

RioTinto

Le Lingot

Complexe Jonquière | Usine de fluorure



# Amélioration importante en sécurité des procédés > 02

Complexe Jonquière | Arvida



# Été chaud au Centre d'électrolyse Ouest > 03

À l'intérieur

Rio Tinto  
**Vente de garage Rio Tinto; un événement rassembleur**  
> 04

Cahier spécial  
**75 ans du journal Le Lingot**  
> 09 à 16

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean  
**Records de production aux centres de coulée**  
> 17

ISSN 0707-8013  
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES  
CANADA  
POST

Port payé  
Poste-  
publications  
Mail

40063939



Digue de rétention construite autour du réservoir d'oléum.

# Important projet d'amélioration en sécurité des procédés

Afin d'optimiser la sécurité des procédés de l'Usine de fluorure, un investissement de 5,5 millions de dollars a été effectué au cours des trois dernières années. Cet important projet, fait selon les plus hauts standards en santé-sécurité, consiste en la construction d'une digue de rétention entourant le réservoir d'oléum ainsi qu'en la modification du système de déchargement.



Nouvelle salle de contrôle pour le déchargement de l'acide et de l'oléum (Bâtiment 529).

L'objectif de ce projet était de réduire les risques associés à un déversement accidentel d'oléum. Une digue a été construite pour s'ajouter aux parois déjà existantes afin de former la troisième couche de protection du réservoir.

Ce projet a permis aussi de revoir la station de déchargement actuelle ainsi que la tuyauterie servant à transporter le produit. « Avant, les employés et entrepreneurs travaillaient à proximité des pompes pour effectuer le siphonnage. Maintenant, les opérations s'effectuent à distance dans une salle étanche, ce qui minimise grandement le risque d'exposition. De plus, le système de tuyauterie a été réduit, le pompage et les systèmes d'instrumentation ont quant à eux été améliorés. Ainsi, en cas de bris, le volume qui se retrouve dans

les tuyaux est significativement diminué », mentionne Johnnie McMartin, surveillant principal Usine de fluorure.

Les études approfondies qui ont été menées pendant trois années par plusieurs équipes (sécurité des procédés, employés de l'usine et Services ingénierie) ont permis de trouver une solution sécuritaire et également économiquement viable. « Au cœur du projet, il y a d'abord la valeur de sécurité, mais aussi le travail d'équipe et la motivation qui ont grandement contribué à l'atteinte de nos objectifs. En travaillant ensemble, nous avons pu bonifier le projet et même en réduire les coûts tout en respectant notre philosophie, qui est de faire de la sécurité notre priorité », conclut Martin Lavoie, directeur des opérations, Usine Vaudreuil.

# Été chaud et travail d'équipe au CEO

Les employés du Centre d'électrolyse Ouest (CEO) travaillent dans un environnement très particulier. Le facteur aération est différent des autres installations en raison des propriétés ancestrales du bâtiment. Ajoutons à cela les chaudes températures estivales ressenties cet été à la chaleur qui se dégage en permanence des cuves, la surchauffe des NGE, des équipements uniquement présents à l'Usine Arvida, bref les employés ont fait face à un défi de taille.

Cette exposition à la chaleur n'a toutefois pas affaibli le moral des troupes, bien au contraire, une véritable symbiose s'est créée. Superviseurs, employés Rio Tinto, employés d'entrepreneurs, tous ont mis la main à la pâte afin d'assurer le bien-être de chacun ainsi que le bon déroulement des opérations. Un travail d'équipe incroyable a été réalisé de part et d'autre pour effectuer un relais constant. Une communication fluide a également permis d'établir des relations de confiance entre les employés. En plus de répondre aux exigences de production, aucun incident majeur n'est survenu durant cette période critique.

## Félicitations à toute l'équipe!



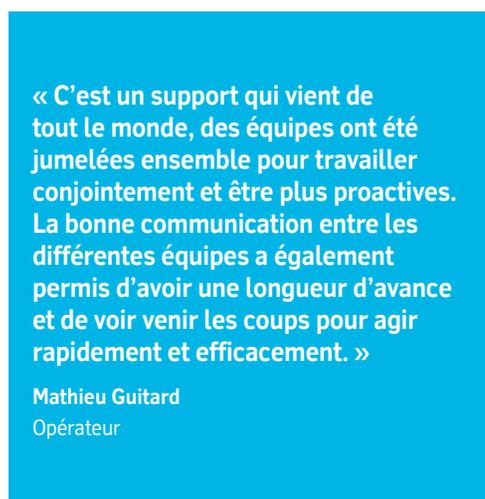
« Au début de chaque quart de travail, nous avons des rappels afin de nous sensibiliser aux conditions particulières dans lesquelles nous devons travailler. La sensibilisation était donc nécessaire pour assurer la sécurité de tout le monde. »

Mathieu Fortin  
Opérateur



« Nous avons effectué beaucoup de campagnes de distribution de boissons de type « Gatorade ». Cette mesure, qui peut sembler bien simple, mettait un sourire au visage des employés. »

