

RioTinto

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40



Le Lingot

Investissement de 209 millions de dollars > 03

Rio Tinto

Optimisation de notre structure > 02

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES CANADA	CANADA POST
Port payé Poste- publications	Postage paid Publications Mail
40063939	

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40

Nouveau record aux anodes

> 06

Groupe Productivité | Ingénierie, étude et développement de projets
Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Vaudreuil

20 000 tonnes d'alumine de plus par année

> 06

Rio Tinto

Pédaler pour encourager la santé

> 07

Regroupement des installations régionales sous une nouvelle entité : Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean

Les activités d'opérations et de production d'aluminium de Rio Tinto au Saguenay–Lac-Saint-Jean sont maintenant dotées d'une nouvelle structure de direction régionale. Depuis le 22 août, les directions des installations régionales sont réunies sous un même groupe : Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean.

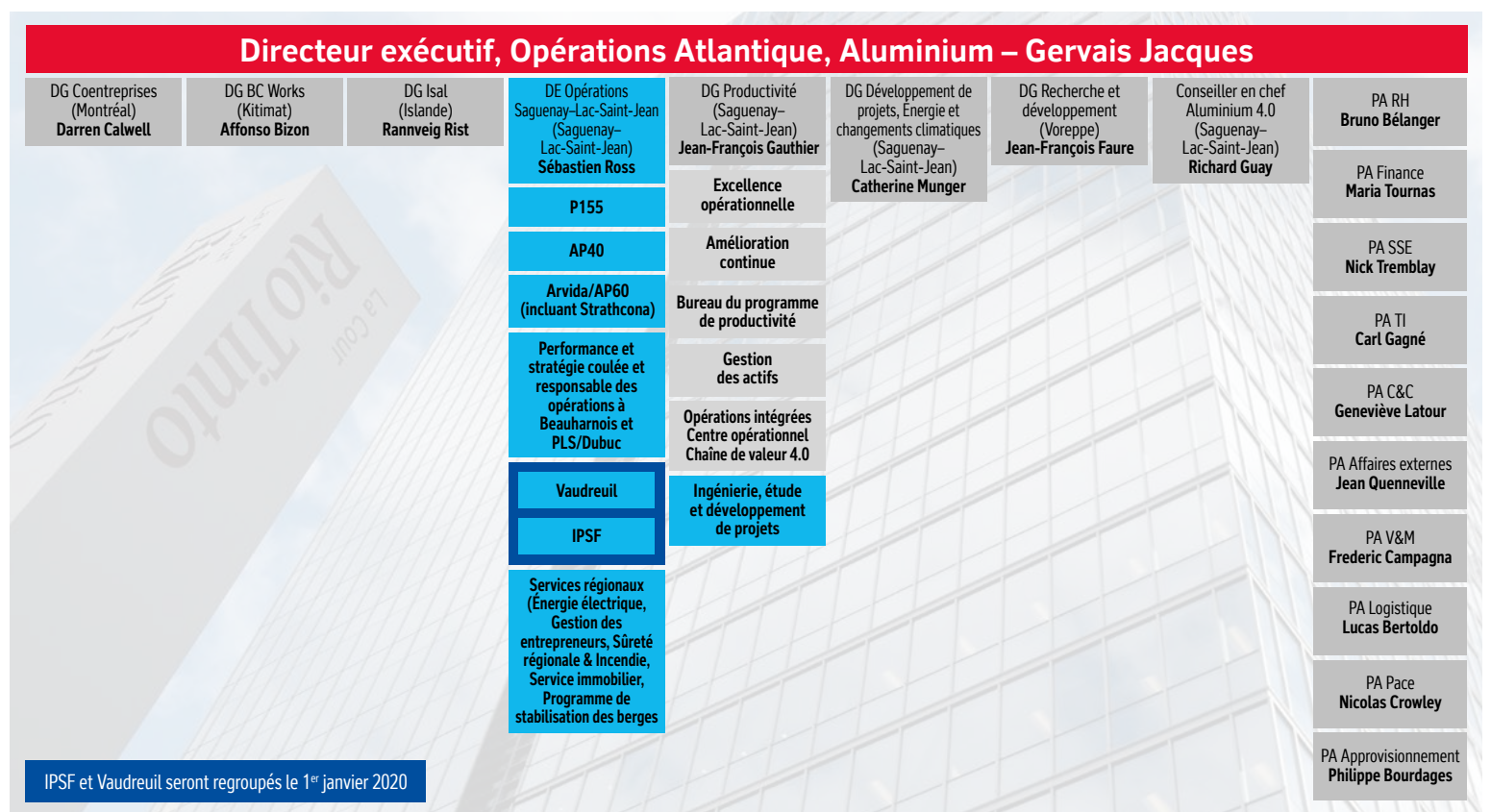
Ainsi, les directions de tous les sites du Saguenay–Lac-Saint-Jean, soit les usines Alma, Arvida-AP60, Laterrière, Grande-Baie, PLS-Dubuc, Énergie Électrique, Vaudreuil, les Installations portuaires & Services ferroviaires, la Gestion des entrepreneurs, la Sûreté régionale et Incendie, et les sites de Beauharnois et Strathcona formeront un seul et unique regroupement.

Cette nouvelle structure s'inscrit en continuité avec l'ensemble de nos actions visant à conserver notre rôle de leader dans l'industrie de l'aluminium. Cette organisation bonifiée optimisera les synergies entre les différentes installations de la région et nous permettra également d'assurer des communications plus efficaces avec l'ensemble de nos parties prenantes internes et externes.

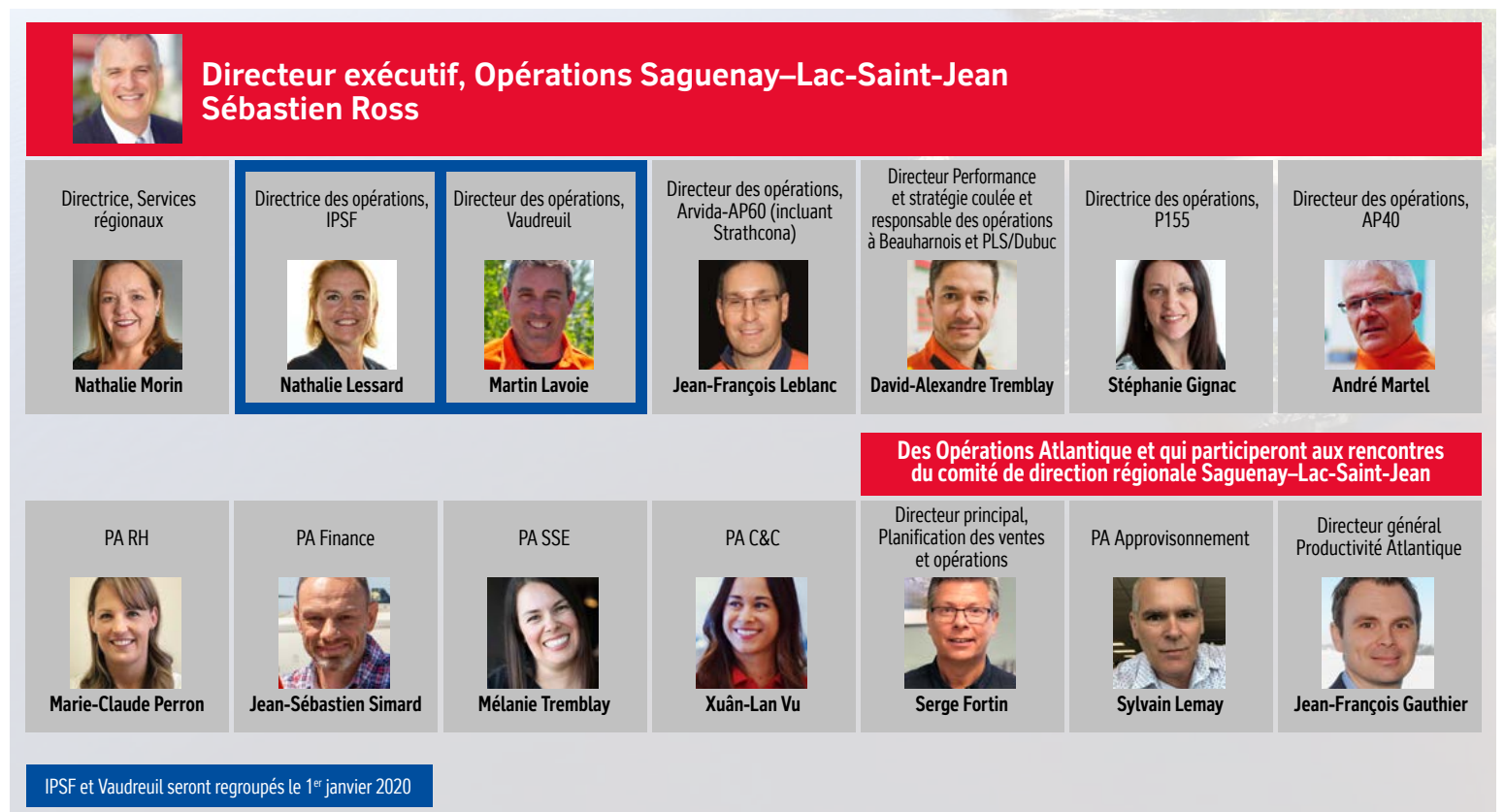
Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations Atlantique, Aluminium, affirme : « Nous avons des gens talentueux qui ont des expertises très variées dans la région. Il s'agit d'une opportunité pour accélérer un virage important nous permettant une gestion optimale de notre chaîne de valeur, du programme productivité et du développement des talents au sein de notre organisation. »

Sébastien Ross, auparavant directeur général, Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean est nommé directeur exécutif, Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean. Il dirigera l'ensemble des opérations régionales. Au cours des dernières années, l'évolution de notre structure nous a permis de rassembler les équipes, de favoriser la collaboration et de partager les idées, les nouvelles façons de faire et les expertises. Notre nouvelle organisation nous permettra de continuer à nous améliorer en mettant en place de nouveaux changements à impact positif. « J'aimerais remercier toutes les équipes pour l'excellent travail qu'elles réalisent chaque jour. Cette nouvelle organisation nous permettra de continuer de grandir ensemble à plusieurs égards, d'être continuellement à l'avant-garde pour offrir des produits de qualité à nos clients, en ayant toujours la sécurité en priorité, ainsi que l'engagement de nos employés et le développement durable au cœur de nos actions », souligne Sébastien Ross.

