ensemble est une priorité pour notre entreprise. Comme nous avons un modèle d'organisation où, en plus de nos agents de sûreté et pompiers internes, nous utilisons les services de plusieurs agents Garda, nous avons accepté ce partenariat intéressant qui permet de mettre en valeur le travail de nombreux professionnels de la sécurité privée, un domaine important et méconnu du grand public », mentionne Guillaume Drolet, chef de service de la sûreté régionale.

Aucune mise en scène n'a été effectuée. Outre la présence de caméras, les agents de la sécurité et des incendies devaient poursuivre leurs occupations quotidiennes.

« L'objectif de notre documentaire d'observation est de présenter la réalité des agents dans des contextes totalement différents. On s'est intéressé aux rôles de Garda chez Rio Tinto puisqu'il s'agit d'un milieu industriel particulier », mentionne Jean Lefebvre, réalisateur.

L'équipe de tournage a participé aux réunions d'équipe, à la patrouille et aux inspections. Ils ont également attendu, patiemment, avec les équipes d'urgence. Dès qu'un événement se produisait, la caméra commençait à tourner



David Girard, pompier Garda et Guy Bonin, directeur de la Sûreté incendie régionale chez Garda, expliquent quelques particularités de leur travail à l'équipe d'Attraction Images.

afin de capter, en temps réel, chacune des étapes. « Nous avons eu une alarme incendie qui s'est avérée non fondée. Toutefois, cette situation a été une occasion unique d'assister à la préparation d'une intervention en milieu industriel. Je crois que les téléspectateurs aimeront découvrir les particularités de notre

travail », souligne Guy Bonin, directeur de la Sûreté incendie chez Garda.

Deux responsables se sont assurés de veiller au bon déroulement du tournage sur le plan de la santé-sécurité. Réalisateurs, assistants à la réalisation, caméraman, assistant à la caméra

et preneur de son; ils ont tous reçu la formation d'accueil en sécurité requise pour circuler.

Des extraits vidéo captés avec différents intervenants se retrouveront dans le montage des 13 épisodes de 30 minutes.

## La Chorale du CRDA recrute pour la saison 2017-2018



La Chorale du CRDA reprend ses activités, le 12 septembre 2017, et souhaite accueillir de nouveaux talents dans l'un des quatre pupitres vocaux : Alto, Soprano, Ténor et Basse. Sous la direction artistique d'Alain Alexandre, le groupe de 45 employés de Rio Tinto et membres de leur famille répètent une fois par semaine dans le but de pratiquer les différents chants qui seront ensuite présentés aux concerts de Noël et du printemps.

Pour faire partie de la Chorale, communiquez avec :

Nathalie Lavoie | 418 550-3850 | [nathalie.lavoie@riotinto.com](mailto:nathalie.lavoie@riotinto.com)  
Anne Wittmeyer | 418 818-3182 | [anne.wittmeyer@riotinto.com](mailto:anne.wittmeyer@riotinto.com)



### Répétitions

Les mardis soirs  
18 h 30 à 21 h  
Auditorium du CRDA

### Prochain concert

Samedi 9 décembre 2017  
19 h 30  
Salle François-Brassard  
CÉGEP de Jonquière

SPECTACLE AÉRIEN INTERNATIONAL  
DE BAGOTVILLE

## Des liens historiques

Plus de 130 000 personnes ont participé à la 64<sup>e</sup> édition du Spectacle aérien international de Bagotville qui s'est déroulé les 24 et 25 juin dernier. Cette édition célébrait le 150<sup>e</sup> anniversaire du Canada et le 75<sup>e</sup> anniversaire de la base militaire de Bagotville. La contribution de 32 000 \$ de Rio Tinto a permis de rendre l'événement carboneutre. L'ensemble des gaz à effet de serre a été compilé et sera compensé par la plantation d'arbres, via le programme Carbone boréal de l'UQAC.