Francis Lapointe  
Conseiller SSE pour Axcio



« C'est un support qui vient de tout le monde, des équipes ont été jumelées ensemble pour travailler conjointement et être plus proactives. La bonne communication entre les différentes équipes a également permis d'avoir une longueur d'avance et de voir venir les coups pour agir rapidement et efficacement. »

Mathieu Guitard  
Opérateur



« Nous avons eu une bonne préparation d'avant-match, beaucoup d'éducation a été faite, même avant la canicule de cet été. Une grande importance est toujours accordée à la prévention et à la santé de nos employés. »

Dave Lasalle  
Surveillant pour Axcio



« J'ai vécu les chaleurs intenses de cet été et je peux dire que l'on a été très bien encadré. L'équipe des contraintes thermiques était très présente, elle venait nous voir sur nos lieux de travail et nous rappelait constamment d'être à l'écoute de nos besoins et de ne pas dépasser nos limites. »

Guillaume-André Girard  
Pontier siphonneur au CEO pour Axcio



« Le message clé qui a été passé cet été était clair pour les gens de mon équipe au garage; la priorité est votre santé et votre sécurité, quand toutes les mesures adéquates seront prises, vous ferez de la mécanique. »

Félix Desgagné  
Superviseur de garage pour Axcio



« Nous n'avons jamais vécu un été aussi chaud et aussi long. Il s'agissait vraiment de conditions extrêmes et il a fallu beaucoup de logistique et de synchronisation, autant au niveau mécanique qu'à l'entretien, pour arriver à s'arrimer tous ensemble. Tout le monde a fait des pieds et des mains avec les contraintes thermiques afin d'éviter les retards de production. Cet exploit, nous l'avons réussi ensemble, en équipe, en travaillant conjointement et en nous ajustant constamment. »

Mathieu Chrétien  
Superviseur



# Vente de garage Rio Tinto : un événement rassembleur

La 19<sup>e</sup> édition de la vente de garage Rio Tinto, qui se tenait du 7 au 9 septembre dernier, s'est déroulée dans une ambiance de partage et de gaieté. Encore une fois cette année, les bénévoles et les gens de la communauté ont participé à faire de cet événement une réussite sur toute la ligne. L'implication soutenue d'employés, de retraités de Rio Tinto et des organismes (Croix-Rouge canadienne et Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean), amalgamée à la présence des gens de la communauté, est en effet l'équation gagnante, qui a permis d'amasser une somme de 68 674 \$.

Bien que la vente de garage ne se déroule que sur une seule fin de semaine, un travail colossal est effectué tout au long de l'année afin d'effectuer la collecte d'objets. Depuis deux ans maintenant, des conteneurs dédiés à récupérer des objets pour la vente de garage sont

mis à la disposition de la population dans deux écocentres de la région pendant la période estivale. De plus, plusieurs collectes publiques sur les terrains de Rio Tinto sont orchestrées au cours de l'année afin de permettre aux donateurs de contribuer à l'événement.

## Des bénévoles dévoués

Au total, ce sont plus d'une centaine de bénévoles qui participent au succès de cette vente de garage d'envergure. Dominique Drapeau, responsable du financement pour la Croix-Rouge, souligne d'ailleurs l'excellent travail des participants :

« Nous sommes plus que satisfaits de l'engagement des gens. Ils sont généreux, de bonne humeur et très efficaces. Ils apportent une énergie contagieuse. » Mathieu Gauthier, coordonnateur de l'événement et chargé de projet aux Services ingénierie, tient à remercier cette implication inouïe : « Notre but ultime est de redonner aux gens dans le besoin, c'est un geste de cœur qui peut avoir énormément d'impact dans la vie des gens. Les bénévoles donnent de leur temps sans compter et nous tenons sincèrement à les remercier. Grâce à eux, l'événement a été un franc succès. »

## Une tradition qui se perpétue

La logistique entourant l'événement relève également du comité de la vente qui se réunit au cours de l'année pour statuer sur les améliorations constantes apportées à la vente de garage. Le comité est composé d'employés de Rio Tinto, de retraités ainsi que de représentants des organismes Centraide et Croix-Rouge. D'ailleurs, quelques-uns

d'entre eux sont impliqués depuis les tout premiers balbutiements de l'événement. Bertrand Girard, est l'un des pionniers ayant participé à la mise en branle du projet. « La première année, alors que la vente de garage était uniquement ouverte aux employés de Rio Tinto, nous avons amassé une somme de 7 000 \$. À cette époque, nous nous déplaçons dans les maisons pour la cueillette du matériel. Il nous est arrivé quelques fois de transporter des objets très lourds comme des télévisions, et de réaliser plus tard qu'elles n'étaient même plus fonctionnelles », nous raconte-t-il avec un brin d'humour. Depuis la première édition, de belles améliorations ont vu le jour grâce à l'implication de ces personnes qui ont travaillé sans relâche pour faire de cet événement, une tradition qui se perpétue depuis 19 ans.