Organigramme Opérations Atlantique, Aluminium



Organigramme Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean



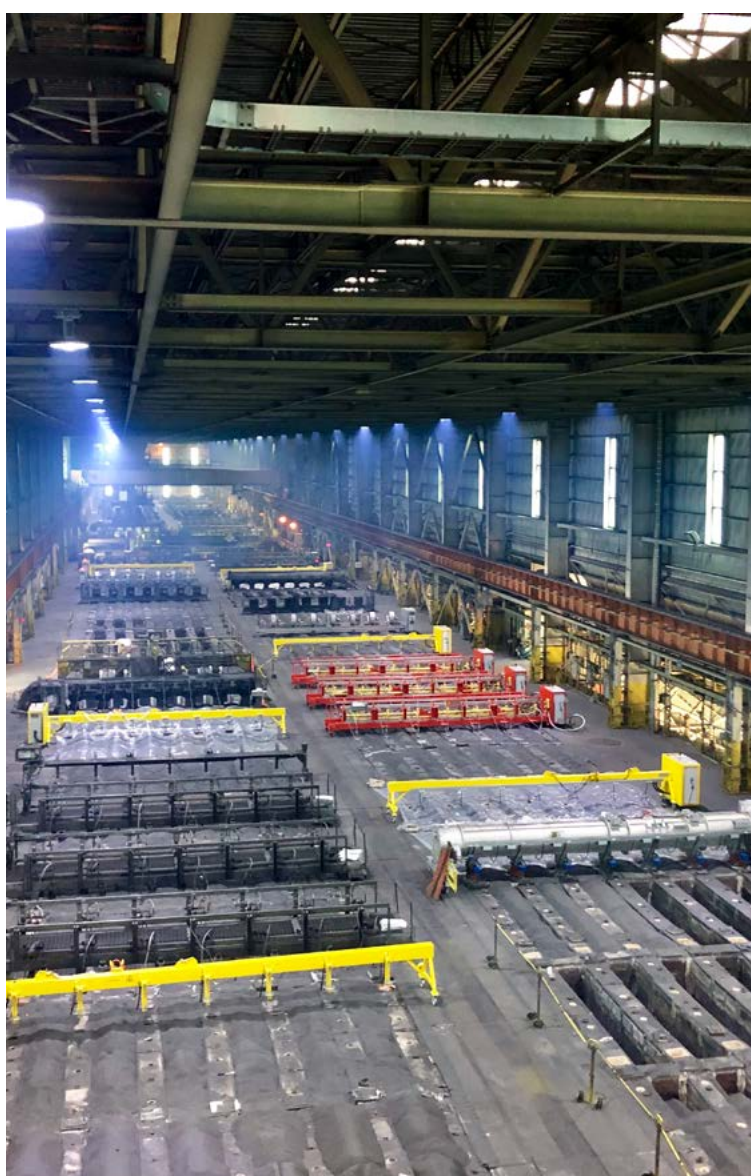
Rio Tinto investit 209 millions de dollars dans ses actifs de classe mondiale

La direction d'Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean a annoncé, le 5 juillet dernier, un projet de 209 millions de dollars canadiens pour la réfection des fours à cuisson des anodes ainsi que l'augmentation d'ampérage à son site AP40.

L'investissement a été annoncé en présence de la direction de l'usine, des représentants des employés, d'employés et de quelques partenaires du milieu. Il s'agit d'un jalon majeur pour le site AP40, en opération depuis 2000. En effet, le projet de réfection des fours à cuisson des anodes, d'un montant de 135 millions de dollars canadiens, vient assurer la pérennité des équipements nécessaires à la production d'aluminium. Le projet de réfection permettra ensuite de procéder à l'augmentation d'ampérage, un investissement de 74 millions de dollars canadiens. Réunis, ces projets positionneront favorablement l'usine pour sa croissance.

Il s'agit d'une nouvelle positive pour le site AP40, mais aussi pour l'ensemble des installations dans la région.

Le contexte d'affaires actuel présente encore de nombreux défis. L'industrie mondiale de l'aluminium continue de faire face à des vents contraires, notamment en raison de la baisse du prix de l'aluminium. Malgré ce contexte, Rio Tinto continue d'investir dans ses actifs de classe mondiale. Les retombées économiques régionales des projets du site AP40 sont estimées à 95 millions de dollars canadiens, alors que 250 travailleurs de la construction seront mobilisés, au plus fort des travaux. Nous remercions l'ensemble des équipes pour leur excellent travail.



Retombées économiques régionales
95 millions \$ canadiens



Échéancier
Mars 2020 à 2021

Bénéfices du projet

- Augmentation de l'ampérage de 20 000 ampères
- Grossissement de 10 % de la dimension des anodes
- Hausse de la production annuelle d'aluminium



Usine Alma

- Production actuelle de 465 000 tonnes annuellement
- Près de 800 employés
- 432 cuves
- Principaux secteurs : automobile et construction



André Martel, directeur des opérations, AP40 et Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Saguenay–Lac-Saint-Jean, lors de l'annonce de l'investissement de 209 millions de dollars.



L'annonce de l'investissement s'est faite en présence de la direction de l'usine, des représentants des employés, d'employés et de quelques partenaires du milieu.

ELYSIS, les travaux sont lancés

ELYSIS a officiellement lancé les travaux de construction de son Centre de recherche et de développement à Saguenay, le 16 août dernier, au Complexe Jonquière, en présence des hauts dirigeants d'ELYSIS, de Rio Tinto et d'Alcoa, ainsi qu'avec la participation de représentants des gouvernements du Québec et du Canada. Le projet, qui représente un investissement de 50 millions de dollars, marque un jalon important vers la commercialisation de notre technologie à l'échelle mondiale, en 2024. Le Centre de recherche devrait être pleinement opérationnel dans la deuxième partie de 2020.

Une fois les travaux complétés, ce sont 25 experts techniques qui seront employés afin de développer la technologie ELYSIS, un projet qui vise à éliminer toutes les émissions de gaz à effet de serre (GES) produites lors du procédé d'électrolyse. Rappelons qu'ELYSIS est une coentreprise de Rio Tinto et Alcoa, en plus de la participation des gouvernements du Québec et du Canada et d'Apple, qui ont fourni un investissement combiné de 188 millions de dollars.

Si ELYSIS a choisi de s'établir au Saguenay-Lac-Saint-Jean, c'est grâce à la prédominance de la région sur la scène mondiale de l'aluminium, comme le souligne Vincent Christ, président-directeur général, ELYSIS : « C'est un grand jour pour nous, mais également pour toute l'industrie de l'aluminium. Nous avons très hâte de poursuivre notre travail à partir d'ici, au Saguenay-Lac-Saint-Jean, dans une région reconnue internationalement pour son expertise et son savoir-faire. » Ses propos ont

trouvé écho chez l'honorable François-Philippe Champagne, ministre de l'Infrastructure et des Collectivités, qui rappelle lui aussi

les connaissances inégalées des travailleurs de la région en matière d'aluminium : « Les producteurs d'aluminium du Saguenay-Lac-

Saint-Jean sont des chefs de file mondiaux. Ils contribuent à la croissance de notre économie et soutiennent de bons emplois

pour la classe moyenne. C'est pourquoi nous sommes très fiers d'être partenaire de la coentreprise ELYSIS en investissant 60 millions \$ dans ce projet majeur qui aura des répercussions ici au Saguenay, à travers le Québec et le Canada, et bien au-delà de nos frontières. Plus que jamais, nous avons de l'ambition pour nos régions! »



Andrée Laforest, ministre des Affaires municipales, Gervais Jacques, directeur exécutif Opérations – Atlantique, Aluminium, Vincent Christ, président-directeur général d'ELYSIS, Jean-François Cyr, président d'Alcoa Canada, François-Philippe Champagne, ministre de l'Infrastructure et des Collectivités et Josée Néron, mairesse de Saguenay, lors de l'inauguration du chantier du Centre de recherche et de développement ELYSIS.

Uniquement à l'échelle du Canada, la technologie ELYSIS a la capacité de réduire les émissions de GES de 7 millions de tonnes, soit l'équivalent de retirer 1,8 million de voitures de nos routes. « C'est une grande fierté pour Rio Tinto d'accueillir au cœur du Complexe Jonquière, le Centre de recherche et de développement d'ELYSIS. Étant implantés dans la région depuis près de 100 ans, nous sommes maintenant aux premières loges d'une révolution comme jamais notre industrie n'en a vécue », souligne Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations Atlantique, Aluminium.

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40

900 000 \$ en gains globaux récurrents

Un excellent travail de collaboration et la mise en place d'une équipe multidisciplinaire ont permis au site AP40 de créer un processus de gestion du sous-produit « cent ». Le projet, qui s'est échelonné sur plusieurs mois, comporte deux volets et permet des gains annuels récurrents de 900 000 \$, grâce à une réduction de 50 % de la génération du sous-produit, en plus d'une diminution de 80 % des coûts de traitement du recyclage à l'externe.

Le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), l'équipe d'Excellence opérationnelle (OPEX), le Centre opérationnel aluminium (COA) et les équipes de Coulée et d'Électrolyse ont travaillé tous ensemble afin de mettre sur pied l'initiative, qui était un besoin important pour le site. En effet, puisque les « cents » sont générés en grande quantité, l'inventaire du sous-produit augmentait, causant une perte d'espace et générant des coûts de traitement élevés.

Julie Viau, ceinture noire, explique que le projet comportait deux aspects : « Nous voulions diminuer notre génération du sous-produit à la source, mais aussi réduire les coûts liés au nettoyage et à la refonte des "cents", un processus qui se faisait entièrement à l'extérieur de l'usine. » Parmi les solutions implantées, on

dénote des actions prises par les équipes afin de réduire la quantité de métal siphonnée avec le bain, ainsi que la mise en place d'un processus permettant la refonte directement sur le site.