Cet événement a également permis à Rio Tinto de rappeler les liens historiques qui unissent l'industrie de l'aluminium et la base militaire. En effet, les visiteurs ont pu découvrir l'origine de la base militaire, qui a été implantée en 1942, lors de la Seconde Guerre mondiale, pour protéger et défendre les barrages et les installations d'Alcan.

De plus, lors de cet événement d'envergure internationale, les visiteurs ont eu la chance d'admirer les prouesses de dizaines d'engins, tel le F22 Raptors de l'US Air Force et les CF-18 de Bagotville. Les pilotes étaient d'ailleurs transportés à leurs aéronefs à bord d'un camion F-150 à l'effigie de Rio Tinto, qui, rappelons-le, est fabriqué à partir de l'aluminium produit dans la région.



▲ SUR LA PHOTO : Le Spectacle aérien international de Bagotville a atteint un record d'achalandage.

VISITES INDUSTRIELLES  
AU SITE D'ALMA

## Plus de 7 000 participants

Les visites industrielles du site d'Alma, qui se déroulent chaque été depuis 13 ans, remportent un franc succès auprès des touristes. Jusqu'à présent, plus de 7 000 personnes ont pu découvrir le procédé de fabrication de l'aluminium grâce à cette initiative de Rio Tinto et de Tourisme Alma.

Selon une étude d'achalandage effectuée en 2016 par Tourisme Alma, la majorité des visiteurs sont originaires de l'extérieur du Saguenay-Lac-Saint-Jean et plus de 93 % des gens participent à la visite pour la première fois.

La visite gratuite de 90 minutes, qui présente les différentes opérations de l'usine et initie les gens aux mesures de sécurité, est donc une formule appréciée du public.

Au cours de ces visites, le guide rappelle notamment l'histoire de l'usine et la place de l'aluminium dans l'économie régionale.

L'évaluation des retombées économiques du tourisme industriel est également impressionnante. On estime que plus de 270 000 \$ se retrouvent dans le réseau commercial et d'hébergement du Saguenay-Lac-Saint-Jean en raison de ce créneau.



▲ SUR LA PHOTO : Rio Tinto et Tourisme Alma Lac-Saint-Jean sont fiers de l'achalandage.

FESTIVAL INTERNATIONAL  
DES RYTHMES DU MONDE

## Alliés pour l'environnement

C'est avec enthousiasme que Rio Tinto a renouvelé son partenariat avec le Festival international des Rythmes du Monde qui s'est déroulé du 3 au 12 août, au centre-ville de Chicoutimi. La contribution de Rio Tinto, un montant de 29 000 \$, a permis d'appuyer le volet écoresponsable de l'événement.

Depuis quelques années, Rio Tinto soutient le Festival afin de mettre de l'avant des actions qui priorisent un comportement écoresponsable ainsi que le développement durable. Pour la quinzième édition, une équipe s'est assurée de faire le tri des matières recyclables et des déchets produits pendant l'événement. Cette mesure a d'ailleurs permis de diminuer de façon considérable les matières envoyées à l'enfouissement, réduisant par le fait même les impacts négatifs sur l'environnement.

Grâce à ce partenariat, une loge avait été offerte aux employés de Rio Tinto. Ils ont ainsi pu profiter d'une vue imprenable pour assister à des spectacles comme celui de Tiken Jah Fakoly, Kaïn et de Femmes du monde.

Selon les chiffres préliminaires, le Festival international des Rythmes du Monde aurait attiré près de 200 000 personnes.



▲ SUR LA PHOTO : Rio Tinto contribue au volet écoresponsable de l'événement.

FESTIVAL DE LA CHANSON DE SAINT-AMBROISE

## Contribution de 6 000 \$

Encore une fois cette année, Rio Tinto a renouvelé son partenariat avec le Festival de la chanson de Saint-Ambroise dans le but de faire rayonner le talent québécois.

Pour la 26<sup>e</sup> édition du Festival, qui s'est déroulé du 14 au 19 août, 49 participants se sont produits sur scène devant des centaines de spectateurs. Un montant de 50 000 \$ en prix, bourses et ateliers a été remis parmi les participants.

