



08  
et  
09

PROJET VAUDREUIL 2022 – PHASE 1

## 16,8 M\$ pour des études de faisabilité

**03** COMPLEXE JONQUIÈRE, ARVIDA  
**Bilan exemplaire pour le Centre d'électrolyse Ouest**

**05** ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, ALMA  
**Développement de nouveaux produits au laminoir**

**16** PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN  
**Rio Tinto accueille avec intérêt le rapport du BAPE**



**07** VENTE DE GARAGE AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE  
**La générosité au rendez-vous**



PIONNIERS DU PROGRÈS

# UNE NOUVELLE MISSION POUR RIO TINTO

Pionniers des mines et des métaux,  
nous produisons des matières  
essentielles au progrès humain.



Pourquoi venons-nous travailler jour après jour? En quoi contribuons-nous au monde et y ajoutons-nous de la valeur? Quels comportements et valeurs définiront notre réussite?

Ne vous méprenez pas : procurer de la valeur aux actionnaires est absolument vital, mais de toute évidence, notre vocation et notre raison d'être ne se limitent pas à cela. Nous voulons faire partie de la solution et non du problème.

Avoir une mission claire aura un effet rassembleur et nous aidera à expliquer au monde, en dehors de nos opérations, ce que nous voulons accomplir et en quoi nous contribuons à faire avancer les choses. Toutes les données le montrent : les entreprises qui ont une mission forte surclassent leurs concurrents et génèrent plus de valeur pour les actionnaires, stimulent l'engagement de leurs employés et attirent les meilleurs talents de l'avenir. Bref, nous voulons propulser Rio Tinto dans le 21<sup>e</sup> siècle, et nous voulons une entreprise dont nous pouvons être fiers!

#### ÉLÉMENTS IMPORTANTS

Notre mission comporte deux éléments importants. D'abord, la notion de pionniers du progrès. C'est dans notre ADN – notre histoire de 144 ans est jalonnée de premières. Nous avons découvert et développé certaines des mines et des exploitations les plus vastes et de la meilleure qualité au monde, depuis notre activité minérale de fer dans le Pilbara, en Australie-Occidentale, jusqu'à notre activité aluminium au Saguenay, au Canada.

La question est la suivante : quelle sera notre prochaine pratique révolutionnaire, novatrice? Cela n'a pas besoin d'être une

innovation monumentale. Je sais que des pratiques novatrices sont déjà mises en œuvre quotidiennement un peu partout dans l'entreprise. Nous avons d'ailleurs créé le groupe « Pioneering progress » à cet effet sur Yammer.

**Veillez y partager vos exemples et vos idées, et je vous promets que je les regarderai tous.**

Le deuxième élément de notre mission est la notion des **matières essentielles au progrès humain**. Les métaux et les minéraux que nous produisons et commercialisons sont utilisés dans la vie de tous les jours. Depuis les téléphones intelligents qui connectent la planète jusqu'aux infrastructures des villes du monde en plein essor, en passant par les milliards de dollars que nous payons en impôts, nos activités et nos produits contribuent au progrès humain, stimulent l'économie et engendrent de la prospérité.

Nous sommes déterminés à être une entreprise dont nous pouvons tous être fiers – et à travers laquelle nous pouvons avoir un impact positif sur la vie des gens partout dans le monde, jour après jour, quart de travail après quart de travail.

Soyez prudents.

**Jean-Sébastien Jacques**  
Chef de la direction, Rio Tinto



Bonne journée à Harry Paquet, opérateur au Complexe Jonquière, Arvida, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

## Au service des employés de Rio Tinto

Tu es préoccupé par un problème? Tu veux changer et tu ne sais pas par où commencer? D'abord, tu peux téléphoner à ton PAE. Tu y trouveras du support pour t'aider à y voir clair.



Saguenay  
418 690-2186

Autres secteurs  
1 800 363-3534

Info aide  
[www.taide.qc.ca](http://www.taide.qc.ca)



BILAN EXEMPLAIRE POUR LE CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST

# LES EFFORTS PORTENT FRUIT

DANS LES DERNIÈRES SEMAINES, LES 300 EMPLOYÉS DU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST (CEO) ONT MULTIPLIÉ LEURS EFFORTS AFIN DE STABILISER LES OPÉRATIONS ET D'AMÉLIORER LES PERFORMANCES LIÉES À LA SANTÉ, LA SÉCURITÉ ET L'ENVIRONNEMENT AU CENTRE D'ÉLECTROLYSE OUEST. ILS ONT D'AILLEURS ÉTÉ RÉCOMPENSÉS, EN SEPTEMBRE, LORS DE DÎNERS RECONNAISSANCE.

Les différentes actions qui ont été posées portent fruit puisque le taux de fer, le panage au sol, les coûts liés à la réparation des tiges, la fréquence des effets d'anodes et les émissions de poussières ont été réduits considérablement. De plus, le rendement Faraday et l'ampérage sont en hausse.

« Nous avons obtenu le soutien de la direction et l'engagement des employés à travers cette transformation. C'est d'ailleurs grâce à la collaboration de tous que nous avons été en mesure d'atteindre nos objectifs. Les dîners BBQ sont une façon pour moi de souligner l'excellent travail qu'ils ont fait au cours des derniers mois. Les gens sont fiers de leur usine, nous étions très heureux de pouvoir les remercier », souligne Sébastien Leboeuf, chef de service.

En effet, au printemps dernier, les équipes du Centre d'électrolyse Ouest se sont réunies afin d'identifier les pistes de solution qui permettraient d'être plus efficaces, sécuritaires et productifs. Trois priorités avaient alors été établies, soit l'amélioration des performances SSE, la stabilité et la rentabilité. L'implication de nombreux partenaires de l'usine Arvida (formation, COA, McKinsey, etc.) a été cruciale pour la réussite des projets.

À la suite de ces ateliers, plusieurs changements ont été apportés. Principalement, les équipes ont établi de nouveaux standards d'opération, modifié des tâches de travail et réparé des équipements. Un suivi rigoureux

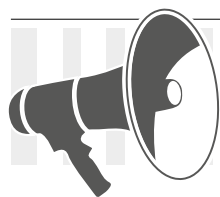
a également été effectué par l'équipe de supervision et l'équipe technique.

L'été 2017 marque donc un point tournant pour les équipes du Centre d'électrolyse

Ouest qui souhaitent désormais continuer d'améliorer ses résultats.



▲ SUR LA PHOTO : Les efforts des employés du Centre d'électrolyse Ouest ont été soulignés lors de quatre dîners reconnaissance qui se sont déroulés en septembre.



## VOX POP

**David Boudreault**  
Superviseur Axcio



« L'amélioration des méthodes de travail et de la planification des opérations ont permis d'augmenter notre efficacité. »

**Daniel Girard**  
Nouvel opérateur



« L'analyse des dangers avant d'effectuer une tâche a un impact positif sur notre bilan en santé et sécurité. »

**Samuel Côté**  
Signaleur-releveur Axcio



« Nous travaillons en équipe dans le but d'atteindre les objectifs quotidiens de production. »

**Stéphane Gagné**  
Superviseur de travaux



« Les nouveaux standards et l'ajout de formateurs expérimentés ont amélioré grandement nos performances. »



REPLACEMENT D'ISOLATEURS À POSTE USINES JONQUIERE

# LE RÉSEAU ÉLECTRIQUE FIABILISÉ

L'ÉQUIPE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE, SECTEUR LAC-SAINT-JEAN, A FIABILISÉ LE RÉSEAU ÉLECTRIQUE DE L'USINE VAUDREUIL, AU PRINTEMPS DERNIER, EN REMPLAÇANT LES ISOLATEURS DES POSTES 17, 19 ET 20 PAR UN ÉQUIPEMENT PLUS ROBUSTE. CE PROJET A ÉTÉ UN FRANC SUCCÈS GRÂCE À LA COORDINATION DES ÉQUIPES ET À UNE PLANIFICATION HORS PAIR.

Auparavant, les isolateurs des postes 17, 19 et 20 nécessitaient un entretien particulier et fréquent puisqu'ils avaient une capacité insuffisante pour répondre aux besoins de l'Usine Vaudreuil.

Un projet de remplacement nécessitant un budget de 950 000 \$ a donc vu le jour afin de régler cette problématique. En effectuant des recherches, l'équipe technique d'Énergie Électrique, a découvert un type d'isolateur plus résistant aux conditions environnantes, ne nécessitant aucun entretien.

## TRAVAUX COMPLEXES

Le remplacement des isolateurs, qui s'est déroulé sur huit semaines au printemps dernier, a été un franc succès. Avant d'entamer les travaux, les opérateurs du Poste usines Jonquière et les monteurs de ligne d'Énergie Électrique ont coordonné leurs actions avec l'aide d'un planificateur.

« Pour la première fois dans un projet d'Énergie Électrique, nous avons réalisé des fiches de mise hors tension qui expliquent chacune des étapes à réaliser en précisant le temps nécessaire et les équipes concernées. L'implication et l'expertise des employés ont permis d'optimiser cet outil », explique le planificateur, Jean-François Boulianne.

« Cette façon de faire a tellement été efficace que nous avons été en mesure de réduire le temps de quatre semaines et d'économiser plus de 180 000 \$. Je peux vous assurer qu'il s'agit d'un nouveau standard qui sera désormais utilisé pour chacun de nos projets », ajoute Carl Fortin, surveillant principal, Énergie Électrique.

En fonction depuis le mois de juin, les nouveaux isolateurs correspondent aux attentes. Dans les prochains mois, l'équipe d'Énergie Électrique procédera au remplacement des autres isolateurs du Poste usines Jonquière afin de fiabiliser ses clients.