Julie Viau affirme qu'avant même de mettre la solution en place, le simple fait de sensibiliser et d'informer les équipes a permis de percevoir un gain. La nomination d'un responsable fait aussi partie intégrante du processus. Simon Pilote, surveillant principal, Électrolyse, croit que le travail de l'équipe multidisciplinaire a été essentiel au succès du projet : « Notre équipe avait une panoplie de profils diversifiés, qui ont fait en sorte de se réunir autour d'une solution. » Selon Simon Pilote et Julie Viau, le processus, entièrement répliquable dans d'autres usines, pourrait rapidement faire des petits.



Simon Pilote, surveillant principal, Électrolyse, Luc Lefebvre, formateur, Électrolyse, Jannick Gilbert, superviseur, Électrolyse, Clément Mailloux, superviseur, Coulée, Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean, Francis Ouellet, formateur, Coulée, Francis Girard, superviseur, Coulée, Dany Perron, superviseur, Électrolyse, David Larouche, ingénieur électrique, Coulée, Richard Gauthier, surveillant principal, Opérations et Coulée, Julie Viau, ceinture noire, Amélioration des affaires, Bruno Bourassa, surveillant principal, Procédé coulée et André Martel, directeur des opérations, AP40.

Le sous-produit « cent »

Pendant le procédé d'électrolyse, une quantité de bain électrolytique doit être siphonnée pour éviter une accumulation trop importante. Cependant, une petite quantité de métal est quand même recueillie pendant le processus. Lorsque le bain se fige, une ségrégation se forme. Lorsque le contenant est renversé pour être vidé, on retrouve un morceau de métal figé qui a la forme d'une pièce de monnaie, d'où l'appellation du sous-produit.

Favoriser la réplique des projets

Le 20 juin dernier s'est déroulée la remise des certifications des ceintures vertes et noires. Pour la première fois, les nouveaux certifiés ont pu expliquer leurs réalisations de vive voix aux directeurs d'usines, une formule qui a suscité beaucoup d'enthousiasme chez les participants.



Marc Bergeron, directeur par intérim, Amélioration des affaires, explique que le but de la soirée est de créer un espace favorable à la diffusion des projets développés par les gestionnaires et employés dans le cadre de la certification : « Le principal critère pour être certifié est de démontrer la maîtrise de l'approche enseignée, qui est de développer des outils pour s'approprier une solution.

La mise en place de projets et les résultats obtenus sont une façon pour nous d'évaluer l'acquisition des compétences, mais puisque les projets sont concrets et testés, ils peuvent être implantés dans d'autres usines. La nouvelle formule de certification est un excellent moyen de partager ses projets avec d'autres installations. » Félicitations à tous nos certifiés!

La soirée de remise des certifications des ceintures vertes et noires a été l'occasion pour les certifiés de présenter leurs projets aux dirigeants des usines. L'initiative a pour objectif de faciliter la réplique des projets dans d'autres usines où l'impact pourrait être bénéfique.

Ils ont dit...

« C'est en partageant des idées et des façons de faire que nous réalisons des améliorations pour les usines. La soirée ceintures vertes et noires nous permet à tous de réfléchir et de célébrer l'implication des employés dans l'amélioration des procédés de Rio Tinto. »

Jean-François Gauthier
Directeur général, Productivité

« C'est un moment très important pour les ressources, qui reçoivent enfin le résultat des efforts déployés dans le développement de leurs projets. »

Claudia Morrissette
Chef de service, Amélioration des affaires

« C'est un événement très valorisant pour nos certifiés. La valeur qu'ils créent, c'est impressionnant. »

Régis Tremblay
Directeur des opérations, Ingénierie, étude et développement de projets

« Cette soirée est l'aboutissement d'un travail de fond, et c'est une belle reconnaissance pour nos certifiés de pouvoir présenter leurs projets à l'ensemble des ressources de l'organisation. »

André Martel
Directeur des opérations, AP40

« C'est une soirée qui est complètement différente de ce qu'elle était avant, et qui valorise la synergie et le travail d'équipe entre nos usines. »

Richard Guay
Conseiller en chef, Aluminerie 4.0

« C'est l'opportunité pour nos employés de développer des compétences essentielles au succès et au futur de l'organisation. »

Bruno Bélanger
Directeur général, Ressources humaines, Opérations – Atlantique

« C'est un espace dynamique qui donne la chance à tous d'élargir leurs réseaux et de discuter plus en profondeur par rapport aux projets mis en place. »

Stéphanie Gignac
Directrice des opérations, P155

RioTinto

Vente de garage Rio Tinto
20^e édition
7 et 8 septembre 2019

Stationnement du Complexe Jonquière



Six mois sans retard, un nouveau record!

Le 26 juin a marqué un jalon important dans l'histoire du site AP40. Pour la première fois depuis le démarrage de l'usine, l'équipe du traitement mégots et bain (TMB) a enregistré six mois de livraison des anodes à temps, un projet ambitieux marqué par la rigueur et le travail d'équipe.

L'amélioration est frappante : dans les débuts du site, il pouvait y avoir 7000 ou 8000 anodes en retard. Plusieurs facteurs expliquent l'atteinte du fameux nombre zéro. « La collaboration des équipes du TMB et du Scellement des anodes, la fiabilité de nos équipements et l'amélioration de nos temps de cycle sont tous des éléments qui ont contribué à notre amélioration, explique Nick Bergeron, superviseur, TMB. Par exemple, nous prenons le temps de faire nos arrêts d'entretien, même quand la production est plus serrée. Au bout de la ligne, c'est payant, puisque ça nous évite des mauvaises surprises. Un travail fait en prévention prend beaucoup moins de temps qu'un travail fait en urgence. »

L'engagement des employés a joué une très grosse part dans l'établissement du nouveau record de production. « Après quelques semaines, les gens ont compris que notre succès n'était pas dû au

hasard, souligne Nick Bergeron. Sans leur implication, un tel projet ne serait pas possible. »

Yannick Maltais, surveillant principal, TMB et Scellement des anodes, souligne quant à lui

l'impressionnante capacité de reprise d'inventaire des équipes lors d'éventuels bris, qui offre une

stabilité au secteur d'électrolyse : « Nous sommes en mesure de remonter rapidement notre inventaire. Avant, on comptait quatre ou cinq jours avant de reprendre le dessus lors d'un bris. Maintenant, nous le faisons en 24 ou 48 heures seulement. » Son sentiment est partagé par Keven Gagné, chef de service, Anodes, qui est impressionné par l'évolution de la stabilité du secteur : « Le succès de ce projet appartient aux équipes techniques, d'opérations et d'entretien. »

Nick Bergeron, Yannick Maltais et Keven Gagné affirment ressentir une très grande fierté chez les travailleurs. « Dès qu'il y a un pépin, on sent que les gens sont très mobilisés. Maintenant que nos six mois sont faits, il n'y a plus de limite. On ne s'arrête pas là et on continue nos efforts », indique Nick Bergeron.



Afin de remercier les employés de leur collaboration, un dîner de reconnaissance a été organisé dans une aire aménagée spécialement pour le secteur.

20 000 tonnes de plus par année

La nouvelle chaîne continue de précipitation de l'Usine Vaudreuil fait ses preuves. Après seulement deux jours, le projet avait déjà atteint son débit d'opération maximal et devrait permettre un gain de production de 20 000 tonnes d'alumine par année. Il s'agit d'une première étape vers la croissance de la production de la raffinerie d'alumine.

Des 18 millions de dollars estimés au départ, le projet en a plutôt coûté 10 millions, soit une économie de l'ordre de près de 50 %, comme l'explique Robin Bouchard, chef de

service, Stratégie et Croissance : « Ce que nous avons créé, c'est une option d'expansion de la production à un coût très compétitif. À titre comparatif, la construction d'une

nouvelle usine aurait coûté autour de 2 000 \$ par tonne d'alumine tandis que ce projet fait en sorte qu'elle en coûte autour de 500 \$ par tonne. »

L'innovation a teinté l'initiative du début à la fin. « Normalement, un projet de cette nature serait encore en phase d'approbation, explique Robin Bouchard, mais nous avons saisi des opportunités avec l'appui de l'organisation qui nous a fait confiance, nous permettant ainsi de devancer l'échéancier normal de huit mois, qui se traduit en tonnes supplémentaires d'alumine produites. »

Les travaux se sont échelonnés de janvier à juin et ont été relativement sans effet sur la production. De plus, un bilan très positif a été enregistré en matière de sécurité avec aucune blessure consignable; il s'agit d'une grande réalisation comme les opérations continuaient en parallèle.

« Nous avons fait de la sécurité notre priorité, rappelle André Lavoie, chargé de projet, Ingénierie. Nous avons bénéficié de l'engagement de toutes les personnes impliquées pour faire les bonnes actions correctement, avec les bons outils, ce qui explique notre succès. »

Le projet est présentement analysé afin de voir si la manière de fonctionner novatrice utilisée serait répliquable dans d'autres sites. « Notre projet s'est développé très rapidement et a été traité différemment du processus habituel, mentionne Robin Bouchard. La formule a donc tout intérêt à être répliquée, puisque vitesse est synonyme de productivité. »



L'équipe qui a participé à la réalisation de ce projet d'envergure.

Précipitateurs en continu

Les précipitateurs, un équipement dans lequel se produit l'étape chimique qui permet l'extraction de l'alumine de la bauxite, étaient auparavant opérés individuellement. Puisqu'ils sont maintenant reliés les uns aux autres, il est désormais possible de les alimenter en continu afin d'augmenter la vitesse du cycle de production d'alumine.

Rio Tinto

Pédaler pour encourager la santé!



Le 13 juin dernier, le coup d'envoi a été donné à la 11^e édition du Grand défi Pierre Lavoie (GDPL) au quai d'escale de La Baie. Après un départ festif, les 1 100 cyclistes ont dû affronter plusieurs défis, notamment de parcourir 559 km (sur un total de 1 000 km) sous la pluie. Tous les participants, dont les sept équipes Rio Tinto, ont fait une entrée triomphale au Stade olympique. Ils y ont reçu une médaille 100 % aluminium fabriquée dans la région, offerte par Rio Tinto.