➤ Mille mercis aux bénévoles ainsi qu'aux donateurs d'avoir, encore une fois cette année, répondu à l'appel en grand nombre. Nous vous disons, à l'année prochaine !

# Réparation d'un équipement critique

Le 3 août dernier, une défektivité a été remarquée sur l'une des deux pompes servant à pousser le matériel vers le site de résidus de bauxite. Fort heureusement, grâce à un incroyable travail de collaboration de la part des employés et des entrepreneurs, la réparation a pu être menée à bon train.

Afin d'assurer le bon fonctionnement des équipements, des entretiens sont effectués quotidiennement. Ainsi, en début d'année, des signes avant-coureurs avaient été observés lors d'une vérification. Un arrêt planifié avait donc été prévu en octobre pour changer le roulement de la pompe qui avait montré des signes d'irrégularité. Le bris de l'équipement est toutefois survenu prématurément et a demandé une grande mobilisation de la part de toutes les équipes pour être en mesure de garder l'usine la plus fonctionnelle possible. « À ce moment-là, ce qui a été extraordinaire, c'est le travail des équipes. Les équipes d'entretien ainsi que les équipes d'opérations ont été capables de placer l'usine dans une situation moins à risque et de commencer la réparation malgré la complexité de la pompe. C'était du jamais vu comme situation, il fallait continuer à opérer l'usine à 50 % et pour y arriver, les membres des différents secteurs ont collaboré ensemble et se sont dépassés » souligne Martin Lavoie, directeur des opérations Usine Vaudreuil. « La réparation nous a permis de



Une partie des employés qui ont participé à la réparation de l'équipement.

gagner énormément en expérience, nous avons acquis des nouvelles connaissances techniques qui vont nous être utiles si jamais la situation se présente à nouveau », mentionne

Carl Tremblay, mécanicien d'entretien sur les pompes.

La réparation de cette pompe nécessite l'expertise de spécialistes,

Les Industries Dodec ainsi que le Groupe Weir, ont assuré l'assistance technique. « J'ai vu des équipes engagées et dévouées, avec une volonté de vouloir réparer

l'équipement rapidement afin de redémarrer les opérations à pleine capacité. Tout le monde se sont serrés les coudes et ont travaillé dans la même direction » ajoute-il avec reconnaissance. « Aussitôt que le bris est survenu, nous sommes passés immédiatement en mode action. Nous souhaitons vraiment participer à la réparation de la pompe pour en apprendre davantage sur l'équipement. Pour la plupart d'entre nous, c'était la première fois que nous étions témoins d'un bris aussi important », ajoute Chantal Desbiens, mécanicien d'entretien sur les pompes.

Malgré la situation d'urgence et les manœuvres opérationnelles exceptionnelles qui ont été déployées, aucun incident en santé, sécurité et environnement n'est survenu. Des équipes sont présentement mobilisées pour essayer de trouver la cause fondamentale du bris et peut-être amener à développer des techniques de suivi plus approfondies pour vérifier l'état de fonctionnement des pompes.

# Collaboration bénéfique pour les centres d'électrolyse

En quelques semaines seulement, le Centre d'électrolyse Ouest (CEO) est devenu trois fois plus rapide pour l'intervention sur les cuves « bleues », grâce à l'implantation d'un processus d'intervention standardisé en collaboration avec le Centre opérationnel aluminium (COA).

« Une cuve « bleue » est l'appellation utilisée pour nommer une cuve stable, non contrôlée par l'ordinateur et avec une tension trop élevée. Avec des interventions rapides et de qualité de la part des opérateurs, on diminue les risques de percer ces cuves, » explique Nick Savard, analyste au COA. Les analystes du COA surveillent les cuves à distance pour appuyer et conseiller l'équipe des opérations des usines. « L'an dernier, on a mis en place un processus d'escalade au site d'Alma qui a très bien fonctionné et qui est maintenant standardisé sur l'ensemble de nos centres d'électrolyse », mentionne Jean-Luc Allard, surveillant au COA. Le processus vient clarifier le standard d'intervention, les rôles et responsabilités de chacun lorsqu'une problématique est constatée et précise les circonstances où une communication doit être établie.

Le succès obtenu a amené le COA à proposer d'appliquer le processus d'escalade à la problématique des cuves « bleues » au CEO. L'objectif du processus était d'arriver à diminuer le délai avant d'intervenir sur les cuves « bleues ». Pour commencer, le groupe technique du CEO s'est assuré de personnaliser le processus en fonction des besoins de l'usine. « Une fois la bonne recette établie, elle est mise dans le système et l'information est communiquée aux opérateurs pour qu'ils comprennent quelles sont les attentes et quelles sont les actions à prendre », explique Magellan Charbonneau, surveillant principal des opérations au CEO. En quelques semaines seulement, le temps de réaction a été réduit de trois fois.