SUR LA PHOTO : Le projet a été réalisé par les monteurs de ligne d'Énergie Électrique, les opérateurs du Poste usines Jonquière et par **Dany Gaudreault**, superviseur des monteurs de ligne, **Denis Côté**, technicien à l'entretien, **Serge Labeaume**, chargé de projet, **Kevens Boutin**, superviseur Poste usines Jonquière, **Marc-André Gagné**, surveillant de centre, **Carl Fortin**, surveillant principal et **Jean-François Boulianne**, planificateur.

RÉDUCTION DU TEMPS D'ALIMENTATION DES CUVES

# LA CRÉATIVITÉ DES EMPLOYÉS MISE À PROFIT

L'ÉQUIPE D'ÉLECTROLYSE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, LATERRIÈRE, A TROUVÉ UNE SOLUTION NOVATRICE AFIN DE RÉDUIRE DE 80 % LE TEMPS D'ALIMENTATION DES CUVES EN ALUMINE.

Quotidiennement, les 432 cuves du site de Laterrière doivent être alimentées en alumine à l'aide des douze machines de service électrolyse (MSE). En raison de la nouvelle séquence nécessaire pour opérer sur 24 heures dans le cadre du plan de croissance et d'innovation Laterrière 2.0, l'équipe d'électrolyse devait trouver une solution pour réduire le temps d'utilisation des cuves.

En avril, les opérateurs et l'équipe technique se sont réunis afin d'analyser les différentes possibilités. C'est alors qu'ils ont testé un système de fluidisation de l'alumine consistant à injecter de l'air dans le fond de la trémie.

« Nous avons besoin, en moyenne, de deux minutes et demie pour alimenter chacune des cuves en raison du rythme trop lent pour la vidange de l'alumine. En décompactant l'alumine, on était certain d'économiser énormément de temps », mentionne Pierre-Luc Cloutier, fiabiliste.



Après quatre mois d'utilisation d'une MSE, les résultats démontrent bien la fiabilité et la rapidité du nouveau système. Dans les prochains mois, des panneaux de fluidisation seront installés sur les onze autres MSE.

« Cette solution s'est avérée bénéfique puisqu'elle permet de réduire le temps d'alimentation de près de 80 % et qu'elle assure une constance », conclut Michael Fafard, coordonnateur électrolyse.

SUR LA PHOTO : **Pierre-Luc Cloutier**, fiabiliste, **Michael Fafard**, coordonnateur électrolyse, **Jean-Michel Gobeil**, opérateur et **Étienne Boivin**, ceinture noire. ABSENTS : **Carl Simard**, fiabiliste, **Marius Allaire**, Fabconcept, **Yves Pelletier**, technicien mécanicien, **Éric Girard**, mécanicien, **André Boivin**, technicien de procédé et **Raymond Emond**, technicien de procédé.



DÉVELOPPEMENT DE NOUVEAUX PRODUITS AU LAMINOIR

# UNE DIVERSIFICATION PAYANTE

L'ÉQUIPE DU LAMINOIR DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, ALMA, TRAVAILLE FORT POUR DÉVELOPPER DE NOUVEAUX PRODUITS AFIN DE DIVERSIFIER SON OFFRE. LA PROACTIVITÉ DES EMPLOYÉS A D'AILLEURS PERMIS DE MAINTENIR UNE CADENCE DE PRODUCTION PENDANT LES DOUZE DERNIERS MOIS.

Les mois d'août et septembre connaissent habituellement une diminution de la production en raison d'une baisse dans les carnets de commande. Toutefois, cette année, l'usine a pu continuer sa pleine production grâce au développement de nouveaux produits.

« Il faut constamment se réinventer et trouver de nouveaux clients pour conserver une cadence de production annuelle qui correspond à notre capacité. Dès qu'il y a une baisse de la demande dans un marché, comme celui du fil électrique, qui représente près de 70 % de notre production, on s'efforce de combler le vide », explique Gino Bouchard, technicien de procédé.

Depuis 2015, l'équipe du laminoir a développé trois nouveaux produits : le fil « conform » et les fils à souder de la série 4000 qui représentent des gains de production de plus de 15 000 tonnes par année.

« Chacun des nouveaux produits nécessite des mois de recherche et de développement. Il y a beaucoup de défis puisque nous devons analyser les marchés, tester de nouvelles propriétés et procéder à la qualification chez le client dans le but de conclure un contrat ferme », mentionne Jonathan Allard, métallurgiste.

Pour y arriver, une équipe multidisciplinaire (entretien, groupe technique, opération, vente et fournisseur) doit mettre la main à la pâte. « C'est d'ailleurs grâce à l'implication de chacun des employés que nous avons percé des marchés prometteurs, assuré une production constante et augmenté la marge de profit. C'est exceptionnel », poursuit M. Bouchard.

Les alliages de la série 3000 sont les prochaines cibles de l'équipe du laminoir.



▲ SUR LA PHOTO : Quelques employés ayant participé au développement de nouveaux produits.

Complexe Jonquière // Installations portuaires et Services ferroviaires

Le Lingot

NOUVEAU PLAN DE SAUVETAGE DE LA CALE D'UN NAVIRE

# INITIATIVE EXEMPLAIRE DES DÉBARDEURS

LE TEMPS D'INTERVENTION NÉCESSAIRE POUR EXTIRPER UN BLESSÉ DE LA CALE D'UN NAVIRE A ÉTÉ GRANDEMENT DIMINUÉ GRÂCE À L'INITIATIVE D'UN GROUPE D'EMPLOYÉS DES INSTALLATIONS PORTUAIRES.

Depuis le printemps dernier, des équipements de sauvetage ont été installés sur chacun des déchargeurs afin de hisser, au besoin, une civière à l'aide d'une grue. Cette solution novatrice, imaginée par un groupe d'employés,

fait d'ailleurs l'objet d'un nouveau plan de sauvetage d'urgence. « L'objectif de notre intervention est de hisser le blessé à plus de 15 mètres de hauteur, sur le pont du navire, afin que les services d'urgence puissent

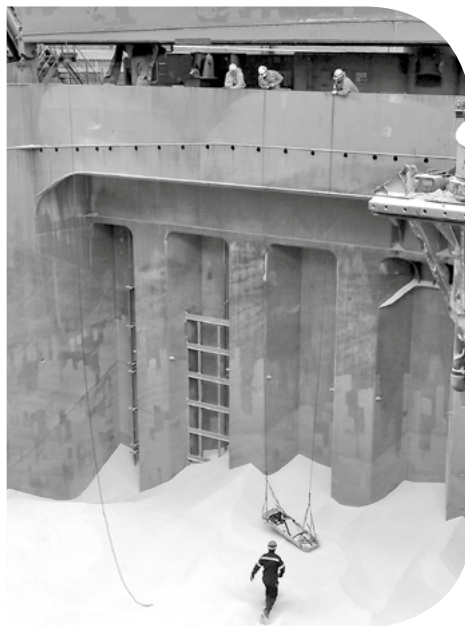
prendre le relais dès leur arrivée au port. En plus d'assurer l'efficacité de la manœuvre, nous économisons ainsi énormément de temps », explique Larry Tremblay, débardeur.

Au cours de l'été, les débardeurs ont participé à deux simulations de sauvetage afin de tester l'efficacité des équipements et de définir les étapes à réaliser pour assurer le succès de l'intervention. Conditions climatiques, ergonomie du bateau, profondeur de la cale, matériel déchargé, stabilité de la corde de guidage et état du blessé; ils ont considéré chacune des contraintes.

« Les simulations ont été concluantes. Nous avons pu confirmer qu'il s'agit d'une solution efficace et sécuritaire. Toutefois, nous devons garder en tête que le travail d'équipe et la bonne communication entre les débardeurs et les services d'urgence sont primordiaux pour assurer le succès du plan de sauvetage d'urgence », souligne Martin Côté, débardeur.

La nouvelle procédure, avec photos et explications, a été présentée à tous les débardeurs afin qu'ils comprennent bien leur rôle en cas d'urgence. De plus, d'ici la fin de l'année, ils auront tous reçu une formation de premier répondant.

« Cette initiative exemplaire est une preuve que la sécurité est une priorité dans nos installations », conclut Kaven Goyette, superviseur au quai Duncan.



▲ L'équipe du quai Duncan dont **Larry Tremblay**, débardeur, **Kaven Goyette**, superviseur, **Jean-Daniel Lavoie**, représentant en prévention et **Martin Côté**, débardeur, ont participé à deux simulations de sauvetage. ABSENTS : **Pascal Murray**, superviseur et **Daniel Potvin**, formateur.



TRAVAUX D'URGENCE À LA TOUR À PÂTE DU CENTRE DES ANODES

# MOBILISATION BÉNÉFIQUE DES ÉQUIPES

EN JUILLET, LES OPÉRATIONS DE GRANDE-BAIE ONT ÉTÉ MISES EN PÉRIL EN RAISON D'UN BRIS MAJEUR SUR LE RÉDUCTEUR DE VITESSE DE LA TOUR À PÂTE DU CENTRE DES ANODES. LA MOBILISATION ET L'INGÉNIOSITÉ DES EMPLOYÉS ONT TOUTEFOIS PERMIS DE REMETTRE L'ÉQUIPEMENT EN FONCTION DANS UN TEMPS RECORD.

Dès qu'elles ont découvert l'origine du bris, les équipes de la tour à pâte se sont mises en mode solution afin de remplacer rapidement le système d'engrenage. Il s'agissait d'une situation urgente puisque l'arrêt du réducteur de vitesse engendrait des pertes de production quotidiennes de 50 %.

Les personnes impliquées ont rapatrié un système d'engrenage des États-Unis et planifié la méthode de remplacement en effectuant une analyse des modes de défaillance. Les défis étaient nombreux puisque, pour la première fois, cette intervention devait être réalisée en usine plutôt que dans un atelier.

« Pour assurer le succès de notre intervention, nous avons planifié chacune des étapes en identifiant les risques d'échec et en établissant un mode de contingence pour

chacun », mentionne Guillaume Villeneuve, fiabiliste.