◀ Jakob Stausholm, chef des services financiers de Rio Tinto, était venu tout droit de Londres pour participer au 1 000 km.

L'association entre Rio Tinto et le Grand défi Pierre Lavoie est un partenariat naturel. Les deux organisations sont liées par leur engagement au sein de leur milieu ainsi que leur désir de promouvoir la santé et le mieux-être, comme l'affirme Stéphanie Gignac, directrice des opérations, P155, et représentante de Rio Tinto lors de l'événement : « Le GDPL est une fierté régionale qui permet de redonner directement à la communauté. Grâce au système de parrainage des écoles de la région, l'argent qui est amassé par nos équipes est redistribué dans les écoles fréquentées par les enfants de nos employés. C'est une belle façon de prendre soin de notre relève. »

En plus de la participation des six équipes officielles, une équipe de représentants des Premières Nations roulait sous les couleurs de l'entreprise. Roger Vachon, représentant de la communauté innue, participait au GDPL pour promouvoir les saines habitudes de vie au sein de sa communauté : « Le diabète fait beaucoup de ravages chez nous. C'est important pour moi de sensibiliser les gens et de les amener à bouger plus. »

Témoin de la popularité de l'événement, Jakob Stausholm, chef des services financiers de Rio Tinto, était venu tout droit de Londres pour y prendre part : « En tant qu'entreprise, nous avons beaucoup d'impact sur les régions où nous nous établissons. En tant qu'employeur, nous avons également une grande influence sur le mieux-être de nos employés, et je crois qu'il est de notre responsabilité à tous de mieux prendre soin de nous-même, parce que notre santé fait partie de notre sécurité. »

Stéphane Fortin, superviseur aux opérations, Anodes, AP40, explique que l'événement est l'occasion de mettre de l'avant la persévérance : « C'est ma deuxième participation au défi. Je m'inscris pour mes enfants, qui sont ma motivation tout au long de la fin de semaine. »



Nos équipes rassemblaient des dizaines de cyclistes qui ont pédalé au nom de la santé et des saines habitudes de vie en portant fièrement nos couleurs.

La tradition se poursuit

Au terme de la fin de semaine du GDPL, les cyclistes ont reçu les médailles 100 % aluminium fabriquées dans la région.



Louis Godin, président et directeur général de la Fédération des médecins omnipraticiens du Québec, Stéphanie Gignac, directrice des opérations, P155, Jonathan Tremblay, conseiller municipal à Saguenay, Josée Néron, mairesse de Saguenay et Gérald St-Aubin, vice-président stratégies et marketing, entreprises, de la Fédération des caisses Desjardins du Québec.



Pionnier inspirant



Marc Bilodeau

Mécanicien d'équipement roulant

« Donner au suivant ». Cette maxime facile à dire, mais pas toujours facile à appliquer, semble au cœur de toutes les interventions de Marc Bilodeau, 47 ans, mécanicien d'équipement roulant au site AP40. Une importante réflexion et plusieurs actions lui ont permis de composer plus facilement avec le décès de sa conjointe Nathalie, atteinte d'un cancer, en 2013.

Q. Vous êtes fortement impliqué auprès de Soli-Can Lac-Saint-Jean Est (Solidarité-Cancer), comment cela s'est-il produit ?

Ma conjointe et moi avons bénéficié des services de la maison Au jardin de MesAnge, le centre de soins palliatifs de Soli-Can. Le personnel y a été d'une grande aide et je souhaitais leur rendre la pareille. Je faisais partie du Sér-Hom, un service d'écoute et d'entraide réservé aux hommes atteints d'un cancer ou proches de personnes aux prises avec la maladie. J'appréciais beaucoup le groupe et j'y étais suffisamment impliqué pour qu'on me demande éventuellement d'en assumer le leadership, ce que je fais toujours.

Q. Vous êtes impliqué auprès des bénéficiaires du Jardin de MesAnge, de quelle façon ?

Lorsque ma conjointe était à cet établissement, ma chienne Rose venait y faire son tour et tout le monde, autant le personnel que les bénéficiaires appréciaient sa compagnie. Récemment, la directrice du Jardin m'a demandé si je pouvais l'amener de nouveau. Depuis cinq mois, deux jours par semaine, je la laisse au Jardin en me rendant à l'usine et je la reprends à la fin de la journée. Elle aussi, c'est une aidante naturelle. Elle a 10 ans et elle devra bientôt penser à la retraite, mais pour l'instant, je sais que ma zoothérapeute à quatre pattes rend de grands services.

Q. Vos aptitudes d'aidant naturel se manifestent-elles aussi au travail ?

Je pense que j'ai une bonne écoute, alors les gens viennent facilement me voir. Cela se manifeste autant dans les activités liées au travail, que dans la fonction de « délégué social » que j'occupe depuis un an. Dans ce poste, on essaie de donner un coup de main à des collègues, de les écouter et de les orienter vers les bonnes ressources lorsqu'ils éprouvent des problèmes personnels.

Les problèmes, la maladie, le deuil : c'est difficile pendant un bout de temps, mais tranquillement on finit par passer au travers, et la vie continue.

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

le.lingot@riotinto.com

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Installations portuaires et Services ferroviaires

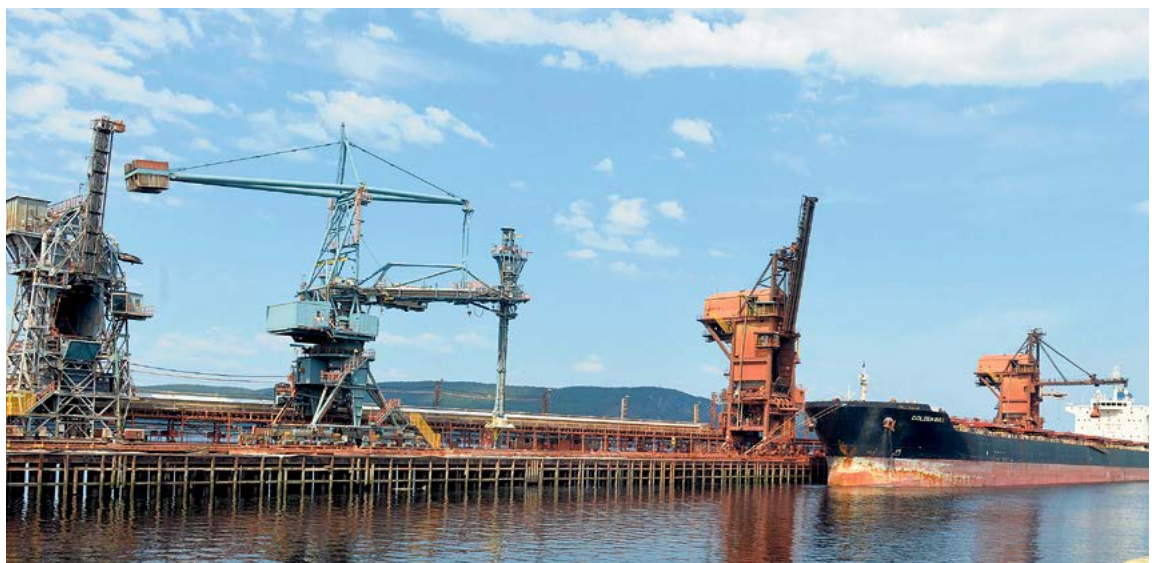
Incendie aux Installations portuaires

Le vendredi 28 juin dernier, un incendie s'est déclenché dans le convoyeur principal de déchargement des navires de bauxite aux Installations portuaires de Rio Tinto à La Baie. Une cellule de crise composée d'une équipe multidisciplinaire a été mise sur pied et menée par Stéphane Boudreault, chef de service projets stratégiques au Port afin de redémarrer les opérations. Sans l'intervention rapide des gens sur le terrain et la planification minutieuse de chacune des étapes, il y aurait pu avoir des impacts majeurs sur la production d'aluminium régionale.

Pour maintenir l'approvisionnement de l'Usine Vaudreuil en bauxite, plusieurs jours de camionnage ont été nécessaires. Le quai Powell qui servait autrefois à la papetière voisine du Port, a également dû être remis en fonction afin de soutenir le déchargement de coke, opération qui n'avait jamais eu lieu par le passé. « Les employés comme nos fournisseurs de services ont démontré beaucoup de flexibilité pendant les travaux nécessaires au redémarrage du convoyeur.

L'aide et la compréhension de tous ont été des facteurs déterminants dans la reprise rapide des activités considérant le grand nombre de vacances pendant la période estivale », affirme Stéphane Boudreault.

Grâce à la collaboration de tous, le convoyeur a pu être redémarré le 24 juillet dernier. Merci pour votre travail exceptionnel et pour votre engagement envers la sécurité même dans les moments critiques.



Un dossier complet
suivra dans l'édition de septembre

Poursuivre l'excellence

L'Institut Paul-Hérault (IPH) a récemment remis des certifications aux participants des programmes d'intégration technique en Carbone et Électrolyse. La certification IPH est une occasion pour les ressources techniques de Rio Tinto d'acquérir rapidement les connaissances fondamentales et pratiques sur les procédés de l'aluminium.

Pour Cynthia Murray, conseillère Apprentissage et développement technique, Saguenay-Lac-Saint-Jean, la certification IPH est un atout supplémentaire pour les gestionnaires : « La formation permet à des gens avec un

excellent potentiel d'acquérir de nouvelles connaissances techniques rapidement. C'est l'occasion pour eux de développer leurs capacités de communication et de présentation, leur structure et un véritable réseau d'experts autour d'eux. »

Le réseautage est une partie importante de la mission que s'est donnée l'IPH. Patrice Desrosiers, conseiller principal et parrain de la cohorte Électrolyse, affirme qu'en plus de développer la relève, l'IPH doit rendre accessible l'expertise de l'Excellence Opérationnelle Aluminium. Pierre-Yves Brisson, qui était conseiller principal et impliqué comme parrain avant de devenir chef de service technique Carbone, renchérit : « Non seulement nous formons des ressources, mais nous

devons également jouer notre rôle d'accompagnateur, être présents pour les nouveaux employés et répondre à leurs questions. » Le rôle des ressources comprend souvent celui de vulgarisateur : « Les personnes formées doivent être en mesure de transmettre de l'information très technique afin qu'elle soit bien comprise par tout le monde », précise Cynthia Murray.