En plus de l'excellent service du groupe Systèmes informatiques et technologie, des rencontres de début de quart et de la sensibilisation par

les analystes du CEO ont été faites auprès des opérateurs pour arriver à une implantation rapidement. « On doit avoir des yeux tout le tour de la tête dans notre travail, alors de pouvoir compter sur l'œil de l'analyste du COA à distance, qui nous sonne une cloche quand il constate un paramètre à contrôler, ça nous aide dans notre travail » souligne Steeve Boudreault, opérateur au CEO. Rapidement, les opérateurs ont intégré la nouvelle façon de faire et les résultats sont tout simplement marquants. Le fait de standardiser le processus permet de s'assurer d'implanter une façon de faire qui durera dans le temps. Stéphane Imbeault, chef de service Électrolyse, souligne que « le travail d'équipe entre le COA et le CEO, combiné aux outils, nous permet d'être beaucoup plus efficaces dans nos interventions et de prioriser les bonnes actions. Ce n'est que le début, il y en a encore beaucoup de potentiel non exploité! »



L'équipe du Centre opérationnel aluminium (COA) : Régis Bélanger, analyste, Jean-Luc Allard, surveillant et Nick Savard, analyste.



Des membres de l'équipe du Centre d'électrolyse Ouest (CEO) : Jonathan Fournier, Steeve Boudreault, Pierre-Albert Baudet, Dave Côté et Magellan Charbonneau.

## L'état d'avancement du chantier

### NETTOYAGE



L'équivalent d'un camion de 6 roues de déchets a été sorti du site.

### PROTECTION DU SITE



Trois structures de protection ont été aménagées autour du site : glissières de sécurité, clôtures métalliques pour grande faune côté forêt et enrochement, afin de protéger et de sécuriser l'accès au site.

### AMÉNAGEMENTS HYDRIQUES



Afin d'améliorer la qualité de l'habitat pour les poissons, un nouveau chenal de 75 mètres de long a été aménagé pour établir un lien direct entre deux étangs, créant ainsi une nouvelle zone qui pourra être colonisée par les poissons. Trois fosses ont été creusées afin d'assurer un refuge aux poissons en période de sécheresse.

### AFFICHAGE



Sensibilisation pour préserver le milieu humide.

## Travaux d'aménagement d'un milieu humide complétés

Dans le cadre des travaux de construction de l'Usine de filtration, une zone humide a été touchée. Conformément à la réglementation gouvernementale et dans une volonté de limiter son impact environnemental, Rio Tinto a compensé en effectuant des travaux d'aménagement et de mise en valeur sur l'un de ses terrains à proximité du rang Saint-Damien. La réglementation des milieux humides ou hydriques prévoit que l'entreprise qui touche un milieu humide verse une compensation financière ou crée un nouveau milieu pour contrebalancer l'impact de son projet. « Nous avons saisi l'opportunité avant l'adoption de la loi 132 qui ne permettra plus aussi facilement de compenser en créant de nouveaux milieux. Nous souhaitons faire un projet qui allait rester à la communauté, plutôt que de simplement s'acquitter d'un paiement en compensation, » explique Hélène Pinard, conseillère principale Environnement. Plusieurs étapes ont été nécessaires au cours de l'été pour aménager le milieu en commençant par le nettoyage du terrain jusqu'à l'affichage pour la sensibilisation maintenant que les travaux sont réalisés. Les résultats du plan d'aménagement ont été présentés aux membres du Comité bon voisinage du Complexe Jonquière le 10 septembre dernier, qui ont salué le travail accompli.

Martine Harvey, citoyenne et ornithologue, fréquente régulièrement ce milieu humide. Elle a pris l'initiative de contacter les membres de l'équipe projet pour les remercier. « Ce qui s'est accompli depuis quelques mois est extraordinaire, bien au-delà de tout ce que j'aurais pu espérer. Tout le travail de nettoyage, de creusement, de plantation, d'enrochement, de clôture est phénoménal. Vous dire à quel point j'en suis heureuse est difficile à exprimer, mais les plus heureux ce sont les grenouilles, tous les animaux et les oiseaux migrateurs sans oublier les ornithologues qui comme moi essayaient de voir au-delà des dommages que ce marais avait subi par l'action humaine. En le rendant inaccessible aux véhicules tout-terrain, la faune et la flore pourront se développer en paix. Alors merci infiniment à tous ceux qui ont participé à ce projet. »

Ces travaux sont effectués en accord avec le ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques ainsi que le ministère des Forêts, de la Faune et des Parcs du Québec en vertu de la loi 132 concernant la protection des milieux humides et hydriques. Comme le veut la réglementation gouvernementale, Rio Tinto s'engage à faire un suivi de ce milieu humide pour une durée de trois ans. C'est la firme de génie-conseil WSP qui s'est chargée de faire les inventaires biologiques, d'élaborer le design du projet et de s'assurer de la conformité au plan initial.