L'expertise et l'ingéniosité de l'équipe d'entretien et de l'équipe technique ont alors été mises à rude épreuve. « C'est avec une grande rigueur que nous avons planifié le remplacement de l'engrenage, explique Patrick Simard, mécanicien. Nous avons même conçu des outils sur mesure afin d'éliminer certains risques. »

Le remplacement de l'engrenage s'est effectué en trois jours, soit sept jours de moins que le temps habituel.

« C'est l'engagement et la flexibilité des employés qui sont à l'origine de cet exploit », conclut Pascal Therrien, surveillant principal à la tour à pâte.



↑  
SUR LA PHOTO : **Samuel Boudreault**, ingénieur de procédé, **Serge Deschênes**, superviseur aux opérations, **Patrick Simard**, mécanicien, **Carl Pedneault**, technicien de procédé, **Charles Tremblay**, mécanicien, **Guillaume L. Bouchard**, planificateur à l'entretien, **Dany Lavoie**, mécanicien, **Christian Bergeron**, mécanicien, **Guillaume Villeneuve**, fiabiliste, **Richard Tremblay**, superviseur à l'entretien et **Pascal Therrien**, surveillant principal. ABSENTS : **Sylvain Payer**, ingénieur mécanique, **David Simard**, ingénieur mécanique, **Mathieu Tremblay**, fiabiliste, **Sylvain Tremblay**, conseiller en santé et sécurité et **Claude Harvey**, mécanicien.

MISE EN DORMANCE DES CUVES

# UNE MÉTHODE CONCLUANTE ET ÉCONOMIQUE



↑  
SUR LA PHOTO : **Stéphane Marceau**, opérateur, **Pascal Charrier**, opérateur, **Kathlyn Bouchard**, technicienne de procédé à l'électrolyse, **Alain Bérubé**, technicien de procédé à l'électrolyse et **Louis Savard-Gagnon**, opérateur. ABSENTS : **Frédéric Desgagné**, opérateur et **Michel Bernier**, changeur d'anodes.

DANS LA DERNIÈRE ANNÉE, TROIS SITUATIONS CRITIQUES ONT ÉTÉ ÉVITÉES DANS LES SALLES DE CUVES DES SITES DE GRANDE-BAIE ET DE LATERRIÈRE GRÂCE À LA MÉTHODE DE MISE EN DORMANCE DES CUVES, DÉVELOPPÉE PAR LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA.

Par exemple, pendant quelques heures en mai dernier, les opérateurs du site de Grande-Baie ne pouvaient plus alimenter une série de cuves en raison du bris de la machine de service électrolyse. Cette situation aurait pu engendrer des effets anodiques, une hausse de résistance de la série, un arrêt de la série de longue durée et même l'arrêt complet des 128 cuves de la ligne.

« Chacune de ces conséquences engendre des frais pouvant atteindre les millions de dollars. Nous devons donc éviter qu'elles se produisent », illustre Kathlyn Bouchard, technicienne de procédé à l'électrolyse de Grande-Baie.

Heureusement, depuis 2014, les opérateurs utilisent la méthode de mise en dormance des cuves hebdomadairement, ce qui permet d'arrêter l'alimentation en alumine pendant quelques heures sans impact négatif. L'expertise qu'ils ont acquise au fil du temps a d'ailleurs été bénéfique lorsqu'est venu le temps d'utiliser cette méthode en situation d'urgence.

« Habituellement, après cinq heures sans alumine, nous atteignons le point critique qui consiste en la perte complète de la ligne. Avec cette méthode, nous avons réussi à mettre en dormance 31 cuves pendant 8 heures. Le plus surprenant est que nous avons pu redémarrer les cuves normalement en seulement quelques secondes puisqu'elles étaient intactes », explique Alain Bérubé, technicien de procédé à l'électrolyse de Grande-Baie.

Cette méthode, que nous ne pouvons expliquer en détail afin de préserver la confidentialité, est très positive. En plus d'économiser des millions de dollars en dommage, cette méthode est sécuritaire, facile à effectuer avec une équipe de cinq opérateurs et n'entraîne aucune émission de gaz à effet de serre.

« Les opérateurs travaillent extrêmement fort afin de maintenir les cuves en vie lorsqu'il y a une situation urgente. C'est la source principale de notre succès », conclut Mme Bouchard.



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

# LA GÉNÉROSITÉ AU RENDEZ-VOUS

LA 18<sup>E</sup> ÉDITION DE LA VENTE DE GARAGE RIO TINTO, QUI S'EST DÉROULÉE LES 8, 9 ET 10 SEPTEMBRE, A CONNU UN FRANC SUCCÈS. PAS MOINS DE 78 416 \$ ONT ÉTÉ RÉCOLTÉS GRÂCE À LA GÉNÉROSITÉ DE LA POPULATION, QUI A RÉPONDU EN GRAND NOMBRE À L'APPEL DES ORGANISATEURS. TOUTS LES PROFITS SERONT REMIS À CENTRAIDE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN ET À LA CROIX-ROUGE CANADIENNE.

Du beau temps, des articles nombreux, variés et de qualité ainsi que le travail de plus de 100 bénévoles ont contribué au succès de cet événement.

« Les membres du comité et moi sommes très satisfaits de cette 18<sup>e</sup> édition. Il faisait beau, les gens étaient heureux d'être là et ils se sont montrés très généreux. Nous les en remercions grandement. Grâce à eux et au travail acharné des bénévoles, nous allons pouvoir contribuer à mettre du soleil dans le quotidien de nombreuses familles du Saguenay-Lac-Saint-Jean par l'entremise de Centraide et de la Croix-Rouge », explique le coordonnateur de l'événement, Mathieu Gauthier.

Vélos, appareils électroniques, meubles, outils, brouettes : les milliers d'objets se sont envolés comme des petits pains chauds, au grand bonheur des organisateurs et clients.

« Chaque année, depuis 18 ans, nous donnons des objets dont on ne se sert plus et nous venons acheter des choses dont nous avons besoin. C'est notre façon de redonner à la société », soulignent Solange Ouellet et son mari, clients de la vente de garage.

Rappelons que les objets vendus provenaient de dons offerts par Rio Tinto et les employés lors des collectes sur le stationnement ainsi que par les citoyens dans les écocentres de Chicoutimi-Nord et de Jonquière. Plusieurs entreprises de la région ont également contribué à la vente en remettant divers objets et en offrant leurs services.

## DES BÉNÉVOLES EN OR

Employés et retraités de Rio Tinto, bénévoles de Centraide et de la Croix-Rouge, élèves de l'école secondaire Charles-Gravel, étudiants en Techniques policières et bénéficiaires de la Maison d'accueil pour sans-abri; plus d'une centaine de bénévoles ont été impliqués lors de la vente de garage.

« C'est incroyable de voir la générosité de la population. J'aime participer à cet événement puisque l'argent amassé permet d'aider des gens dans le besoin », souligne Claude Germain, bénévole.

« Je suis vraiment content de m'impliquer. C'est une fin de semaine de partage au profit d'organismes exemplaires. Chaque fois que je vends un objet, j'ai l'impression de faire une bonne action », ajoute Richard André, bénévole.

Pour la première fois, cette année, Rio Tinto a organisé un brunch de remerciement pour les bénévoles. L'activité, qui s'est déroulée au Centre opérationnel aluminium, le 17 septembre, a été une occasion unique pour mettre en valeur la générosité de ces gens.



▲ SUR LA PHOTO : Des dizaines de personnes attendaient impatiemment le début de la vente de garage.



▲ SUR LA PHOTO : Les objets vendus provenaient de dons offerts par Rio Tinto et ses employés ainsi que par la population.

## Gagnants de la Campagne de financement Centraide et Croix-Rouge 2017



▲ SUR LA PHOTO : Des membres du Comité régional procèdent au tirage des billets gagnants.

## ► Partenaires

### Or

- Gestion PBT
- KYK 95,7 Radio X
- Saguenay Informatique
- Groupe Transcol
- Ville de Saguenay

### Argent

- Base des Forces canadiennes Bagotville
- Construction J & R. Savard
- Excavation G. Larouche
- Eugène Allard
- Tout en party
- Veolia environnement
- Transport Alfred Boivin

### Bronze

- Boucherie Davis
- Café Marc Robitaille
- Cabinets Larouche
- Centre communautaire de Shipshaw
- CGI
- Collège d'Alma – Techniques policières
- Commission scolaire De La Jonquière
- Centre de santé et de services sociaux de Chicoutimi
- Centre jeunesse du Saguenay-Lac-Saint-Jean
- Conservatoire de musique de Saguenay
- Coq Rôti de Chicoutimi
- Costco de Chicoutimi
- Dumais Service Auxiliaire
- Entre-êtres
- Franklin Empire
- Groupe LD
- Hôtel Universel d'Alma
- IGA Mellon
- Maison d'accueil pour sans-abri
- Métro Plus Jonquière
- Ministère des Forêts, de la Faune et des Parcs
- Niobec
- Paroisse Sainte-Thérèse
- Pizzapro d'Arvida
- Sécurité publique de la Ville de Saguenay
- Société des technologies de l'aluminium du Saguenay (STAS)
- SPI Santé Sécurité de Jonquière
- Subway d'Arvida
- TGR Gravy-Let
- Transport RCI
- Waste Management
- Deloitte

## ► Photo à la Une

Des bénévoles dévoilent le montant amassé avec fierté.