Rio Tinto est fier d'être associé à ce Festival. Un montant de 6 000 \$ a été remis à l'organisation dans le but de soutenir la relève musicale. D'ailleurs, Rio Tinto a remis deux bourses de 500 \$ aux lauréats des catégories *Interprètes 13 à 17 ans* et *Interprètes 18 ans et plus*.

« Ce sont des événements comme celui-ci qui font rayonner notre région et qui contribuent positivement à son développement récréotouristique. Ce créneau économique est prometteur pour soutenir la diversification de notre économie régionale. En tant que résidente de Saint-Ambroise, je suis très heureuse d'appuyer un si bel événement, qui contribue chaque année au dynamisme de notre communauté », a expliqué Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires, devant la foule réunie pour écouter la demi-finale du concours.



▲ SUR LA PHOTO : Les grands gagnants de la 26<sup>e</sup> édition : **Héloïse Yelle**, interprète 13-17 ans, **Louna Gagnon-Tremblay**, interprète 18 ans et plus et **Antoine Mainville**, auteur-compositeur-interprète.



## TRAVERSÉE INTERNATIONALE DU LAC SAINT-JEAN

## De l'eau à l'aluminium

C'est avec une grande fierté que Rio Tinto a participé, à titre de partenaire, à la 63<sup>e</sup> édition de la Traversée internationale du lac Saint-Jean qui s'est déroulée du 22 au 30 juillet. Cela fait plusieurs années que Rio Tinto est associé à cet événement d'envergure internationale qui permet à des nageurs, amateurs et élites, de participer à une épreuve de nage en eau libre.

Pour l'édition 2017, Rio Tinto était le présentateur officiel de l'épreuve de 32 kilomètres entre Péribonka et Roberval et de la 25<sup>e</sup> édition du Marathon de la relève. De plus, les visiteurs pouvaient découvrir l'exposition *De l'eau à l'aluminium*, qui met en lumière quelques faits marquants de l'histoire de Rio Tinto et de la Traversée, tous deux des pionniers de la région, sous le chapiteau Rio Tinto installé à la Place de la Traversée.

« Comme vous le savez, le lac Saint-Jean est au cœur de nos opérations depuis 90 ans. Ce magnifique plan d'eau est également une fierté et une vitrine internationale pour la Traversée, un événement incontournable pour la région », souligne Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie Électrique.

Rio Tinto s'implique dans ce type d'événement puisqu'il s'agit d'une excellente façon de faire rayonner la région et de contribuer positivement à son développement récréotouristique.

▲ SUR LA PHOTO : Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie Électrique célèbre avec le gagnant de la 63<sup>e</sup> Traversée internationale du lac Saint-Jean, Guillermo Bertola.

## TOUR SOLIDAIRE

## Un événement écoresponsable

Rio Tinto a remis un montant de 5 000 \$ pour financer le volet écoresponsable du Tour solidaire, une randonnée de 188 kilomètres à vélo entre le Saguenay et le Lac-Saint-Jean, qui s'est déroulé les 12 et 13 août.

La participation de Rio Tinto a permis, notamment, de compenser les gaz à effet de serre et de mettre en place des mesures d'écoresponsabilité liées à l'événement. D'ailleurs, le Tour solidaire a partagé quelques conseils verts Rio Tinto sur les médias sociaux afin de sensibiliser les cyclistes.

Plus de 40 000 \$ ont été récoltés grâce aux dons recueillis par les 120 participants et les commandites des partenaires. Les fonds amassés permettront de financer des projets de coopération pilotés par le Centre de solidarité internationale du Saguenay-Lac-Saint-Jean.



▲ SUR LA PHOTO : Mousa Javidanis, Audrey Girard, Nicolas Martel, Célanie Boivin, Robin Lessard, Tony Houde et Guy Laberge.