Une vingtaine de personnes ont reçu une certification IPH cette année.

En plus des cohortes Électrolyse et Carbone du Saguenay, une cohorte Électrolyse a également eu lieu à Kitimat. « Les gens de Kitimat sont venus au Saguenay-Lac-Saint-Jean pour visiter les usines et les formateurs sont allés diffuser de la formation à Kitimat à plusieurs reprises, explique Pierre-Luc Voyer, conseiller principal, Électrolyse. C'est une façon de renforcer le maillage entre les usines. »



Cohorte Carbone

William Pageau, ingénieur de procédé, Philippe Groleau, surveillant de procédé, Anode, Anne-Sophie Côté, ingénieure de procédé, Jean-Michel Bouchar, technicien, Carbone, Audrey Murray-Chiasson, surveillante de procédé, Carbone, Cynthia Murray, conseillère Apprentissage et développement technique, Lukas Ruel, ingénieur de procédé, Pierre-Yves Brisson, conseiller principal, Carbone, Simon Leclerc, surveillant de procédé, Carbone, Alexandre Gagnon, conseiller principal, Carbone et Philippe Gauthier, ingénieur de procédé. Absents : Matthieu St-Laurent et Julie Néron.



Cohorte Électrolyse

Patrice Desrosiers, conseiller principal, Électrolyse, Dany Desroches, ingénieur de procédé, Marie-Claude Savard, surveillante de procédé, Joanie Drouin, surveillante de procédé, Laurence Larocque, ingénieure de procédé, Joan Boulanger, scientifique de recherche, Pierre-Albert Beaudet, conseiller principal, Électrolyse, Mélanie Roy, ingénieure de procédé, Nathalie Lavoie, chef de service Apprentissage et développement technique, Jérémy Bérubé, ingénieur de procédé, Pierre-Luc Voyer, conseiller principal, Électrolyse, Cynthia Murray, conseillère Apprentissage et développement technique et François Riopel, technicien de procédé.

La certification IPH, c'est...

Plus de **150 heures de formation** (en moyenne) sur une période de neuf mois de formation.

Des **travaux d'intégration** entre les sessions de formation pour mettre en pratique et évaluer l'acquisition des connaissances.

La démonstration d'un **niveau élevé de compétence** dans son secteur de procédé (carbone, électrolyse, coulée).



Un bon coup... productif et répliquable!

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | P155

Régulation automatique de la vitesse de siphonnage

Le site de Grande-Baie vient d'effectuer un test pilote visant à automatiser le siphonnage du bain électrolytique, réduisant ainsi les coûts associés à la réfection des creusets et aux bris mécaniques. L'innovation, qui est déjà en place au site AP40 depuis quelques années, permettrait des gains projetés d'environ 500 000 dollars par année.

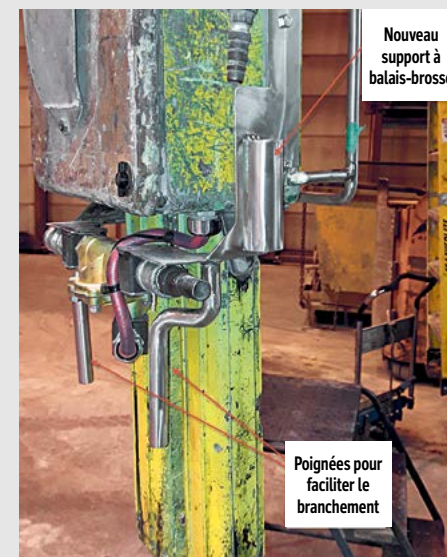
Jonathan Allard, métallurgiste, Centre de coulée, explique : « Plus la vitesse de siphonnage est rapide et peu contrôlée, plus la quantité de bain entraînée est élevée. Le but du système automatisé est d'ajuster la vitesse de siphonnage en fonction d'une quantité de bain ciblée. »

Le but du projet était de contrôler la quantité de bain qui est siphonnée en même temps que l'alumine. En effet, la réduction d'entraînement de bain liquide permet d'augmenter la quantité d'alumine contenue dans les creusets, puisque les dépôts de bain solidifiés sont réduits. L'innovation est également munie d'une contrainte d'arrêt automatique qui réduit les risques de débordement, amenant une diminution des risques de brûlures. Le prototype permet donc à la fois d'améliorer le flux de métal et de stabiliser davantage le processus d'électrolyse.

La réduction de la quantité de bain dans les creusets pourrait également augmenter

leur durée de vie et réduire les coûts liés à la réfection. Comme la diminution du bain entraîne automatiquement une diminution du fluorure, l'innovation serait aussi en mesure d'apporter une diminution des bris mécaniques.

Alexandre Tremblay-Girard, superviseur, Électrolyse, procède présentement aux tests du prototype. « Nous avons implanté le système sur un de nos 15 ponts, précise-t-il. Puisque tout se passe bien, nous devrions être en mesure de l'essayer sur les autres plans très prochainement. »



Nouveau support à balais-brosse

Poignées pour faciliter le branchement

Le nouveau système automatique de siphonnage du bain devrait permettre des gains projetés d'un demi-million de dollars par année.

C'est ça, la productivité!

Votre équipe est un exemple de productivité? Chaque mois, nous mettons en lumière le travail d'une équipe qui met de l'avant la productivité. N'hésitez pas à nous faire part de vos bons coups productifs en soumettant vos sujets au lelingot@riotinto.com

Mise à niveau des équipements de service aux cuves

Les véhicules de la nouvelle génération d'équipements (NGE) du Centre d'électrolyse Ouest (CEO) ont bénéficié d'importants travaux de mise à niveau. Amorcé en 2017, le projet visait d'abord à régler un problème récurrent de fuites hydrauliques. Au total, 18 véhicules ont subi une cure de rajeunissement impliquant le remplacement des moteurs, des transmissions et de tous les systèmes hydrauliques, ce qui assure leur fonctionnement fiable pour les années à venir.

Essentiellement, les travaux devaient être accomplis sans affecter la production de métal du CEO, comme l'explique Keven Marchand, surveillant principal, Services opérationnels et entretien : « Notre principal défi était de sortir une machine du service sans nuire aux opérations. Nous avons quelques véhicules en surplus, mais cette contingence est limitée. »

Mikaël Perron, technicien mécanique, NGE, renchérit : « Au départ, il nous fallait près d'un mois pour faire la mise à niveau d'une machine. Rapidement, nous avons dû trouver des façons d'écourter le temps requis pour les travaux. » Alain Plamondon, coordonnateur, Entretien, explique qu'un gros travail de coordination a dû être fait afin d'augmenter la cadence des travaux : « Nous avons énuméré tous les travaux qui pouvaient être faits en parallèle. Nous avons appliqué le type de tactiques propres aux arrêts majeurs afin d'atteindre notre

objectif, qui était de faire la mise à niveau en sept jours ouvrables. » Keven Marchand ajoute : « Au fond, c'est comme si on avait réalisé 18 arrêts majeurs ! »

Si le projet a été une réussite, c'est grâce à l'importante collaboration entre les parties prenantes responsables de la réalisation du mandat. « Réaliser une telle performance, c'est une affaire d'équipe », affirme Gervais Gagné, mécanicien, NGE.

Le projet de mise à niveau des véhicules NGE aura également permis aux équipes d'entretien de développer leurs connaissances sur le fonctionnement des appareils et d'en apprendre davantage sur leurs propres capacités. « Nous avons appris à répartir le travail selon les forces et les faiblesses de chacun, indique François Couillard, mécanicien, NGE. Nous avons appris à mieux identifier nos responsabilités. »



Éric Bédard, technicien hydraulique, Engrenage Provincial, François Couillard, mécanicien d'entretien, Garage 42 P, Rio Tinto, Louis Pilote, mécanicien d'entretien, Axcio, Louis Laberge, technicien hydraulique, Engrenage Provincial, Luc Villeneuve, mécanicien d'entretien, Axcio, Gervais Gagné, mécanicien d'entretien et maître d'œuvre du projet, Rio Tinto, Keven Marchand, surveillant principal, Rio Tinto, Services opérationnels et entretien et Mikael Perron, technicien de projet, Rio Tinto. Absents : André Rochefort, chargé de projet, Tétratech, Mathieu Guillard, superviseur, Rio Tinto et Jean-Denis Fortin, technicien, Garage 42 P, Rio Tinto.

Performance humaine, un concept partagé aux entrepreneurs

Au cours des dernières semaines, 113 gestionnaires de 20 entreprises ayant des contrats à Arvida-AP60 ont été sensibilisés au programme « Performance humaine », un concept reconnu mondialement dans la stratégie de prévention des incidents.



Les formateurs : Sébastien Savard, conseiller sécurité Arvida-AP60, Carl Simard, surveillant principal SDA TAP, Karine Boivin, Titulaire de contrats et Serge Tremblay, conseiller sécurité Arvida-AP60. Absente de la photo, la formatrice Ingrid Ladouceur, surveillante gestion des entrepreneurs ingénierie.

Lors des six sessions, les gestionnaires de ces entreprises ont été appelés à mieux comprendre cette approche. « L'un des principes clés de Performance humaine est qu'il est possible pour l'employé d'identifier les pièges dans lesquels il pourrait être, avant d'effectuer ses tâches », souligne Sébastien Savard, conseiller en sécurité, Arvida-AP60.

L'intégration de Performance humaine aux outils de prévention amène une nouvelle perspective d'analyse avant l'exécution des travaux, et ce, à tous les niveaux de l'organisation. « Les employés d'Arvida-AP60 ont été formés à cette approche au cours des dernières années et nous la proposons

maintenant aux entrepreneurs. Ceux-ci ont apprécié le geste, disant que c'était très pertinent », souligne Jean-François Leblanc, directeur des opérations, Arvida-AP60.