**Simon Durocher**  
Crédit voyage de l'agence Michel Barrette de 999 \$

**Stéphane Duchesne**  
iPad Pro 32G

**Johanne Milliard**  
Certificat cadeau meubles de jardin Club Piscine

**Dominique Gilbert**  
Forfait au Bora Parc pour deux nuitées

**Lisette Boudreault**  
Forfait Hôtel Le Germain Charlevoix

**Nélissa Tremblay**  
Montre intelligente Apple

**Sabrina Dionne**  
Forfait Éternel Spa pour deux personnes

**André Guay**  
Écouteurs sans fil Bose

**Jonathan Gagnon**  
Certificat cadeau Diffusion Saguenay

**Sabin Thibeault**  
Certificat cadeau Sport Experts

**Maxime Gagnon**  
Soirée gastronomique Restaurant Le Merlin



PROJET VAUDREUIL 2022 PHASE 1

# 16,8 M\$ POUR DES ÉTUDES DE FAISABILITÉ

RIO TINTO A ANNONCÉ, LE 8 SEPTEMBRE, UN INVESTISSEMENT DE 16,8 M\$ POUR LA RÉALISATION DES ÉTUDES DE FAISABILITÉ DE LA PREMIÈRE PHASE DU PROJET VAUDREUIL 2022. LES ÉTUDES PORTERONT SUR LA CONSTRUCTION POTENTIELLE D'UNE USINE DE FILTRATION ET L'OPTIMISATION DU SITE ACTUEL DE DISPOSITION DES RÉSIDUS DE BAUXITE, QUI ATTEINDRA SA PLEINE CAPACITÉ D'ICI 2022.

Les études de faisabilité, qui ont été confiées à Construction Proco, SNC-Lavalin et Hatch, préciseront l'envergure du projet, notamment les coûts, les aspects techniques et l'ingénierie.

Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière a déclaré : « Nous franchissons aujourd'hui un autre jalon important dans le cadre du projet Vaudreuil 2022 Phase 1. L'investissement de 16,8 millions de dollars se veut un signal positif pour le futur de l'Usine Vaudreuil. Il reconnaît les efforts importants et l'engagement des employés de l'usine. Les études de faisabilité représentent une étape importante afin de poursuivre les opérations de cette usine, qui a maintenant plus de 80 ans. »

Le directeur a poursuivi en témoignant de tout le travail qui a été accompli, année après

année, pour positionner l'Usine Vaudreuil parmi les plus compétitives à l'échelle mondiale. « Je remercie tous les employés pour leurs efforts soutenus. Ils ont toujours travaillé en mode solution et c'est grâce à eux si l'usine est encore là aujourd'hui et consolide plus de 1 000 emplois dans la région », souligne Jean-François Nadeau.

Rappelons que le projet a pour objectif de prolonger les opérations de l'Usine Vaudreuil et que plus de 13 M\$ ont été investis lors des études de pré-faisabilité. Démarrée en 1936, l'Usine présente encore aujourd'hui les meilleures performances environnementales de son industrie. En 2016, elle a importé plus de 3 millions de tonnes de bauxite en provenance de Guinée et du Brésil. Elle génère annuellement des retombées économiques régionales de l'ordre de 135 M\$.



## LES ÉTAPES DU PROJET



SUR LA PHOTO : **Tony Wiczorek**, directeur du projet, **Alain Gagnon**, président du Syndicat des employés de l'aluminium d'Arvida, **Jean-François Nadeau**, directeur général, Complexe Jonquière et **Martin Lavoie**, directeur des opérations, Vaudreuil.

► Photo à la Une

Des membres de l'équipe projet Vaudreuil 2022.



## PARTENARIAT AVEC GLOBAL MINERAL RECOVERY

# UN PAS DE PLUS VERS LA VALORISATION DES RÉSIDUS DE BAUXITE

Les représentants de Global Mineral Recovery, Rio Tinto, Norda Stello, Ami Mécanique ainsi que des équipes impliquées dans le projet, notamment l'Usine Vaudreuil, le Centre de recherche et de développement Arvida et le Développement économique régional.



DES RÉSULTATS CONCRETS DÉCOULANT DE LA CONSULTATION

# BONIFICATION DU PROJET

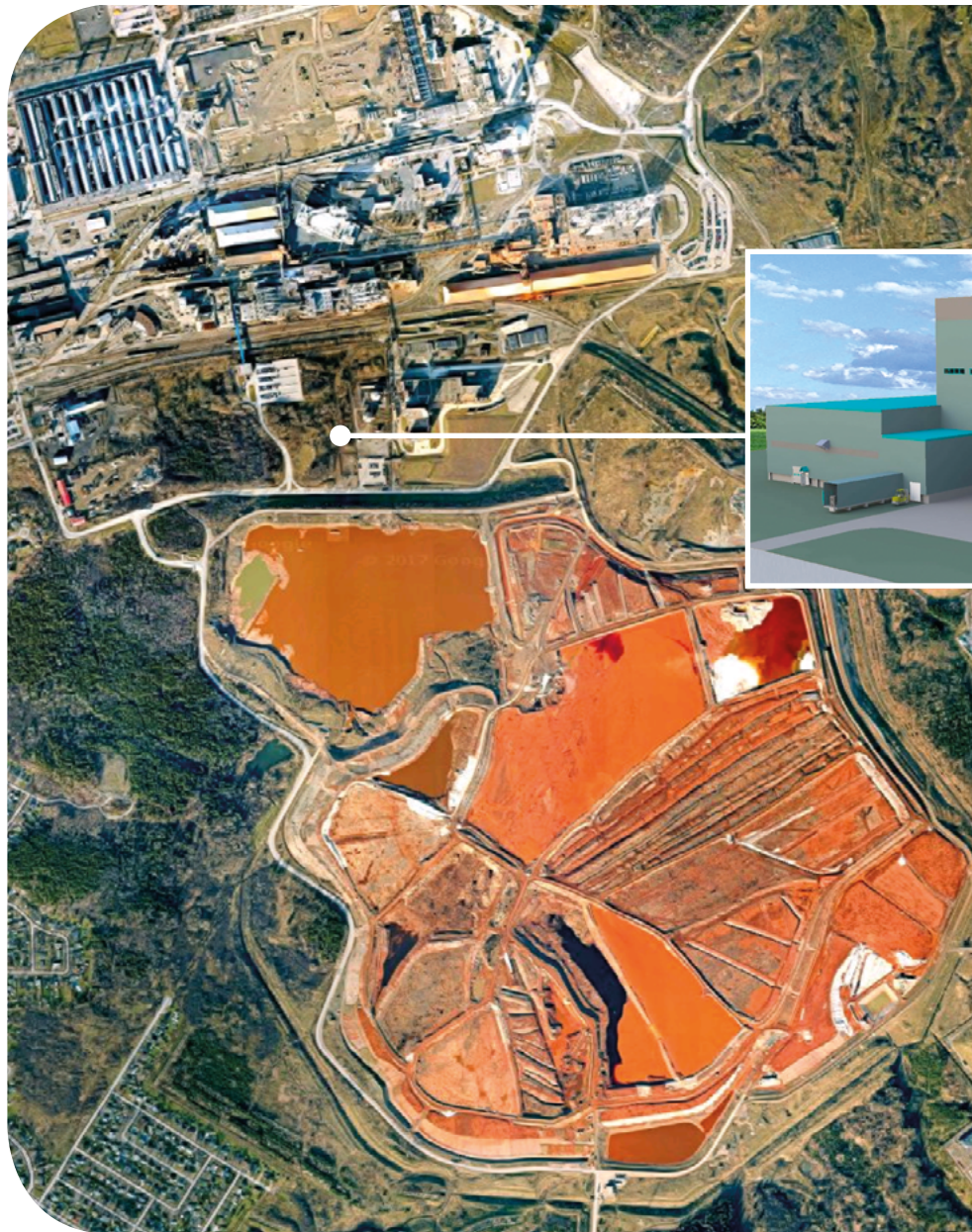
LA DÉMARCHE DE CONSULTATION AVEC LE MILIEU, ENTAMÉE EN 2015, A PERMIS À RIO TINTO D'AMÉLIORER ET DE BONIFIER LE PROJET VAUDREUIL 2022.

Dans les dernières semaines, Rio Tinto a pris des engagements liés aux préoccupations du milieu. Par exemple, Rio Tinto a modifié l'emplacement de la nouvelle usine de filtration afin qu'elle soit située sur les installations du Complexe Jonquière, à moins de 300 mètres de l'Usine Vaudreuil. Ainsi, le bâtiment de 50 mètres par 50 mètres sera plus éloigné que prévu des résidences et le transport par camion sera réduit considérablement. De plus, le transport des résidus asséchés par le processus de filtration sera effectué par convoyeur tubulaire afin de limiter les risques de dispersion.

« Nous travaillons d'arrache-pied sur ce projet. Ensemble, nous sommes en mesure de trouver des solutions novatrices qui permettront d'assurer la pérennité de notre usine et de minimiser les impacts pour la communauté », mentionne Alain Gagnon, président du Syndicat des employés de l'aluminium d'Arvida.

« Les gens nous ont vraiment aidés à enrichir la première phase. Je tiens d'ailleurs à remercier tous ceux qui contribuent à l'avancement du projet », poursuit Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière.

Dans les prochaines années, Rio Tinto poursuivra le travail et la collaboration avec la communauté, les employés, leurs représentants et ses partenaires afin de maintenir les activités de l'usine et ainsi continuer à générer des retombées positives pour la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.



L'usine de filtration devrait être située sur les installations du Complexe Jonquière, à moins de 300 mètres de l'Usine Vaudreuil.

RIO TINTO A ANNONCÉ, LE 21 SEPTEMBRE, UN PARTENARIAT AVEC GLOBAL MINERAL RECOVERY EN VUE D'EXPLORER LA POSSIBILITÉ D'EXTRAIRE DES MINÉRAUX DES RÉSIDUS DE BAUXITE PROVENANT DE L'USINE VAUDREUIL. CE PROJET REPRÉSENTE UN INVESTISSEMENT TOTAL DE 6 M\$ DANS LEQUEL RIO TINTO INVESTIT 1,5 M\$. IL COMPREND LA MISE EN PLACE D'UNE UNITÉ DE DÉMONSTRATION AU SEIN DES INSTALLATIONS EXISTANTES DU COMPLEXE JONQUIÈRE.