## FESTIVAL LES GRANDES VEILLÉES

## Un plaisir renouvelé

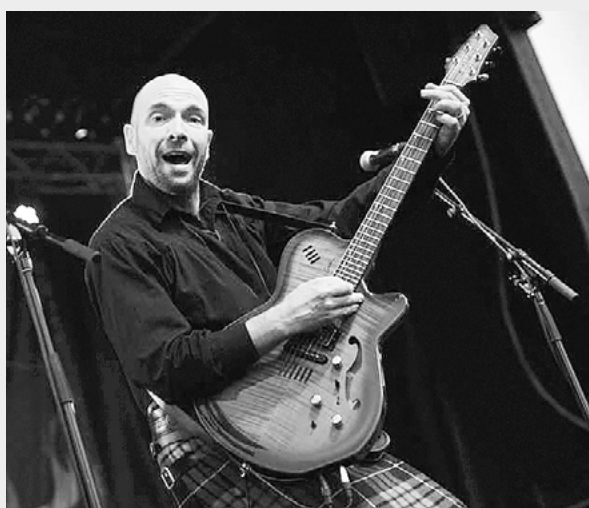
Rio Tinto a renouvelé son partenariat avec le Festival Les Grandes Veillées qui s'est déroulé, à La Baie, du 25 au 27 août dernier.

Un montant de 5 000 \$ a été remis à cet événement qui contribue au dynamisme récréotouristique de La Baie.

Cet événement permet, chaque année, aux amateurs de découvrir une multitude de versions de la musique traditionnelle.

Plus de 50 artistes, chanteurs, musiciens, danseurs et conteurs présentent leur propre interprétation du TRAD.

Des milliers de visiteurs ont participé aux activités de cette 11<sup>e</sup> édition du Festival.



▲ SUR LA PHOTO : Kitchen Party et les Violons Verts en prestation.

## FESTIVAL DU BLEUET DE DOLBEAU-MISTASSINI

## Un événement d'envergure

Du 2 au 6 août, le bleuët était à l'honneur au Festival du bleuët de Dolbeau-Mistassini. C'est avec une grande fierté que Rio Tinto a contribué financièrement, grâce à un montant de 10 000 \$, à cet événement incontournable au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Fondé en 1960, ce Festival annonce le début de la récolte du petit fruit bleu. Aujourd'hui, c'est l'occasion pour tous les gens de notre belle région, que l'on nomme amicalement « les Bleuets », de se rassembler et de fraterniser. Spectacles populaires, dégustation de tarte aux bleuëts géante, grand défilé de nuit, rassemblement de mascottes; des milliers de Bleuëts ont participé aux activités de cette 57<sup>e</sup> édition.



▲ SUR LA PHOTO : La mascotte du festival est appelée affectueusement Maître Bleuët.



ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

GRANDE-BAIE ET LATERRIÈRE



**Kathie Gobeil**  
Gestionnaire de contrat

GRANDE-BAIE



**Guillaume Légaré Bouchard**  
Planificateur de maintenance TAP

## CHRONIQUE DE LA CROIX-ROUGE CANADIENNE

# SOYEZ PRÊTS À TOUTES LES ÉVENTUALITÉS

UNE SITUATION D'URGENCE PEUT SURVENIR EN TOUT TEMPS ET EN TOUT LIEU. POUR ÊTRE CERTAIN D'AGIR CONVENABLEMENT LORSQU'ELLE SE PRÉSENTE, QUE CE SOIT À LA MAISON, AU BOULOT, SUR LA ROUTE OU EN VACANCES, ASSUREZ-VOUS D'AVOIR UNE TROUSSE DE PREMIERS SECOURS BIEN GARNIE SOUS LA MAIN.



Le format de votre trousse de secours et son contenu devraient dépendre de deux choses : le lieu où elle sera entreposée et l'activité pour laquelle elle sera utilisée. Par exemple, on favorise une trousse plus complète à la maison, au travail et dans la voiture que lors d'une randonnée en forêt.

Un excellent complément à la trousse de premiers soins est un cours de secourisme. La Croix-Rouge vous recommande les deux afin d'agir promptement, de façon efficace et avec le matériel approprié.