Opinion que partage d'ailleurs une des personnes ayant assisté à la formation, Marie-Lou Gaudreault, coordonnatrice en santé et sécurité pour le Groupe Gilbert : « Le fait d'utiliser les exemples de la vie quotidienne pour les transposer au milieu de travail a permis de bien faire comprendre le sujet et de susciter des discussions. Tellement, que nous nous sommes promis d'intégrer le tout à nos pratiques actuelles. »

VAUDREUIL 2022 PHASE 01

L'état d'avancement du chantier

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



PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

NICOLE MARTIN

Spécialiste support, contrats et approvisionnement

Même si son bureau est situé à Montréal, Nicole Martin a constamment la tête au Saguenay : « Pour le projet Vaudreuil 2022, je vois à la coordination des documents relatifs à tous les contrats et à l'émission des bons de commande. » Elle supporte l'ensemble de l'équipe de gestion de projets dans son rôle central.

Une tâche essentielle, qui demande beaucoup de rigueur. Nicole Martin ne se destinait pourtant pas à ce type d'emploi. Formée en service social, elle a d'abord vécu 13 ans aux États-Unis avant de revenir au pays, en 2007. « J'ai trouvé du travail chez Gestion de Projet Hébert (GPH), d'abord du côté administratif, explique-t-elle. Progressivement je me suis initiée à la gestion de projet. Je suis arrivée chez Rio Tinto en 2009, lorsque GPH a été associé au projet de Kitimat. J'y suis restée huit ans avant de me joindre à Vaudreuil 2022, en 2017. »

Ses fonctions la placent en liaison constante avec les diverses équipes de gestionnaires du projet, dont elle vante les qualités : « Ce sont des gens solides et qui communiquent très bien, ce qui est primordial lorsque, comme moi, on n'est pas directement sur le terrain. » Le terrain, Nicole Martin prévoit y aller plus souvent au cours des prochaines années. « Ça me fascine tout ça, moi qui vois surtout du papier et des chiffres ! Entre-temps, je suis à distance les progrès de la construction grâce à WebEx », indique-t-elle.

Une fois son mandat complété avec l'équipe de Vaudreuil 2022, Nicole Martin veut rester active au sein d'autres projets de Rio Tinto. Quant au service social, c'est en riant qu'elle répond : « Je me suis toujours dit que je ferai ça plus tard, quand je serai plus vieille. »

Pour plus d'informations :

 www.consultationsvaudreuil.com

 Consultations Vaudreuil

 Vaudreuil 2022, phase 1

Plus de 88 % des travaux de construction complétés

L'énergisation de l'Usine de filtration au début du mois de juillet a marqué un jalon important pour tous. C'est effectivement un changement de profil de risque majeur pour tous les travailleurs au chantier. L'équipe de santé, sécurité et environnement (SSE) et de construction a pris le temps nécessaire pour bien implanter la procédure de cadenassage. Cette étape marque également l'entrée officielle de l'équipe des vérifications préopérationnelles (VPO) et de nouvelles zones de travail contrôlées. Les courbes de main-d'œuvre des équipes de tuyauteurs et d'électriciens sont maintenant en diminution. Ils peuvent tous être fiers du travail exécuté.

À l'extérieur, les travaux de remblai et d'installation des clôtures au pourtour de l'Usine de filtration ont été finalisés au courant des semaines de vacances de la construction, une fenêtre idéale pour l'entrepreneur Fernand Gilbert. Du côté du Site de disposition des résidus de bauxite, le bétonnage du mur circulaire et de la fondation est achevé et a permis l'installation des deux dernières sections du convoyeur principal et de la tête du

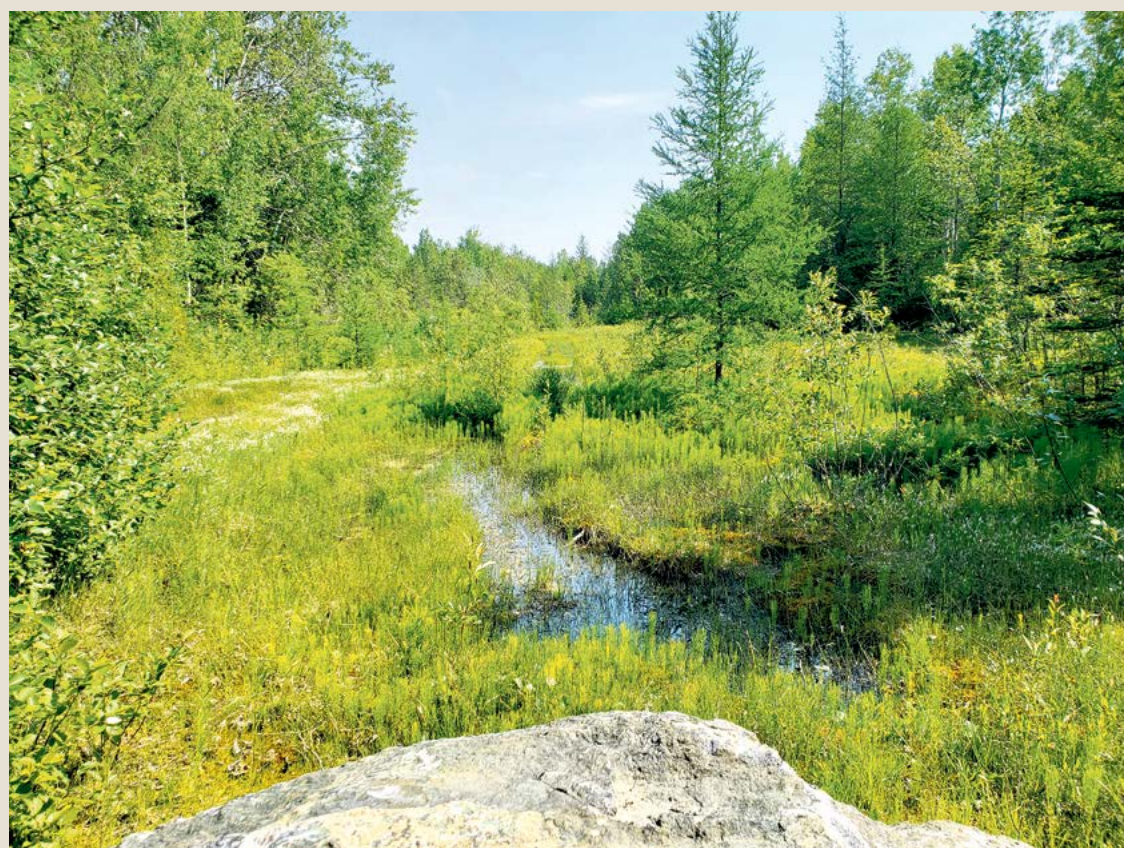
convoyeur par l'entreprise Fabmec. Entre Bopile et l'Usine de filtration, l'entreprise Technosoude a terminé l'installation des lignes de résidus et de retour de filtrat. Tous les efforts sont

maintenant concentrés vers la filtration des premiers résidus qui est prévue pour le mois de novembre 2019.



Équipe de l'Usine de filtration accompagnée de Martin Lavoie, directeur des opérations, Vaudreuil, Claude Lalancette, Martin Gravel, Frédéric Tremblay, Luc Villeneuve, Dany Laforest-Lavoie, Valérie Bouchard, Jimmy Bouchard, Michaël Merette, Éric Dumais, Frédéric Angers, Justin Dallaire, Sébastien Harvey, Raphaël Potvin, Guy Boily, Carol Riverin et Pascal Girard (absent sur la photo).

L'évolution du site réaménagé du rang Saint-Damien



La beauté du lieu ne cesse de grandir et la présence très active de la faune est marquée. Le taux de survie des plantations effectuées l'an dernier est de 93 %. Au niveau des liens hydriques et des fosses, c'est aussi un succès sur toute la ligne. Aucun dommage n'a été observé, les aménagements sont stables et fonctionnels. De l'eau s'écoule dans les deux liens hydriques et plusieurs poissons ont été observés dans chacune des fosses. Aucune trace de VTT ou autre présence anthropique n'a été observée. Hélène Pinard, conseillère principale, Environnement, souligne que « les moyens mis en place pour protéger le milieu sont très efficaces. Plusieurs présences fauniques ont été observées comme des empreintes d'un gros ours, d'un coyote, plusieurs canards et une moufette. Le site est donc bien occupé par la faune. C'est clairement un succès et un gros plus pour l'environnement ! »

 www.consultationsvaudreuil.com

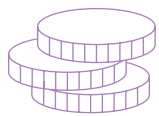
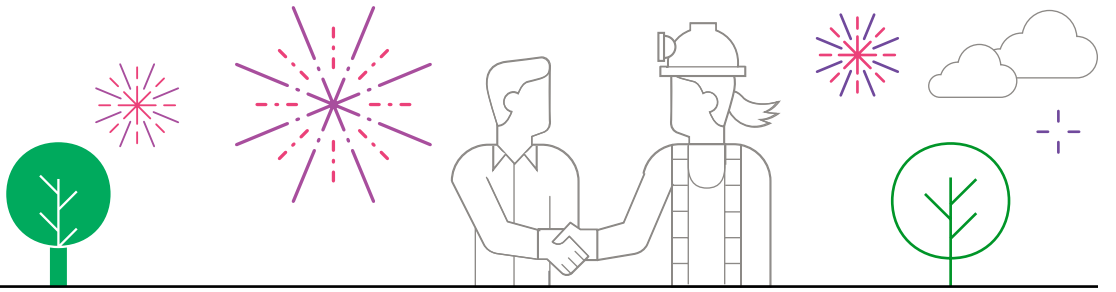
 Consultations Vaudreuil

 Vaudreuil 2022, phase 1



Implication sociale et ouverture envers le milieu

Rio Tinto partenaire de votre été!