Depuis 2014, Rio Tinto et GMR, une entreprise spécialisée dans les services environnementaux, travaillent en étroite collaboration afin d'adapter leur procédé pour la valorisation des résidus de bauxite.

Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière, a déclaré : « Cette annonce s'inscrit dans l'engagement pris avec la communauté à la suite du processus de consultation publique entourant le projet Vaudreuil 2022. Après avoir suivi les progrès de GMR au stade de la recherche en laboratoire, nous sommes très heureux d'appuyer l'entreprise dans la prochaine étape de sa démarche visant à tester sa technologie. Le projet de GMR se distingue par son potentiel, soit celui de valoriser une portion importante des résidus de bauxite à l'échelle industrielle. »

La nouvelle unité de démonstration permettra de démontrer le procédé de GMR de façon continue, la mise à niveau de l'équipement et le développement de sous-produits. Ce projet, qui consiste d'abord à séparer le fer des résidus de bauxite, représente une valorisation

potentielle de 30 à 40 % des résidus de bauxite produits par l'Usine Vaudreuil.

Paul Kennedy, président de GMR, a fait la déclaration suivante : « GMR est ravi d'avoir l'occasion de démontrer son modèle technologique et commercial en partenariat avec Rio Tinto. Notre objectif est de fournir une remise en état complète des résidus de bauxite dans des minéraux utiles, des oxydes métalliques et des matériaux compatibles avec la terre. Nous sommes heureux d'avoir le soutien de Rio Tinto et son engagement envers notre succès. »

Ce partenariat positif vise non seulement à réduire l'empreinte environnementale de Rio Tinto, mais également à générer des retombées économiques dans la région. En effet, la majorité des travaux seront confiés aux entreprises Norda Stello et Ami Mécanique.

Depuis plusieurs années, Rio Tinto cherche des moyens de valoriser les résidus de bauxite et les efforts se poursuivront afin de trouver d'autres solutions de valorisation.



## Le projet en chiffres



### Investissements

**1,5 M\$**  
Rio Tinto

**4,5 M\$**  
Global Mineral Recovery

**30%**  
**VALORISATION**  
potentielle des résidus de bauxite



CONCEPTION D'UN ÉCHAFAUD MODULAIRE

# ÉCONOMIE ANNUELLE DE 56 000 \$

L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN D'HYDRATE EST A CONÇU UN ÉCHAFAUD MODULAIRE, EN COLLABORATION AVEC L'ENTREPRISE MÉTATUBE, AFIN DE RÉDUIRE LE TEMPS D'INSTALLATION NÉCESSAIRE AVANT D'EFFECTUER DES TRAVAUX SUR LES RÉCHAUFFEURS. L'ÉQUIPEMENT, CONÇU SUR MESURE, PERMET D'AILLEURS D'ÉCONOMISER PLUS DE 56 000 \$ ANNUELLEMENT.

Auparavant, pour effectuer l'entretien d'un réchauffeur, l'équipe devait prévoir l'installation d'un échafaud. En raison des dimensions, 10 pieds par 10 pieds, et de l'ergonomie entourant le réchauffeur, cette manœuvre était plutôt longue et complexe. De plus, selon les manœuvres à effectuer, il fallait parfois déplacer l'échafaud à quatre reprises.

« Nous perdions énormément de temps à attendre que l'échafaud soit installé. C'était un irritant majeur pour les employés », explique François P. Gagné, surveillant principal secteur Blanc Est.

C'est alors que Stéphane Gauthier, technicien mécanique, a mis en œuvre une idée de longue date qui permettrait d'enrayer cette problématique. Avec l'aide de ses collègues, il a conçu un échafaud modulaire et mobile pouvant être installé sous les six réchauffeurs de deux unités différentes situées à l'opposé l'une de l'autre de l'usine. Cet échafaud a été approuvé par un ingénieur avec un plan scellé assurant ainsi la conformité de l'installation.

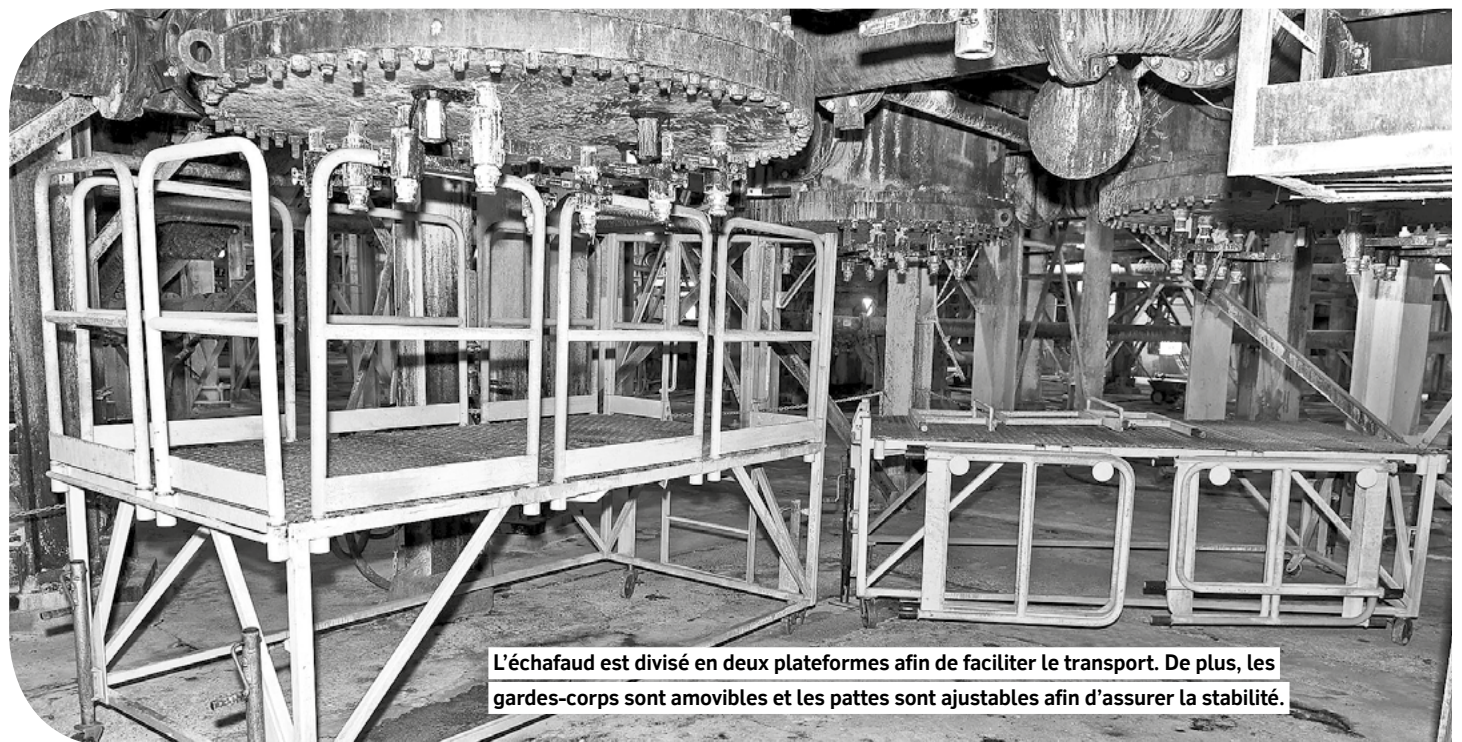
« Nous avons pensé à tout. L'échafaud est divisé en deux plateformes afin de faciliter le transport. De plus, les garde-corps sont amovibles et les pattes sont ajustables afin d'assurer la stabilité. Le tout est rapide d'ins-

tallation, efficace et surtout, sécuritaire », souligne Stéphane Gauthier.

Le nouvel échafaud modulaire est utilisé depuis six mois et les résultats sont considérables. Le temps d'installation a été réduit de 90 % et des économies annuelles de 56 000 \$ ont été évaluées.



Des membres de l'équipe Métatube accompagnés de Stéphane Gauthier, technicien mécanique.



L'échafaud est divisé en deux plateformes afin de faciliter le transport. De plus, les garde-corps sont amovibles et les pattes sont ajustables afin d'assurer la stabilité.



[www.yammer.com/riotinto.com](http://www.yammer.com/riotinto.com)  
Suivez la page « Rio Tinto Saguenay-Lac-Saint-Jean »

## Connaissez-vous le réseau social de Rio Tinto?

Il s'agit de Yammer, un environnement en ligne pour échanger, s'informer et reconnaître ses pairs.

- > Bons coups, partages SSE, CRM, informations sur nos opérations
- > Création de valeur
- > Activités et rencontres

- > Formation/information
- > Questions et recherches
- > Couverture journalistique sur notre industrie



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

## RTTMS et ses formulaires

TiTrucs@riotinto.com

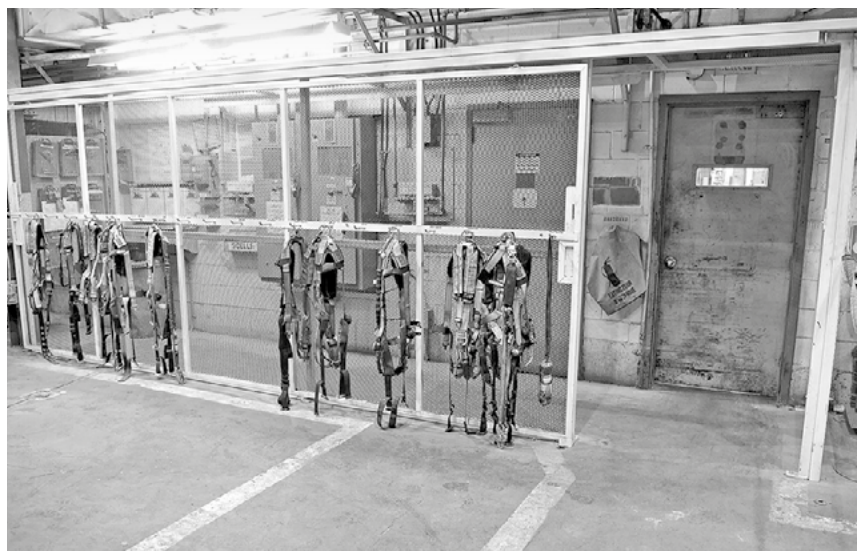
> Le reconnaissez-vous ?