### REVÉGÉTALISATION



### REVÉGÉTALISATION



Restauration des sections de milieux humides perturbées par les VTT et amélioration des bandes riveraines sur une superficie de 5 000 m<sup>2</sup>. L'organisme communautaire à but non lucratif, Eurêko, voué à l'action environnementale, a été mandaté pour faire le suivi des travaux de plantation qui ont été exécutés par l'entreprise Conseillers forestiers Roy. Au total, 5 500 arbres, arbustes et herbacées ont été plantés. Les végétaux ont été choisis en fonction de leurs propriétés à servir d'abris et à fournir la nourriture aux oiseaux.

Pour plus d'informations :

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

 Consultations Vaudreuil

 Vaudreuil 2022, phase 1

# 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 permettre un futur à l'Usine Vaudreuil.



### PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

#### TONY LAVERDIÈRE

Chef de projet  
Vaudreuil 2022 phase 1

Diplômé de l'UQAC au baccalauréat en génie unifié (option mécanique) en 1992, Tony Laverdière commence sa carrière comme ingénieur junior chez Hydro-Québec. Le contexte de récession qui règne à l'époque n'est cependant pas favorable à l'emploi et c'est ce qui l'oblige, après 2 ans, à quitter la région pour ensuite revenir quelques années plus tard. Durant ces années, il occupe plusieurs postes qui lui permettent d'élargir son champ d'expertise. Ainsi, en 2000, il effectue un retour aux sources dans sa région natale et continue de travailler dans différentes firmes d'ingénierie. C'est finalement en 2008 qu'il rejoint les rangs de Rio Tinto à titre de chef de projet pour la réalisation de projets majeurs. Il participe entre autres au projet AP60 en tant que responsable à l'ingénierie pour le secteur de coulée et par la suite, à différents projets dans les alumineries régionales. En 2015, il se joint à l'équipe du projet Vaudreuil 2022 à titre de responsable de l'ingénierie. C'est un rôle pivot dans le déroulement de ce projet, qui couvre entre autres le respect des standards d'ingénierie et d'usine, la communication avec les parties prenantes et l'avis technique. Pour lui, ce projet représente un défi très stimulant, puisque l'objectif est de le réaliser sans incident et avec le moins de déficience possible afin d'assurer un démarrage rapide des installations. « Pour l'instant, nous sommes sur la bonne voie pour répondre aux exigences du projet », mentionne-t-il avec fierté.

Ce projet, tout comme les autres, lui offre l'opportunité de se dépasser sans cesse. « Depuis mon entrée en poste au sein du Groupe Rio Tinto, j'ai toujours eu la chance de parfaire mes connaissances et de développer de nouvelles compétences qui m'ont permis d'accéder à des postes supérieurs. Chaque projet est un nouveau défi et une expérience de plus qui me permet de grandir et de consolider mon expertise », conclut-il.

## Un chantier en pleine action

Depuis le dernier numéro, l'avancement des travaux de construction de l'Usine de filtration est notable. 620 tonnes d'acier, des 1 147 tonnes requises, sont présentement montées. La structure de l'entrepôt de contingence est maintenant complètement érigée.

La pose d'isolant et de revêtements métalliques est en cours sur une deuxième façade du futur bâtiment. Les travaux d'installation de membranes et de finition ont été réalisés sur la toiture. Le premier tiers du plancher de béton a été coulé à l'intérieur. Concernant le bétonnage, l'avancement est à 72,3 %, ce qui représente environ 4 015 mètres cubes de béton coulés. Le pont roulant, qui servira au montage et à l'entretien des quatre filtres-presses, est maintenant installé.

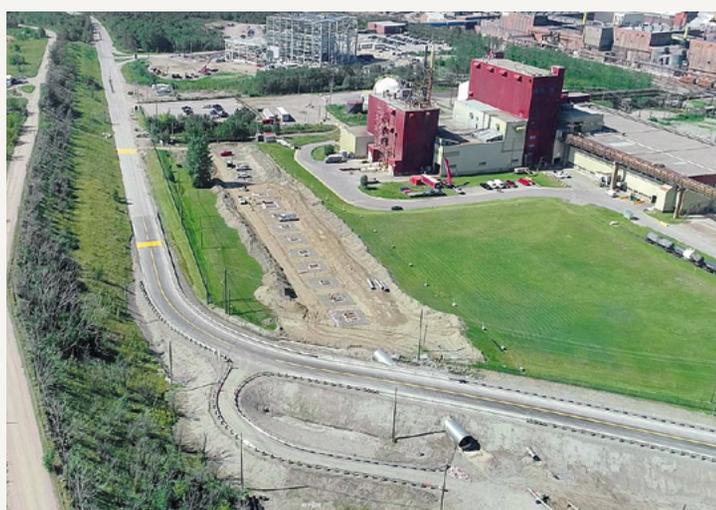
À l'intérieur du Complexe Jonquière, les travaux de fondation du nouveau bâtiment de la station de pompage sont exécutés. Les nouvelles bases des pompes de surverse ont été bétonnées et décoffrées. Le premier raccordement de tuyauterie avec l'Usine Vaudreuil a été réalisé avec succès, grâce à une excellente collaboration de l'équipe des opérations.