Pour toute information concernant les trousses de secours, les services et programmes offerts par la Croix-Rouge canadienne, ou pour connaître les partenaires de formation offrant des cours dans votre région, n'hésitez pas à communiquer avec le service à la clientèle au numéro sans frais 1 877 356-3226 ou à visiter notre site Internet : [croixrouge.ca](http://croixrouge.ca).

### Voici une liste de matériel que votre trousse de premiers soins devrait contenir :

- > Pansements stériles en carrés de petites et de grandes dimensions pour couvrir les plaies
- > Ruban adhésif
- > Bandes en rouleau et bandages triangulaires pour maintenir les pansements en place ou pour mettre le bras en écharpe
- > Gants jetables sans latex, comme des gants de chirurgie ou d'examen
- > Ciseaux
- > Pincettes à épiler
- > Épingles de sûreté
- > Compresses froides instantanées
- > Lampe de poche avec piles de remplacement dans un sac à part
- > Savon ou tampons antiseptiques
- > Crayons et bloc de papier
- > Couverture de secours
- > Pansements oculaires
- > Thermomètre
- > Équipement de protection, comme masque de poche ou masque de protection
- > Guide de secourisme et de RCR
- > Numéros de téléphone d'urgence tels que le 9-1-1 et le Centre antipoison
- > Numéros de téléphone à la maison et au travail de parents, d'amis ou de voisins qui peuvent apporter leur aide

## Avis de décès

### CÔTÉ, Roger

Est décédé le 5 mai 2017, à l'âge de 87 ans, Roger Côté d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### ROBIN, Raymond

Est décédé le 13 mai 2017, à l'âge de 88 ans, Raymond Robin de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Yvon

Est décédé le 25 mai 2017, à l'âge de 83 ans, Yvon Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### GARANT, Gilles

Est décédé le 26 mai 2017, à l'âge de 88 ans, Gilles Garant 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.

### TURCOTTE, Daniel

Est décédé le 28 mai 2017, à l'âge de 85 ans, Daniel Turcotte d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### MARTEL, René

Est décédé le 1<sup>er</sup> juin 2017, à l'âge de 84 ans, René Martel de Jonquières. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 40 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### TURCOTTE, Daniel

Est décédé le 4 juin 2017, à l'âge de 68 ans, Daniel Turcotte d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 32 ans, il était au service de l'usine Alma au moment de sa retraite.

### DUCHESNE, Denis

Est décédé le 5 juin 2017, à l'âge de 55 ans, Denis Duchesne de Roberval. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 9 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de son décès.

### GAUDREAU, Germain

Est décédé le 17 juin 2017, à l'âge de 81 ans, Germain Gaudreault de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

# Les **BONS COUPS** de nos usines

## ENVIRONNEMENT

### ► Baisse considérable des effets d'anodes

Complexe Jonquière, Arvida

Au cours des derniers mois, la fréquence des effets d'anodes dans les cuves d'électrolyse de l'usine Arvida a diminué de 25 % grâce aux efforts de l'équipe d'opération. En plus d'améliorer le rendement du procédé, ce changement engendre des gains importants au niveau environnemental.

À l'automne, les équipes de l'usine Arvida se sont questionnées afin d'augmenter la robustesse du procédé. Dans le cadre d'un projet ceinture noire, des membres de l'équipe d'opération ont constaté que les principaux leviers contrôlés par les opérateurs étaient déterminants sur la conformité de l'alimentation en alumine et la fréquence d'effets d'anodes.

Afin d'améliorer la situation, ils ont analysé les méthodes de travail dans le but d'optimiser chacune des étapes. Ainsi, ils ont été en mesure de décrire cinq points clés à respecter : la quantité d'alumine, la méthode de cassage des coins et des anodes, le nombre de coups de piquer, la propreté du tablier et les manœuvres de cassage à préconiser.

« Grâce à l'implication des opérateurs, nous avons défini un portrait type qui a permis de diminuer graduellement les effets d'anodes. En juin, nous avons enregistré notre meilleure performance depuis le mois d'octobre 2014. C'est remarquable », souligne Vanessa Gaudreault, surveillante principale.