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!



# Les **BONS COUPS** de nos usines

## SANTÉ ET SÉCURITÉ



### Élimination de risques critiques à l'entretien central

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

Les employés de l'atelier des ponts roulants du site de Grande-Baie ont conçu une cage de protection en acier, munie d'un toit grillagé, afin d'éliminer deux risques critiques.

Lorsqu'ils effectuaient des travaux d'entretien avec une plateforme élévatrice, les employés étaient exposés à un risque de chute d'objet et à la coactivité entre véhicule et piéton. L'équipe d'entretien et le comité santé et sécurité local se sont donc réunis, au printemps dernier, afin d'enrayer cette situation.

En collaboration avec Métatube, ils ont conçu une cage de protection, placée sur un rail, qui permet de dévier la circulation en fonction de l'emplacement des travaux. Ainsi, les employés peuvent circuler en toute sécurité dans l'entrée de l'atelier et lorsqu'ils se rendent au tableau d'énergie zéro.

« La sécurité est une valeur très importante pour les employés. C'est eux qui ont identifié la problématique et imaginé une solution qui permet aujourd'hui d'améliorer leur environnement de travail », souligne Frédéric Mercier, superviseur.



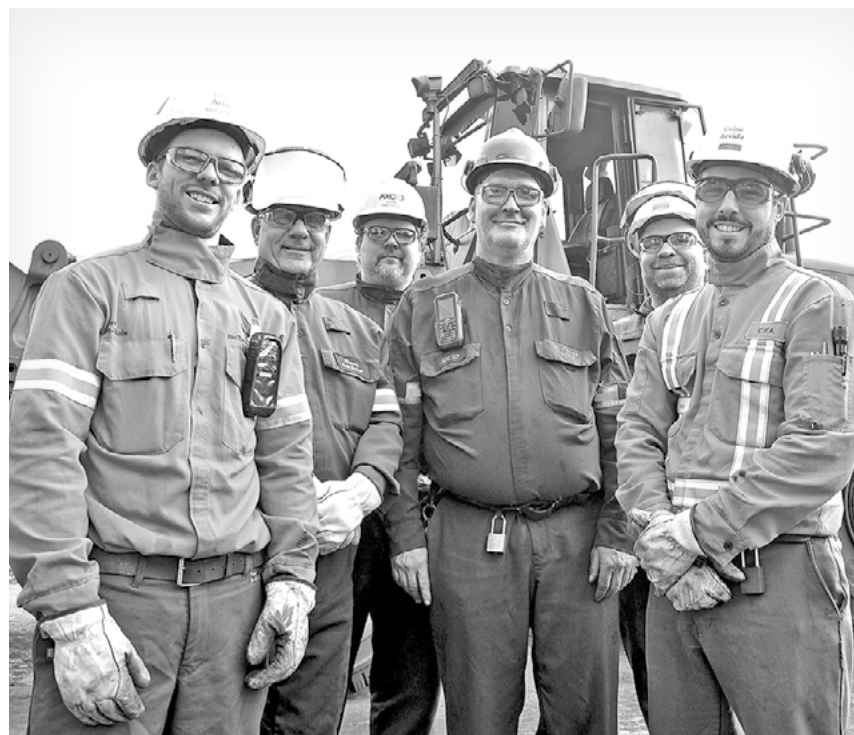
▲ SUR LA PHOTO : Jérôme Bouchard, électrotechnicien, Gilles Côté, mécanicien, Frédéric Mercier, superviseur, François Bergeron, mécanicien et Jonathan Munger, mécanicien.  
ABSENTS : Dave Trottier et Bruno Cyr, mécaniciens.



### L'ajout d'une caméra thermique améliore la visibilité

Complexe Jonquière, Four de calcination du coke

Les opérateurs du chargement et déchargement de l'entrepôt de coke calciné ont une visibilité nettement améliorée suite à l'installation d'une caméra thermique sur le camion de transport (loader). Cette solution a dû être mise en place à la suite d'un « Arrêtez & demandez de l'aide ». Depuis l'automne 2016, les portes et les événements de l'entrepôt doivent être fermés en permanence afin de réduire les émissions de poussières. Ce changement a toutefois engendré une diminution de la visibilité lors du déplacement des camions. L'équipe s'est donc mise en mode solution afin d'améliorer la situation. Lunettes nocturnes, lumières, scan, caméra thermique; plusieurs possibilités ont été analysées. C'est la dernière, déjà utilisée dans l'entrepôt de bauxite des Installations portuaires, qui s'est avérée la plus efficace. « C'est l'implication des employés qui a permis de trouver une solution adaptée aux besoins. De plus, le travail en synergie avec les employés du Port a été bénéfique », mentionne Harold Blackburn, superviseur et représentant des travaux. La caméra thermique, installée sur le camion de transport depuis mai 2017, permet aux opérateurs de voir sur un écran les équipements, les colonnes de l'entrepôt, les piles de coke calciné et la présence d'un autre véhicule ou d'une personne. D'autres solutions sont présentement en cours d'implantation afin d'augmenter la visibilité à l'œil nu.



▲ SUR LA PHOTO : Dave St-Gelais, opérateur, Pierre Sénéchal, superviseur Axcio, Dany Parent, opérateur déchargement, Jean-Yves Lavoie, opérateur chargement, Harold Blackburn, superviseur et représentant des travaux et Alain Gagnon, ingénieur d'entretien.



10<sup>E</sup> ÉDITION DU *DOUBLE DÉFI DES DEUX MARIO*

## Des employés prendront part à l'aventure

C'est avec fierté que la fondation *Sur la pointe des pieds* a annoncé, le 13 septembre, la 10<sup>e</sup> édition du *Double défi des deux Mario* présenté par Rio Tinto. C'est sur les glaces du lac Saint-Jean que se rassembleront, du 6 au 11 février 2018, plusieurs dizaines de personnes interpellées par la cause.

Impliqué depuis plusieurs années dans cet événement, Rio Tinto a choisi cette année de faire un pas de plus en devenant le présentateur officiel. Cette collaboration s'inscrit parfaitement dans les créneaux que Rio Tinto souhaite favoriser dans le cadre de ses partenariats régionaux, dont la santé et le récréotourisme.

« La fondation *sur la pointe des pieds* est un précurseur dans le domaine de l'aventure thérapeutique, mais aussi par ses moyens de financement novateurs pour offrir, année après année, des expéditions gratuites à des centaines de jeunes. Rio Tinto est heureux de soutenir l'événement avec un appui financier de 45 000 \$ au cours des trois prochaines années. C'est pour moi une fierté que de s'associer à ces pionniers et de

se lancer dans l'aventure qu'est la traversée hivernale du lac Saint-Jean. J'invite toute la population à faire partie de cette grande aventure », affirme André Martel, directeur des opérations du site d'Alma.

Ce partenariat permettra à des employés de l'Usine Alma de vivre cette expérience extraordinaire. Bien plus qu'un exploit physique, le Double défi se veut une aventure profondément humaine menant les participants dans une traversée de l'immensité des glaces du lac Saint-Jean. C'est en autonomie complète, au rythme d'une réelle expédition et au gré de dame Nature que les participants prendront part à l'une des deux étapes se déroulant du 6 au 8 février 2018 et du 9 au 11 février 2018.

L'événement, qui a pris naissance sur les glaces du lac Saint-Jean, est le fruit de la rencontre de deux aventuriers souhaitant trouver un moyen novateur d'amasser des fonds pour la fondation *Sur la pointe des pieds* et sensibiliser la population à l'impact positif que la nature et l'aventure ont pour les jeunes en rémission du cancer.



Chaque année, plus de 100 personnes ont l'opportunité de relever ce défi unique.



Musée du Fjord

## Journée gratuite pour les employés

**Le samedi 28 octobre, de 10 h à 17 h**

- > Accès gratuit sur présentation de la carte d'identité d'employé Rio Tinto
- > Maximum de deux adultes et deux enfants par gratuité
- > Visites commentées et activités de bricolage pour les enfants

Rio Tinto et le Musée du Fjord invitent tous les employés et leur famille à découvrir L'Aquarium du Fjord, un monde marin fascinant comptant plus de 450 espèces. Rio Tinto est le partenaire majeur de L'Aquarium du Fjord et appuie significativement la mission du Musée qui est de faire connaître la faune diversifiée du fjord.



BONNE PRATIQUE EN DÉVELOPPEMENT DURABLE

# Trois fournisseurs racontent leur expérience positive

DEPUIS 2015, RIO TINTO SOUTIEN LE PROJET PME DURABLE 02 AFIN D'AIDER LES ENTREPRISES RÉGIONALES À SE Doter D'UNE STRATÉGIE D'AFFAIRES EN DÉVELOPPEMENT DURABLE. DEPUIS SES DÉBUTS, CETTE INITIATIVE DU CENTRE QUÉBÉCOIS DU DÉVELOPPEMENT DURABLE A PERMIS À UNE VINGTAINÉ D'ENTREPRISES, DE SECTEURS D'ACTIVITÉS VARIÉES, DE DEVENIR PLUS COMPÉTITIVES ET PERFORMANTES. VOICI L'EXPÉRIENCE POSITIVE DE TROIS PARTICIPANTS :

JAMEC

## Une démarche en plein démarrage

Afin qu'une démarche de développement durable soit un succès, cette dernière doit s'adapter à la réalité de l'entreprise, son secteur d'activité, ses enjeux et ses priorités. Une des premières étapes d'une démarche est d'identifier une personne qui sera responsable de sa mise en œuvre et de son suivi.