Devant l'Usine de fluorure, les zones de fondations du convoyeur tubulaire qui acheminera les résidus de bauxite de l'Usine de filtration vers le site de disposition des résidus de bauxite ont été excavées, isolées et coffrées.



Vue aérienne du chantier en date du 14 septembre 2018.

## La rue Drake de nouveau ouverte à la circulation



On peut voir la rue Drake finalisée, les fondations du convoyeur tubulaire devant l'Usine de fluorure et en arrière-plan le chantier de construction de la nouvelle Usine de filtration.

La rue Drake est de nouveau ouverte à la circulation après un mois et demi de travaux.

La rue Drake devait être rehaussée d'une hauteur de trois mètres sur environ 120 mètres de long afin d'installer une conduite souterraine pour le convoyeur tubulaire qui acheminera les résidus de bauxite asséchés de la nouvelle Usine de filtration vers le site de disposition des résidus de bauxite.

Tony Wiczorek, directeur de projet, Vaudreuil 2022 phase 1, a félicité sur Yammer l'équipe du chantier pour la planification et la gestion de ces travaux critiques pour le projet. « Les travaux ont été livrés avec zéro blessure, dans le temps alloué et sans impact notable sur les multiples parties prenantes utilisant la rue Drake, aussi bien à l'interne qu'à l'externe. » Un dîner reconnaissance a également été organisé avec les travailleurs de l'entreprise Claveau et Fils inc.

## Progression des travaux

### MAI À OCTOBRE



Fondations  
**5 550 M<sup>3</sup>**  
de béton requis

72,3 % coulé à ce jour.

### JUIN À OCTOBRE



Structure  
**1 147 t**  
d'acier requis

54 % érigé à ce jour.

### SEPT. ET OCTOBRE

Tests et livraison des filtres  
en provenance  
de la compagnie  
Aqseptence  
en Italie.



### NOVEMBRE

Introduction des

**Quatre**

filtres-presses dans  
le bâtiment de filtration.



Pionnier  
inspirant



## Nelson Bouchard

Répartiteur/superviseur

Intellectuellement curieux de nature, Nelson Bouchard a toujours été habité par une vaste gamme d'intérêts, ainsi qu'une grande volonté d'approfondir ses connaissances. Ses champs d'intérêt très vastes lui ont permis de diversifier ses connaissances et de développer des aptitudes dans plusieurs domaines. En parallèle de sa carrière chez Rio Tinto, en tant que répartiteur/superviseur, il s'intéresse plus spécifiquement à la psychologie, ainsi qu'à la compréhension de l'être humain. Animé par cette passion, il a décidé d'effectuer un retour aux études et de compléter, en juin 2018, un Doctorat en psychologie, qui s'ajoute à sa formation en électrotechnique.

### Q. Pourquoi avoir choisi de prime à bord les études en électrotechnique?

Je suis originaire d'un tout petit village appelé Chute-des-Passes où, à l'époque, tous les gens qui y habitaient travaillaient pour Alcan. Mes origines ont sans doute influencé mon choix de carrière, puisque mon père a travaillé à la centrale Chute-des-Passes, ainsi que dans d'autres centrales hydroélectriques d'Alcan. Également, le métier d'électricien était un domaine qui offrait de belles opportunités de carrière. Je travaille d'ailleurs pour Énergie Électrique depuis 1986.

### Q. Pourquoi avoir décidé d'effectuer un retour aux études après votre formation initiale?

La psychologie et la connaissance de l'être humain m'ont toujours grandement captivé. J'ai continué à alimenter cette passion, de manière constante, au moyen de lectures. Lorsque mes enfants ont quitté le nid familial, le moment était propice pour retourner sur les bancs d'école. L'apprentissage est, pour moi, un mode de vie et l'université était un milieu très stimulant qui me permettait de vivre pleinement cette passion.

### Q. En quoi votre formation académique vient-elle compléter votre travail au sein de Rio Tinto?

Dans le travail que j'effectue, je suis en relation constante avec différentes personnes. Ma compréhension de l'être humain me permet de mieux comprendre les différents individus et, ainsi, m'adapter à chacun, en fonction des circonstances. Je fais également partie des aidants naturels, qui constitue un réseau d'écoute et de référence, pour les employés vivant des difficultés d'ordre psychologique ou personnel. De plus en plus, à la suite de la demande de mon employeur, j'ai intégré mon champ de pratique à mon travail, en donnant des conférences, concernant la santé mentale et le stress, pour mes collègues de différentes usines.

### Q. Comment qualifieriez-vous les rapports que vous entretenez avec vos collègues?

Je tisse des liens de confiance avec mes collègues qui lorsqu'ils en sentent le besoin, peuvent me parler librement, et ce, sans jugement. J'ai une écoute distincte et je me sens privilégié de pouvoir accompagner les gens dans leur cheminement. Mon bagage académique me permet d'intégrer toutes mes connaissances autant au niveau professionnel que personnel.