232 000 \$
en soutien aux événements

- › Festival Saint-Honoré dans l'Vent
- › Spectacle Aérien International de Bagotville
- › La Traversée internationale du lac Saint-Jean
- › Jonquière en Musique
- › Grand rassemblement des Premières Nations
- › Festival International des Rythmes du Monde
- › Fête estivale d'Arvida



Festival International des Rythmes du Monde

Rio Tinto est fier d'annoncer le renouvellement de son partenariat avec le Festival International des Rythmes du Monde (FIRM), et ce, pour les trois prochaines années. Le FIRM réunit annuellement plus de 950 musiciens, danseurs et artisans provenant de partout sur la planète, créant un rendez-vous multiculturel qui fait vibrer l'ensemble de la région.



Festival Saint-Honoré dans l'Vent



Pour sa 21^e édition, le Festival Saint-Honoré dans l'Vent s'est doté d'un nouveau volet axé sur l'environnement, le développement durable et les pratiques zéro-déchet. Rio Tinto s'est joint aux intervenants présents afin d'informer la population sur la certification ASI et l'aluminium responsable.



Spectacle Aérien International de Bagotville



Tous les deux ans, le Spectacle Aérien International de Bagotville (SAIB) offre des démonstrations aériennes à couper le souffle et accompagne le tout d'une exposition au sol, un événement amusant et éducatif certifié carboneutre depuis 2017. L'édition 2019 a signé un nouveau record, avec plus de 80 000 visiteurs. Tous les surplus monétaires de l'activité servent à soutenir le mieux-être et le moral des troupes en déploiement et de leurs proches.



La Traversée internationale du lac Saint-Jean



Attirant plus de 85 000 visiteurs annuellement, la Traversée internationale du lac Saint-Jean est un moteur touristique pour toute la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Elle est l'occasion de célébrer la nage en eaux libres grâce à un éventail de compétitions, dont le marathon de la relève Rio Tinto. « Rio Tinto est fier d'être associé avec la Traversée depuis 22 ans, souligne Nathalie Morin, directrice, Services régionaux. La Traversée est un événement rassembleur bien implanté dans notre communauté, qui permet de mettre le lac Saint-Jean en lumière sur la scène internationale. Rio Tinto a à cœur de souligner ce partenariat. »



Grand rassemblement des Premières Nations



Le Grand rassemblement des Premières Nations offre aux Pekuakamiunuatsh et aux autres Premières Nations une occasion de se rassembler pour perpétuer leur histoire, leurs coutumes et leur culture par le biais d'activités traditionnelles, sportives et musicales. Nombre d'artisans sont également présents sur le site afin de mettre en valeur l'expression artistique des Premières Nations.

7 000 \$ pour le Mois de l'eau

Pour une première année, Rio Tinto est partenaire des organismes de bassins versants pour l'édition 2019 du Mois de l'eau. Depuis deux ans, la *Loi concernant la conservation des milieux humides et hydriques* a fait du mois de juin l'occasion de souligner les actions visant la protection, la préservation, la restauration et la mise en valeur de l'eau. Rio Tinto est fier de contribuer à la protection de cette ressource qui est indispensable dans la production de notre aluminium responsable et qui contribue à en faire le produit le plus vert disponible sur le marché.



450 000 \$ pour Indspire

Rio Tinto a le plaisir d'annoncer qu'il renouvelle son partenariat avec Indspire, un organisme de bienfaisance national autochtone qui investit dans l'éducation des membres des Premières Nations, des Inuits et des Métis afin qu'ils puissent réaliser leur plein potentiel. Par l'intermédiaire du Fonds Rio Tinto Aluminium Canada, l'entreprise versera 450 000 \$ au cours des trois prochaines années à Indspire afin d'offrir des bourses d'études aux étudiants autochtones et de soutenir leurs activités. Rio Tinto est fier de contribuer à la réussite des étudiants autochtones partout au Canada. Pour plus d'information, visitez indspire.ca



Implication sociale et ouverture envers le milieu

26 étudiants ilnus inscrits au programme PASS célèbrent leurs graduations

Rio Tinto a eu l'honneur de se joindre aux représentants et aux familles de la communauté de Mashteuiatsh pour souligner la graduation de 26 étudiants du secondaire participant au Projet d'accompagnement scolaire et social (PASS) depuis les 5 dernières années. Cette initiative, qui favorise la réussite des jeunes autochtones en combinant savoir traditionnel et soutien scolaire régulier, a été mise en place en 2014 grâce à un partenariat entre Passeport pour ma réussite, Puakuteu Comité de femmes de Mashteuiatsh et Rio Tinto. Le programme PASS compte maintenant 130 étudiants du primaire et du secondaire, soit 106 de plus que les 24 inscrits lors des débuts de l'initiative. « Nous croyons fermement que l'éducation peut transformer des vies, et que les taux de diplomation influent directement sur l'avenir de nos communautés, a indiqué Nathalie Morin, directrice, Services régionaux. C'est pourquoi nous soutenons financièrement les activités de Passeport pour ma réussite au Québec depuis les neuf dernières années, à titre de Donateur exceptionnel. » Pour en savoir plus sur ce programme, vous pouvez visiter www.passeportpourmareussite.ca.



Avis de décès

BOUCHARD, Jean-Baptiste

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

PLOURDE, Jean-Charles

Est décédé le 27 avril 2019, à l'âge de 91 ans, Jean-Charles Plourde de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

ST-GELAIS, Ghislain

Est décédé le 27 avril 2019, à l'âge de 68 ans, Ghislain St-Gelais de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAFRANCE, Norbert

Est décédé le 29 avril 2019, à l'âge de 85 ans, Norbert Lafrance de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 20 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Jean-Paul

Est décédé le 4 mai 2019, à l'âge de 86 ans, Jean-Paul Fortin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BERGERON, Fernand

Est décédé le 9 mai 2019, à l'âge de 91 ans, Fernand Bergeron, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Jean-Denis

Est décédé le 13 mai 2019, à l'âge de 89 ans, Jean-Denis Tremblay, demeurant à L'Assomption, autrefois de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GOULET, Yvon

Est décédé le 14 mai 2019, à l'âge de 91 ans, Yvon Goulet 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.

DALLAIRE, Jean-Marie

Est décédé le 21 mai 2019, à l'âge de 75 ans, Jean-Marie Dallaire, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MCLEAN, Martin

Est décédé le 22 mai 2019, à l'aube de ses 59 ans, Martin McLean de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Alain

Est décédé le 22 mai 2019, à l'âge de 56 ans, Alain Tremblay, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GRAHAM, Rodolphe

Est décédé le 24 mai 2019, à l'âge de 89 ans, Rodolphe (Rudy) Graham 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.

LEMAY, Paul

Est décédé le 25 mai 2019, à l'âge de 99 ans, Paul Lemay de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

BÉLANGER, Charles-Édouard

Est décédé le 26 mai 2019, à l'âge de 82 ans, Charles-Édouard Bélanger de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Guy

Est décédé le 27 mai 2019, à l'âge de 84 ans, Guy Tremblay 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, Léo

Est décédé le 28 mai 2019, à l'âge de 81 ans, Léo Tremblay, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de la direction régionale au moment de sa retraite.

QUESNEL-PRÉVOST, Suzanne

Est décédée le 29 mai 2019, à l'âge de 69 ans, Suzanne Quesnel-Prévost de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, elle était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

DESBIENS, Jean-Yves

Est décédé le 31 mai 2019, à l'âge de 89 ans, Jean-Yves Desbiens, demeurant à St-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LABERGE, Paul-Arthur

Est décédé le 7 juin 2019, à l'âge de 91 ans, Paul-Arthur Laberge, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

NEPTON, Claude

Est décédé le 8 juin 2019, à l'âge de 74 ans, Claude Nepton, 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.

LAROUCHE, Patrick

Est décédé le 10 juin 2019, à l'âge de 94 ans, Patrick Larouche, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de la direction régionale au moment de sa retraite.

BLACKBURN, Gilles

Est décédé le 12 juin 2019, à l'âge de 74 ans, Gilles Blackburn, 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.

FORTIN, Réjean

Est décédé le 15 juin 2019, à l'âge de 71 ans, Réjean Fortin, originaire de Jonquière, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service de la Compagnie de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

BLACKBURN, Guy

Est décédé le 18 juin 2019, à l'âge de 73 ans, Guy Blackburn, demeurant à Saint-Honoré. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

POTVIN, Paul-Omer

Est décédé le 21 juin 2019, à l'âge de 86 ans, Paul-Omer Potvin, de Jonquière (Arvida). À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service d'Énergie Électrique Québec au moment de sa retraite.

GAGNON, Bertrand

Est décédé le 24 juin 2019, à l'âge de 89 ans, Bertrand Gagnon, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.



Les **BONS COUPS** de nos usines

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Installations portuaires et Services ferroviaires

Simulation d'une cellule de crise

Les membres du BRRP (Business Resilience and Recovery Plan) se sont réunis, le 29 mai, dans le cadre d'un exercice de simulation de gestion de crise. L'activité avait pour but de réunir les intervenants et de valider la robustesse des procédures de gestion de crise.

Le projet a été initié par la directrice des opérations des Installations portuaires, Nathalie Lessard. Pour l'exercice, François Meunier, chef de service, Sûreté régionale, a inventé un scénario qui nécessiterait un arrêt d'approvisionnement régional pendant plusieurs jours. « Une simulation de crise est toujours pertinente; elle permet à tous les intervenants de comprendre leur rôle et de se mettre en action rapidement dans l'éventualité où un événement réel se produirait. Le résultat a été très probant, d'autant plus que nous avons vécu un incendie moins d'un mois après la simulation, ça a bien préparé l'équipe », mentionne-t-il.

Merci à tous les participants pour leur collaboration!



Énergie Électrique

L'expertise de l'équipe de gestion hydrique mise de l'avant

Le Conseil régional de l'environnement et du développement durable (CREDD) du Saguenay-Lac-Saint-Jean a organisé, dans le cadre du Mois de l'eau, une conférence sur la gestion hydrique des barrages face aux changements climatiques. Pour l'occasion, Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique à Énergie Électrique, était l'un des conférenciers invités à partager son expertise à propos des processus de gestion mis en place en réaction aux incertitudes climatiques.