Chez JAMEC, la démarche de développement durable est chapeauté par le responsable du développement des affaires, Kevin Houde-Touchette. C'est d'ailleurs ce même employé qui assiste au comité de gestion une fois par mois afin de présenter les actions de développement durable réalisées et celles à venir. L'entreprise JAMEC mise d'abord et avant tout sur la sensibilisation de ses employés sur des enjeux de développement durable en entreprise. Voici quelques exemples d'initiatives réalisées :

- > Application d'autocollants sur les véhicules afin de promouvoir l'écoconduite;
- > Affichage de grands « posters » présentant la vision de la santé et de la sécurité;
- > Diffusion de capsules vidéo sur le développement durable sur des écrans télévisés;
- > Pratiques d'approvisionnement responsable pour les achats annuels de bureau;
- > Élaboration d'un questionnaire en ligne afin de recueillir les suggestions des employés.

« Il est intéressant de remarquer que certaines de nos actions en développement durable s'agencent aussi avec le développement des affaires. Il s'agit d'une manière simple de mieux répondre aux attentes des employés et des clients », poursuit M. Houde-Touchette.

JAMEC poursuit sa démarche en travaillant actuellement sur un projet de politique de développement durable qui présentera les huit principes sur lesquels l'entreprise veut s'appuyer.

LES INDUSTRIES M.E.S. ET STACA

## La planification et l'implantation d'une stratégie

Ce qui fait la force de Les Industries M.E.S. et STACA est que le développement durable se retrouve au cœur de sa stratégie d'affaires. À leur démarche stratégique classique, les gestionnaires ont intégré des objectifs de développement durable associés à la gouvernance, le contrôle de la rentabilité, l'impact sur le développement local, les conditions de travail, etc. Cela leur permet de piloter de manière structurée cette démarche, tout en optimisant les processus de gestion.

« Nous utilisons présentement un logiciel de gestion stratégique pour intégrer le développement durable à notre planification. Il s'agit d'un outil de gestion unique qui nous évite de dédoubler le travail et qui nous permet de suivre nos actions pour les cinq prochaines années. Cette manière de procéder facilite autant le suivi que la mise à jour de l'ensemble de notre stratégie de développement durable », précise Émilie Doré, copropriétaire.

La planification stratégique de Les Industries M.E.S. et STACA s'appuie également sur un processus de relève. De père en filles, celui-ci a été planifié sur six ans.

« Ce processus, étalé sur plusieurs années, nous a permis de reprendre les rênes de l'entreprise de manière pérenne et durable. Bien qu'avant même d'entreprendre la démarche, le développement durable faisait partie de notre mission, le transfert de l'entreprise nous a permis de planifier ce que nous voulions poursuivre comme objectifs d'entreprise. De plus, la formation-coaching de PME Durable 02 nous a permis de structurer notre démarche, de la formaliser et de la pousser plus loin », poursuit Mme Doré.

MÉTATUBE

## Un exemple inspirant de mobilisation

Le succès d'une démarche de développement durable repose en grande partie sur la mobilisation des employés. L'équipe de Métatube est d'ailleurs un exemple inspirant en la matière.

En 2016, pour structurer sa démarche, l'entreprise a mis sur pied un comité de développement durable composé de deux membres de la direction et de quatre employés. « On remarque aujourd'hui que les employés membres du comité sont très réceptifs à la démarche. En les impliquant, ils se sentent davantage concernés dans l'amélioration de la performance organisationnelle et jouent même un rôle mobilisateur auprès des autres employés », précise François Gagné, président et directeur des ressources humaines et du développement des affaires de Métatube.

La mobilisation des employés a favorisé la recherche de solutions adaptées aux problèmes rencontrés par l'entreprise. Voici quelques exemples d'actions tirées du Plan d'action 2017-2018 de Métatube et des retombées associées :

- > Partage de la politique de développement durable à tous les employés;
- > Mise en place d'une politique de dons et commandites afin de travailler avec des partenaires qui ont des valeurs similaires;
- > Élaboration d'un système de mentorat pour les nouveaux employés permettant de faciliter leur intégration;
- > Réalisation d'une analyse de risque pour l'atelier de La Baie;
- > Sensibilisation des conducteurs à l'écoconduite;
- > Utilisation d'une plateforme d'archivage électronique qui a permis à l'entreprise d'économiser du temps et de l'argent tout en favorisant la productivité des employés;
- > Élaboration de grilles de critères d'approvisionnement responsable.

### VOUS SOUHAITEZ EN SAVOIR PLUS SUR LES AVANTAGES CONCURRENTIELS D'UNE DÉMARCHÉ DE DÉVELOPPEMENT DURABLE POUR VOTRE ENTREPRISE?

# PME DURABLE 02

PME Durable 02 vise à améliorer la compétitivité et la performance des entreprises du Saguenay-Lac-Saint-Jean en les aidant à mieux se positionner face aux nouvelles attentes et exigences du marché et des grands donneurs d'ordres en matière de développement durable.

**FORMATION-COACHING  
EN DÉVELOPPEMENT DURABLE  
EN ENTREPRISE**

**PLACES LIMITÉES | 485 \$**  
4 séances de formation  
25 heures de coaching personnalisé en entreprise

**DÉBUT DE LA 3<sup>E</sup> COHORTE  
DÈS SEPTEMBRE 2017**

**INFORMATION | INSCRIPTION**  
418.668.7533 poste 116  
anne.gaboury@cqdd.qc.ca

PROPULSÉ PAR



AVEC LA PARTICIPATION FINANCIÈRE DE

Développement  
économique Canada  
pour les régions du QuébecCanada Economic  
Development  
for Quebec Regions



CHRONIQUE DE LA CROIX-ROUGE CANADIENNE

# MIEUX SECOURIR LORS D'UNE CRISE CARDIAQUE

LA CROIX-ROUGE EST BIEN CONNUE POUR SON SERVICE D'INTERVENTION AUPRÈS DES SINISTRÉS LORS DE CATASTROPHE. AU QUÉBEC, ELLE OFFRE ÉGALEMENT UN NOMBRE INTÉRESSANT DE PROGRAMMES DE PRÉVENTION, COMME LES SOINS À DONNER LORS D'UNE CRISE CARDIAQUE, VISANT À OUTILLER LA POPULATION AFIN QU'ELLE PUISSE RECONNAÎTRE UNE SITUATION D'URGENCE ET MIEUX Y RÉAGIR POUR EN LIMITER LES IMPACTS.

## Les signes précurseurs

- > Douleur, pression ou serrement dans la poitrine
- > Douleur qui irradie de la poitrine aux bras, aux épaules, à la mâchoire ou au cou
- > Essoufflement
- > Nausées ou vomissements
- > Peau froide, pâle et moite
- > Étourdissements
- > Absence de réaction

## Quoi faire

- > Si vous soupçonnez qu'une personne est en train d'avoir une crise cardiaque, appelez le service médical d'urgence au 9-1-1 et informez-vous si un défibrillateur externe automatisé (DEA) est disponible sur les lieux.
- > Installez la personne dans une position confortable.
- > Si vous avez de l'acide acétylsalicylique\* (AAS) à votre disposition, invitez la personne à en mâcher 160 à 325 mg (soit une dose adulte ou deux comprimés d'AAS de faible dose), sauf en cas d'allergie à l'AAS ou de contre-indication, par exemple de troubles de la coagulation du sang. Veillez à ce que la personne mâche longuement et avale le comprimé d'AAS. Ne répétez pas la dose.
- > Si des médicaments pour soulager la douleur thoracique (nitroglycérine) ont été prescrits à la personne, proposez-lui de trouver ses médicaments et de l'aider à les prendre.
- > Rassurez la personne. L'anxiété peut augmenter l'inconfort ressenti.

\* Les autres sortes d'analgésiques, comme l'acétaminophène (Tylenol) ou l'ibuprofène (Advil), ne produisent pas le même effet que l'AAS sur la réduction des dommages causés par les crises cardiaques. Ne remplacez pas l'AAS par de l'acétaminophène ni par de l'ibuprofène.



Une crise cardiaque survient lorsque le cœur ne reçoit pas suffisamment d'oxygène parce que l'une des artères qui l'irriguent est bloquée.

## Nominations

OPÉRATIONS RÉGIONALES

GESTION TALENTS



**Marjorie Boivin**  
Conseillère senior

TECHNOLOGIE ET DÉVELOPPEMENT DE PROJETS

APPRENTISSAGE ET DÉVELOPPEMENT TECHNIQUE



**Nathalie Lavoie**  
Chef de Service

TECHNOLOGIE ARVIDA

CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA



**Laurier Tremblay**  
Scientifique R&D Électrolyse



**Lukas Dion**  
Scientifique R&D électrolyse



**Mélanie Saucier**  
Scientifique de recherche Coulée



**Frédéric Deschênes-Allard**  
Scientifique de recherche Coulée



**Joseph Langlais**  
Chef de service sénior, R&D Stratégie & Service opérationnel





▲ SUR LA PHOTO : Des membres du comité visitent les sentiers du Lac Pouce et du site de Laterrière afin de cibler des améliorations potentielles.

## BON VOISINAGE DE LATERRIÈRE

# NOUVEAU SOUFFLE POUR LE COMITÉ

EN MAI DERNIER, LES MEMBRES DU COMITÉ DE BON VOISINAGE DE LATERRIÈRE ONT CONVENU D'UN NOUVEAU FONCTIONNEMENT PLUS RIGOREUX AFIN D'ASSURER L'EFFICACITÉ DES RENCONTRES. EN MISANT SUR LA REPRÉSENTATIVITÉ ET LA TRANSPARENCE, LES PARTICIPANTS SOUHAITENT CRÉER UNE PLUS GRANDE PROXIMITÉ ENTRE L'ENTREPRISE ET LA COMMUNAUTÉ ET FACILITER LES ÉCHANGES.