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

# Élimination de risques critiques avec le déplacement du stationnement

Le déplacement du stationnement des employés des Installations portuaires a permis d'éliminer complètement les deux passages à niveau les plus achalandés et de réduire la circulation sur deux autres passages afin de diminuer considérablement les risques critiques d'interaction des véhicules et des gens sur les voies ferrées. Réalisé au coût de deux millions de dollars, le nouveau stationnement est utilisé depuis la fin décembre 2017 et asphalté depuis le printemps 2018.

L'ancien stationnement impliquait de traverser quatre passages à niveau pour entrer et sortir des Installations portuaires. « Avec l'arrivée du *No Riding* il y a deux ans, nous avons dû être créatifs pour diminuer les interactions. En se déplaçant à proximité du train au lieu de directement sur celui-ci, ça faisait beaucoup de mouvements supplémentaires, » explique Christian Godbout, chef de service au Roberval-Saguenay.

Les objectifs du port et du projet *No Riding* ont donc été combinés afin d'atteindre les objectifs de déplacement du stationnement tout en diminuant les interactions sur les voies ferrées, comme le veut le projet *No Riding*.

L'équipe du projet a travaillé en collaboration avec Ville de Saguenay puisque l'un des terrains ciblés pour le nouvel emplacement, bien qu'appartenant à Rio Tinto, était prêté à Ville de Saguenay pour le passage d'une piste cyclable depuis longtemps. « Il était important pour nous de pouvoir offrir une alternative pour le passage de la piste cyclable », souligne Vincent Villeneuve du Services ingénierie. Un nouveau passage pour la piste cyclable a été aménagé dans le cadre du projet, en plus de l'entrée du port, qui était jusque-là un terrain vague. « Avec l'amélioration de l'aspect visuel de l'entrée, on a un impact sur la communauté, sur les citoyens et sur les employés du port », souligne Nathalie Desmeules, chef de projet.

Le nouvel emplacement est doté d'éclairage au D.E.L. et des signaux lumineux sont ajoutés pour les deux passages à niveau restants, qui doivent être traversés par les cadres et les entrepreneurs seulement. Des barrières levantes viendront s'ajouter aux protections pour augmenter la sécurité des passages et venir compléter le projet de diminution des risques critiques liés à la proximité des piétons et véhicules sur les voies ferrées aux Installations portuaires. « Grâce à ce projet, nous avons une entrée du port plus sécuritaire qui permet le branchement de voitures électriques pour nos employés et qui est aussi plus esthétique » souligne Nathalie Lessard, directrice des opérations, Installations portuaires et Services ferroviaires & Sécurité régionale.



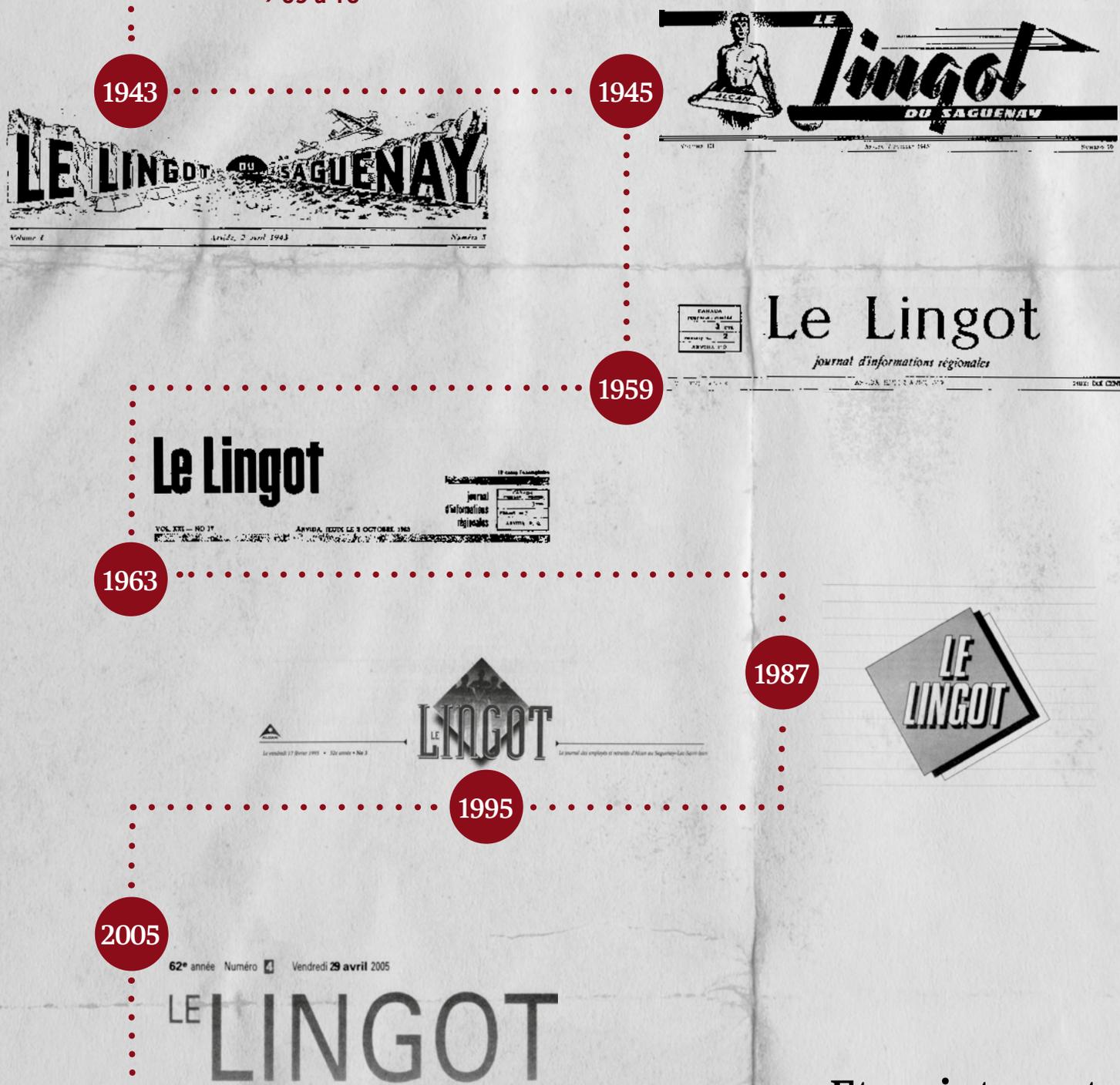
Le nouveau stationnement des employés des Installations portuaires.