Une réduction des effets d'anodes est bénéfique pour l'environnement en raison de la diminution des émissions de gaz à effet de serre et de la poussière dans l'atmosphère.



▲ SUR LA PHOTO : **Fabien Bolduc**, opérateur, **Guillaume Chouinard**, technicien de procédé, **Vanessa Gaudreault**, surveillante principale et **Rémi Savard**, opérateur. ABSENTS : **Denys Boucher**, ceinture noire, **Samuel Bérubé**, surintendant Axcio, **Frédéric Chaput**, superviseur et **Carl Turcotte**, superviseur aux opérations.

### ► Diminution des émissions de poussières

Complexe Jonquière, Arvida

Un projet ceinture noire a permis de développer une solution technologique permettant de reproduire les mouvements de l'air dans les salles de cuves. L'objectif de ce projet est de trouver les paramètres idéaux de production pour diminuer les émissions de poussières aux événements de toiture du Centre électrolyse Ouest.

En partenariat avec Simu-K, un consultant spécialisé en simulation numérique, une équipe multidisciplinaire a créé une modélisation des courants d'air dans une salle de cuves.

« C'est un modèle complexe qui regroupe un grand nombre de points de mesure. Nous avons utilisé l'expertise de plusieurs secteurs de l'entreprise, afin d'obtenir un portrait réaliste », explique Jonathan Chrétien, chargé de projet.

Grâce à la modélisation, ils ont manipulé les paramètres et analysé les impacts sur la vitesse, la direction et la température de l'air. « Nous avons fait plusieurs tests sans avoir d'impact négatif sur la production. C'est un outil efficace qui a permis d'économiser beaucoup de temps et d'argent. De plus, nous avons développé des connaissances qui seront grandement utiles dans le futur », souligne Simon Leclerc, ceinture noire.

La phase d'essai réel des paramètres optimaux découverts lors des simulations devrait débuter dans les prochaines semaines.



▲ SUR LA PHOTO : **Stéphane Gagné**, superviseur à la production, **Patrice Brassard**, technicien à l'épuration, **Jean Leroux**, représentant de travaux, **Kathleen Belley**, conseillère en environnement, **Jonathan Chrétien**, chargé de projet, **Jean-Nicolas Maltais**, consultant en technologie environnementale et **Simon Leclerc**, ceinture noire. ABSENTS : **Patrick Larouche**, opérateur CEO, **Dany Léveillé**, conseillère principale en hygiène industrielle, **Jonathan Gagnon**, conseiller en environnement et **Stéphane Gauthier**, chef de service environnement.

### ► Diminution de la consommation de gaz naturel : un record historique

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

Depuis huit mois, la consommation de gaz naturel baisse constamment au centre de coulée du site de Grande-Baie grâce à la vigilance des équipes.

En juillet, la consommation de gaz naturel par tonne d'aluminium produite a battu les records des 37 dernières années de l'usine avec 357MJ/T. Ce succès est d'ailleurs attribuable à l'utilisation efficace du système de gestion intégré des fours de coulée (IFMS). « Cet exploit a été possible grâce à un rythme de production élevé et constant. J'aimerais féliciter les équipes qui ont participé à l'optimisation du système IFMS. Leurs bonnes décisions ont permis de stabiliser nos opérations et d'optimiser la refonte du métal », explique Bruno Bourassa, métallurgiste.

En plus d'améliorer le bilan environnemental du site, la diminution de la consommation de gaz naturel engendre une réduction des dépenses. « C'est toute une performance de l'équipe de la coulée de Grande-Baie, et ce, dans un contexte où, depuis le début de l'année, on présente des changements dans les organisations. Cela démontre une grande maturité de tous », souligne Richard Guay, directeur des opérations.



▲ SUR LA PHOTO : Quelques membres de l'équipe du centre de coulée.