Le comité de bon voisinage, composé d'intervenants de différents milieux, est en place depuis 2012 dans une perspective de collaboration, de consultation et de partage bidirectionnel de l'information.

Le comité s'est donné récemment comme mandat de :

- Informer Rio Tinto des préoccupations, commentaires et enjeux de la communauté;
- Informer des représentants de la population laterroise des projets et enjeux de l'usine;
- Répondre aux questions de la communauté et discuter de projets communs pour favoriser une cohabitation harmonieuse entre l'entreprise et la communauté;
- Consulter les membres sur des points d'intérêt.

« Ces changements sont très encourageants. En établissant un cadre de fonctionnement, nous souhaitons concrétiser différents projets d'harmonisation et nous assurer qu'aucun groupe de Laterrière ne soit oublié », mentionne Laval Dionne, président du comité et directeur général du Lac Pouce.

Commerçants, résidents, agriculteurs, employés de l'usine, promoteurs et organismes de différents domaines; les 16 représentants se réuniront environ quatre fois par année.

« La composition du comité de bénévoles doit refléter les caractéristiques de la population touchée ou intéressée par les enjeux liés aux activités du site de Laterrière. Cette représentativité permet des échanges diversifiés et riches en points de vue », souligne Joanie Dubé, conseillère en communication et communauté au site de Laterrière.

Les changements apportés dans le comité ont d'ailleurs permis de recruter de nouveaux participants, dont Sébastien Blackburn, propriétaire de l'épicerie Axep de Laterrière et résident du boulevard Talbot. « C'est avec beaucoup d'enthousiasme que je m'implique dans ce comité. J'utilise fréquemment les sentiers sur le terrain de Rio Tinto et j'aimerais faire avancer certains projets », avoue-t-il.

### NOUVELLE PAGE FACEBOOK

Une nouvelle page Facebook a été mise en ligne dernièrement dans le but d'informer adéquatement la population sur les projets et les enjeux du site de Laterrière, ainsi que sur les travaux du comité de bon voisinage de Laterrière. Celle-ci permettra également de répondre aux questions et aux préoccupations des citoyens en lien avec les activités de l'usine.

 Suivez la page Facebook du comité « Bon voisinage de Laterrière – Rio Tinto » [www.facebook.com/BonVoisinageLat](http://www.facebook.com/BonVoisinageLat)

## Avis de décès

### LAROUCHE, Gaétan

Est décédé le 20 juillet 2017, à l'âge de 70 ans. Gaétan Larouche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### VAILLANCOURT, Gilbert

Est décédé le 23 juillet 2017, à l'âge de 59 ans. Gilbert Vaillancourt de Lac-Kénogami. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'usine Laterrière au moment de sa retraite.

### ARSENEAULT, Roger

Est décédé le 25 juillet 2017, à l'âge de 75 ans. Roger Arseneault de 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.

### RICHER, Jean-Marc

Est décédé le 26 juillet 2017, à l'âge de 90 ans. Jean-Marc Richer de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 38 ans, il était au service de la direction régionale au moment de sa retraite.

### CAUCHON, Germain

Est décédé le 6 août 2017, à l'âge de 85 ans. Germain Cauchon d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'usine d'Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### BROCHU, Charles

Est décédé le 10 août 2017, à l'âge de 82 ans. Charles Brochu de Québec. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service du Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### BELLEY, Lionel

Est décédé le 13 août 2017, à l'âge de 89 ans. Lionel Belley de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 40 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### GAGNÉ, Wilfrand

Est décédé le 13 août 2017, à l'âge de 73 ans. Wilfrand Gagné de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 38 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### CÔTÉ, Robert

Est décédé le 16 août 2017, à l'âge de 74 ans. Robert Côté de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 33 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### BRASSARD, Jacques

Est décédé le 16 août 2017, à l'âge de 72 ans. Jacques Brassard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'usine d'Arvida au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Lina

Est décédée le 17 août 2017, à l'âge de 63 ans. Lina Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 25 ans, elle était au service d'Énergie Électrique au moment de son décès.

### TOUZIN, Georges

Est décédé le 18 août 2017, à l'âge de 91 ans. Georges Touzin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 40 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

### DÉCÈS DE RAYMOND PALLÉN (1941 – 2017)

## Des collègues lui rendent hommage



Raymond Pallén, époux de feu Claudette Voyer, est décédé le 29 août 2017, après un dur combat contre la maladie. Celui qui a passé la plus grande partie de sa carrière chez Alcan, de 1968 à 1981, a marqué bien des collègues. Durant son parcours, il a été ingénieur en métallurgie pour l'Usine Arvida, Isle-Maligne et Kitimat avant de devenir directeur du Centre de recherche Alcan Arvida et de finir sa carrière comme directeur de l'Usine Vaudreuil.

D'anciens collègues, des amis de longue date, ses compagnons de golf, ainsi que de nombreux membres de sa famille ont d'ailleurs témoigné de son humanité et son positivisme contagieux. « Je peux affirmer que Ray était très apprécié des gens qui l'entouraient. Lors de ses visites dans l'usine les gens étaient toujours heureux de le voir et de lui parler. Il montrait beaucoup d'humanité dans tout ce qu'il faisait. Ses amis sont unanimes pour dire qu'il va nous manquer », souligne Jean Laganière, adjoint de Raymond Pallén lorsqu'il était directeur de Vaudreuil et compagnon de golf.

Dorénavant, le tournoi annuel des Fox Scramble se nommera Journée Ray Pallén en hommage au capitaine de l'équipe.



▲ SUR LA PHOTO : Raymond Pallén est accompagné de ses compagnons de golf, The Fox Scramble.



## BUREAU D'AUDIENCES PUBLIQUES SUR L'ENVIRONNEMENT

# RIO TINTO ACCUEILLE AVEC INTÉRÊT LE RAPPORT

LE BUREAU D'AUDIENCES PUBLIQUES SUR L'ENVIRONNEMENT (BAPE) A RENDU PUBLIC, LE 20 SEPTEMBRE, SON RAPPORT D'ENQUÊTE ET D'AUDIENCE PUBLIQUE PORTANT SUR LE PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN. RIO TINTO ACCUEILLE AVEC INTÉRÊT CE RAPPORT.

Les audiences du BAPE ont permis à la population de s'exprimer et de s'informer sur plusieurs aspects touchant les travaux de stabilisation des berges, le mode de gestion du lac Saint-Jean et la conciliation des usages. Il s'agit d'un exercice démocratique important, qui apporte un éclairage essentiel pour la suite des choses.

« Nous souhaitons continuer à collaborer avec la communauté en vue d'une meilleure conciliation des usages du lac Saint-Jean. La directrice du Programme de stabilisation des berges et son équipe demeureront en contact avec les riverains, les plaisanciers, les organismes concernés, les élus et les représentants de la Première Nation des Pékouakamiulnuatsh, entre autres pour amorcer la mise en place de la gestion participative du lac Saint-Jean », mentionne Jean-François Gauthier, directeur général d'Énergie Électrique chez Rio Tinto.

## PROCHAINES ÉTAPES

Conformément à la procédure d'évaluation environnementale, les prochaines étapes pour obtenir un nouveau décret sont les suivantes :

- Analyse environnementale et recommandation du ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques remises au ministre.
- Décision du Conseil des ministres.
- Émission du décret.

## LE PROJET EN BREF

Depuis 30 ans, Rio Tinto a investi plus de 100 millions de dollars dans le Programme



## Audiences du BAPE

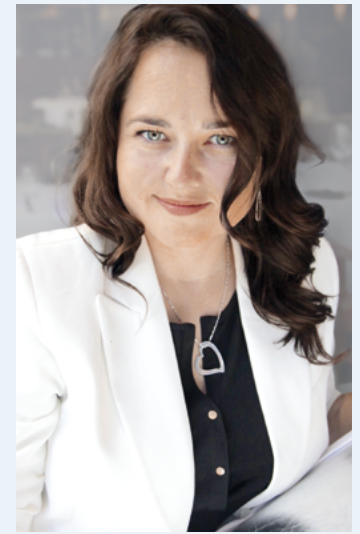
La population s'est exprimé et de informé sur plusieurs aspects touchant les travaux de stabilisation des berges, le mode de gestion du lac Saint-Jean et la conciliation des usages.

de stabilisation des berges du lac Saint-Jean, qui a pour mission de contrer l'érosion. Le programme 2017-2026 repose notamment sur l'adoption d'un mode de gestion des niveaux du lac Saint-Jean et sur la réalisation de travaux pour certaines plages et portions de berges.

Pour Rio Tinto, le Programme de stabilisation des berges a donné des résultats significatifs et demeure le meilleur moyen de contrer l'érosion des berges dans une perspective de développement durable.



## Nouvelle directrice du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean



L'équipe du Programme accueillait récemment une nouvelle directrice, Mme Sabrina Tremblay.

Elle va poursuivre le travail du prochain décret et collaborer avec le milieu pour soutenir la mise en place de l'entente conclue récemment sur la gestion participative du lac Saint-Jean.

Titulaire d'un baccalauréat en administration et relations publiques de l'Université du Québec à Montréal, elle cumule plus de 19 ans d'expérience, au cours desquelles elle a développé une solide expertise en matière de partenariat avec la communauté et en affaires publiques.



## Obtenez plus d'information en ligne

Rapport du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE)  
[www.bape.gouv.qc.ca](http://www.bape.gouv.qc.ca)

Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean 2017-2026  
[consultationberges.com](http://consultationberges.com)



## Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

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

# Le Lingot

[le.lingot@riotinto.com](mailto:le.lingot@riotinto.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 AUDREY POULIOT  
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

## Vous changez d'adresse?

Retraités  
Faites parvenir votre nouvelle adresse à Sina Schlaubitz par courriel au [sina.schlaubitz@riotinto.com](mailto:sina.schlaubitz@riotinto.com)

Employés cadres  
Faites votre changement d'adresse directement dans RTBS ou contactez Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979

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