La conférence était l'occasion d'en apprendre plus sur l'impact des changements climatiques sur la gestion hydrique, de même que les mesures mises en place pour minimiser ces conséquences. Bruno Larouche en a profité pour présenter à quoi pourrait ressembler l'hydrologie de la région en 2050, tout en mentionnant les changements qui étaient déjà observables aujourd'hui.

« C'était l'occasion de montrer quelles sont nos mesures d'adaptation. Par exemple, pour la gestion de la vidange hivernale du lac Saint-Jean, on anticipe et on prend de l'avance compte tenu de l'augmentation de la fréquence des redoux hivernaux », précise Bruno Larouche, affirmant qu'il a adoré son expérience.



La conférence a été une occasion pour Bruno Larouche d'expliquer quelques principes d'hydrologie.

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | Vaudreuil | Installations portuaires et Services ferroviaires

On fait le ménage!

Les différents sites du Complexe Jonquière ont procédé, à la mi-juin, au grand ménage annuel des installations. Cette année, c'est le Site de résidus de bauxite (SDRB) qui a été nommé grand gagnant de l'édition grâce à son entretien des routes du site et la décoration de l'atelier. L'Usine de produits chimiques hydrates (UPCH) a reçu le prix Créativité grâce à une grande muraille qui représente les valeurs de l'Usine, et l'Usine Hydrate Est a obtenu le prix du Maintien de ses installations, soulignant la constance de ses efforts à travers le temps.

Stéphane Gagnon, coordonnateur, SDRB, François Pelletier-Gagné, surveillant principal, UPCH, et Stéphane Coulombe, surveillant principal, Hydrate Est et BHB, sont tous d'accord pour dire que la participation des employés

est impressionnante. « Tout le monde s'est engagé et a amené des idées originales », souligne François Pelletier-Gagné.

Stéphane Gagnon, lui, remarque que le projet génère beaucoup d'engagement de la part des employés : « Les gens déploient beaucoup d'efforts. Ça contribue à développer le sentiment d'appartenance qui unit les gens à l'usine. » Stéphane Coulombe est du même avis : « Année après année, il y a une belle participation des gens et un bon travail d'équipe. »

Les secteurs gagnants ont bénéficié d'un dîner d'équipe. Merci à tous les participants!



1^{ER} PRIX
SDRB



2^E PRIX
UPCH



3^E PRIX
HYDRATE
EST

L'équipe de direction d'Hydrate Est a accepté le prix au nom de employés.

Je Yamme, et vous?

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

y **Louis Bouchard**, superviseur à la production, AP40, indique que suite à un CRM effectué auprès d'un travailleur sur une tâche à réaliser près des alvéoles, ce dernier a demandé une vérification de conformité sur une autre tâche, une permutation de feu. Il a été constaté que le garde de protection n'était pas conforme à nos règlements et aux normes concernant le travail près d'un point de chute de plus de 1,8 mètre. Une équipe composée d'opérateurs, de mécaniciens et de ressources en santé, sécurité et environnement a rapidement été mise en place et un nouveau garde-corps conforme est maintenant installé sur chaque rampe d'aspiration. Merci à tous pour votre collaboration!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Charles-Hugo Bergeron**, chef de service Projets, Énergie Électrique, rappelle que faire du ménage peut être payant! L'équipe des Projets d'Énergie Électrique a remis 4059,69 \$ à la Marmite Fumante. En effet, l'équipe a dû vider le contenu d'un ancien entrepôt et a profité de l'occasion pour revaloriser les pièces et équipements qui s'y trouvaient. Les employés ont ensuite communément décidé de faire don du montant amassé à la Marmite Fumante, qui vient en aide aux personnes dans le besoin à Alma.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Mélanie Tremblay**, partenaire d'affaires, Santé, Sécurité et Environnement (SSE), met de l'avant la visite de Joanne Farrell, chef fonctionnelle SSE de Rio Tinto. Elle a profité de sa visite pour participer à un dîner amical en compagnie de toute l'équipe SSE afin de discuter de divers sujets avant son départ pour une retraite bien méritée! Cette rencontre très enrichissante nous a permis de la questionner sur son parcours professionnel, ses fiertés en SSE ainsi que sur les enjeux à venir pour les prochaines années. Elle a également visité le Centre de recherche et de développement Arvida et le Centre opérationnel aluminium et a pu constater l'impact de la technologie et de la vigie en continu sur le contrôle et la réduction des risques en SSE! Merci à tous ceux qui ont contribué de près ou de loin à cette visite! Toute l'équipe te souhaite une bonne retraite Joanne!

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Audrey Pouliot**, Conseillère sénior, Communications et Communautés, mentionne que Caroline Jolette, chargée de projet au Programme de stabilisation des berges et Bruno Larouche, consultant en gestion hydrique, ont offert une formation à une dizaine de guides de l'Odysée des bâtisseurs d'Alma afin de les aider à répondre aux questions des visiteurs sur la gestion du lac Saint-Jean. Les jeunes guides étaient très intéressés et l'organisation de la Société d'histoire souhaite même en faire une tradition. Bravo à Caroline et à Bruno pour votre implication! [#partenariat](#)



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

y **Martin Lavoie**, directeur des opérations, Usine Vaudreuil et Usine de traitement de la brasque, souligne la belle visite de Simone Niven, Todd Malan, Mark Richards, Emmanuel Bergeron, Marie-Ève Boissonneault, Claudine Gagnon et Jean Quenneville à l'Usine Vaudreuil. Nous sommes allés au Centre de calcination pour constater l'étendue du Complexe Jonquière et voir la production d'alumine. Les visiteurs sont également allés au Centre analytique (bâtiment 109) pour discuter de valorisation et d'économie circulaire avec les équipes de Stéphane Poirier, du Centre de recherche et de développement Arvida, et les équipes de la technologie Vaudreuil. Merci à toutes et à tous pour l'organisation de cette visite.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



www.yammer.com/riotinto.com

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

Un projet critique réalisé avec succès

L'équipe Projets des Installations portuaires a récemment exécuté des travaux majeurs sur la tour de déchargement d'alumine UT-8. Le pivot de la vis verticale, qui présentait des signes d'usure, a été remplacé. Le travail a été exécuté en 24 jours. Le tout sans occasionner de retard dans le déchargement de navires d'alumine.

La construction des nouvelles pièces du pivot de la vis verticale est plus robuste que les anciennes, qui dataient de 1984, année de construction de la tour de déchargement. Les rotules du pivot de la vis verticale avaient été changées en 2001, mais pas l'arbre mécanique.

Le projet, très complexe, a demandé plusieurs mois de planification. La vis verticale est la pièce maîtresse de la tour de déchargement d'alumine.

C'est cette pièce qui soutient tout le poids de la cargaison pendant le déchargement. Une mauvaise gestion des travaux aurait pu mettre en péril l'approvisionnement régional d'alumine. « Notre plus gros défi était de concevoir un processus fiable, robuste et sécuritaire qui nous permettrait de procéder au changement de pièces sans déséquilibrer la tour, décrit Pascal Choquette, leader sectoriel, Installations portuaires. Nous avons donc conçu un système mécanique

de retenue temporaire, ce qui a représenté un effort de taille pour l'équipe d'ingénierie. »

« C'était une tâche critique pour les opérations, explique Jonathan Grenon, surveillant principal, Installations portuaires. Certains signes nous démontraient qu'un bris était imminent. Nous avons choisi la date d'arrêt avec précaution afin de ne pas impacter la production régionale et éviter un bris au moment où les inventaires seraient bas. »



Grâce à une planification rigoureuse, les travaux sur la tour de déchargement d'alumine UT-8 se sont réalisés avec succès.

Énergie Électrique



Les ballons gonflables sont insérés à des endroits stratégiques afin de faire tomber les murs de glace. Sécuritaire et efficace, l'innovation permet aussi d'éviter d'éventuels bris sur les vannes des déversoirs.

Faciliter la gestion de la crue

Les départements de services, projets et ingénierie ont récemment uni leurs forces afin de mettre en place une nouvelle technique pour déglacer les vannes des différents déversoirs. L'achat de trois ballons gonflables afin de faciliter et d'accélérer la période de déglacage permet d'optimiser la préparation en vue de la crue des eaux. L'investissement représente un montant de 10 000 \$.

L'ancienne méthode de déglacage consistait à construire et introduire une structure de bois entre la vanne et la glace, puis à la marteler pour l'enfoncer jusqu'à ce qu'une partie du mur de glace se détache et tombe.

Mario Tremblay, surveillant principal, Services et projets, explique que les ballons gonflables sont la suite logique de mesures de sécurité précédemment mises en place. « Nous avons déjà ajouté des garde-corps afin d'augmenter la sécurité des travailleurs, mais ils posaient une nouvelle contrainte : sur le plan ergonomique, c'était encore plus

difficile d'atteindre la structure de bois », précise-t-il.

Les ballons gonflables sont habituellement utilisés par les services d'incendie, notamment pour soulever des structures effondrées. Leur épaisseur d'un demi-pouce permet de les insérer à des endroits stratégiques avant de les gonfler ; ils peuvent ensuite soulever jusqu'à 35 tonnes. Charles-Hugo Bergeron, chef de service, Projets, souligne que l'innovation facilite énormément le travail de l'équipe de services : « Les ballons permettent de s'assurer que les blocs de glace, qui pèsent environ 100 tonnes, ne tombent pas sur nos équipements. »

« Il y a un beau travail de collaboration avec le département d'ingénierie, qui est responsable de repérer le meilleur endroit pour insérer les ballons, rappelle Charles Fortin, superviseur, Services et projets. Nous aimerions remercier tout particulièrement René Faucher, ingénieur, et Pierre-Luc Tremblay, technicien mécanique, qui ont fait plusieurs calculs afin d'optimiser l'emplacement des ballons. » Charles-Hugo Bergeron souligne quant à lui l'engagement des employés impliqués : « On sent que les employés de service sont en recherche constante d'amélioration de leurs pratiques de travail. »

RioTinto

Le Lingot

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

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

Pour nous joindre



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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

► **Retraités**
sina.schlaubitzi@riotinto.com

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

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