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

# DES MILLIERS DE TROUVAILLES VOUS ATTENDENT

LA TRADITIONNELLE VENTE DE GARAGE RIO TINTO AU PROFIT DE CENTRAIDE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN ET DE LA CROIX-ROUGE AURA LIEU LES 9 ET 10 SEPTEMBRE. COMME À L'HABITUDE, DES COLLECTES DE MATÉRIEL SE SONT DÉROULÉES DANS LES SITES DE RIO TINTO À PLUSIEURS REPRISSES AU COURANT DES DERNIÈRES SEMAINES. NOUVEAUTÉ CETTE ANNÉE : LES VISITEURS DES ÉCOCENTRES DU SECTEUR NORD DE CHICOUTIMI ET DE JONQUIÈRE PEUVENT OFFRIR UNE DEUXIÈME VIE À LEURS OBJETS EN BON ÉTAT GRÂCE À UN NOUVEAU PARTENARIAT.

En partenariat avec la Ville de Saguenay, des conteneurs ont été aménagés aux écocentres situés sur la rue Vimy, à Chicoutimi-Nord, et sur la rue de la Métallurgie, à Jonquière. Les objets récupérés à ces deux sites, entre le 27 juillet et le 4 septembre, seront mis en vente à la 18<sup>e</sup> édition de la vente de garage annuelle Rio Tinto. Ainsi, ce partenariat permettra à Centraide et à la Croix-Rouge d'amasser des fonds pour poursuivre leur mission en plus de contribuer à diminuer l'enfouissement.

« La vente de garage annuelle Rio Tinto est un événement qui nous tient beaucoup à cœur, en raison de son impact positif dans la communauté. Plusieurs dizaines de bénévoles déploient beaucoup d'efforts pour assurer le succès de l'activité. L'an dernier, 76 801 dollars ont été remis à Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean et à la Croix-Rouge canadienne. Nous travaillons à trouver de nouvelles

initiatives tous les ans et sommes convaincus qu'encore une fois cette année, la générosité sera au rendez-vous », souligne Mathieu Gauthier, coordonnateur de la vente de garage annuelle Rio Tinto.

« Nous sommes extrêmement heureux de cette entente. Il s'agit d'une activité importante pour nous, chez Centraide, et qui est toujours très attendue par la population. C'est une belle preuve de confiance de la Ville de Saguenay envers notre organisation. Ensemble, nous changeons des vies pour la vie », explique le directeur général de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean, Martin St-Pierre.

« La vente de garage Rio Tinto connaît, chaque année, un vif succès auquel nous sommes fiers d'être associés, mentionne Dominique Drapeau, responsable du financement de la Croix-Rouge au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

C'est un événement rassembleur qui témoigne de l'engagement des gens de la région envers les plus vulnérables de leur communauté. Les nouveaux points de récolte dans les écocentres nous offriront encore plus de moyens de poursuivre notre mission auprès des sinistrés d'ici. »

Chaque année, la vente de garage Rio Tinto regorge de découvertes en tout genre : meubles, articles pour enfants, accessoires de décoration, outils, livres, matériel informatique, petits électroménagers, etc. Avec ce nouveau partenariat, espérons que les trouvailles seront encore plus nombreuses.

Mentionnons que la vente de garage ne pourrait avoir lieu sans ses précieux partenaires et sans la contribution de la centaine de bénévoles qui se donnent corps et âme pour la cause.

## Collecte de matériel dans les écocentres de Chicoutimi-Nord et Jonquière

Il est encore temps de donner jusqu'au 4 septembre



**8 septembre à 16 h**

### Encan

Ne ratez pas cette traditionnelle vente

**9-10 septembre de 8 h à 15 h**  
Vente de garage

Nous vous invitons à participer en grand nombre



Chapiteau sur le terrain du Complexe Jonquière



**Nous sommes toujours à la recherche de bénévoles!**

418 699-2111 #2171  
Maryse Lamontagne



La population est invitée à participer en grand nombre à cette édition.



## Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

**[www.lelingot.com](http://www.lelingot.com)**

# Le Lingot

[www.lelingot.com](http://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](mailto: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.