# Cahier spécial

## 75 ans du journal Le Lingot

C'est en 1943 que le journal Le Lingot publie sa première parution. À l'époque, le journal diffuse du contenu régional, en plus des nouvelles traitant de la compagnie Alcan. On y retrouve des rubriques de sports, des rubriques culturelles ainsi que des reportages et opinions diverses. La publicité est omniprésente et une section du journal est rédigée en anglais pour une partie de la communauté anglophone d'Arvida. Ce n'est qu'en 1965 que le journal consacre l'entièreté de ses activités à l'entreprise. Au cours des 75 dernières années, le contenu du journal s'est affiné afin de refléter les valeurs de la compagnie Alcan, devenue Rio Tinto. Sécurité, intégrité, respect, responsabilisation, travail d'équipe et souci des autres, voici les valeurs qui sont véhiculées à travers les différents articles présentés mensuellement.

> 09 à 16



L'évolution  
de l'aluminium  
dans l'industrie  
de l'automobile  
> 11

La grande famille  
Rio Tinto, de  
génération en  
génération  
> 13

Et maintenant...

## L'histoire du journal Le Lingot

# Le Lingot, témoin important des 75 dernières années

Le journal Le Lingot (à l'époque, Le Lingot du Saguenay) voit le jour le 5 février 1943. Il s'agit du successeur d'un premier journal couvrant les activités de l'entreprise, La Sentinelle, lequel existait depuis 1936.

Dans un billet publié dans la première édition, le rédacteur en chef, Lucien Lemay, expose ce qu'il entrevoit comme le mandat du nouveau journal. Alors que La Sentinelle était principalement axée sur les questions de sécurité, Le Lingot, lui, abordera des sujets plus variés. On y trouvera des chroniques diverses, des illustrations et le rédacteur en chef va même jusqu'à avancer que « les femmes elles-mêmes trouveront profit à lire Le Lingot du Saguenay ».

Autre temps, autres mœurs, comme on dit!

Mais il est vrai que le journal relatera fidèlement, au fil des ans, les progrès, petits et grands, de la société arvidienne. Ainsi, dès le premier numéro, on y apprend que quelques cadres de l'entreprise ont pris un avion de la Québec Airways Ltd, à Bagotville pour un voyage d'affaires à Montréal « il s'agit des premiers civils à ainsi prendre les airs à bord d'un avion commercial, de cet endroit ».

On trouvera de tout dans Le Lingot. Les nouvelles de l'entreprise, bien sûr. Comme aujourd'hui encore, on y parle des marchés, des clients, des améliorations aux installations, des records de production et de tous les sujets en lien avec la santé et la sécurité des travailleurs.

Mais, bien que propriété de l'Aluminium Company, Le Lingot c'est aussi l'hebdomadaire de la ville d'Arvida. On y parle donc des développements dans la municipalité, on y rapporte les naissances, mariages et décès, on relate les exploits des sportifs locaux et on critique les spectacles offerts. Sans oublier la chronique des films à venir, dont ceux qui seront présentés à la salle du Théâtre Palace, rue Mellon.

Le lecteur d'aujourd'hui serait sans doute surpris d'apercevoir dans les pages de son Lingot des publicités, comme celles vues dans une édition des années 50, pour les nettoyeurs Vogue, qu'on peut rejoindre par téléphone au numéro 862 (oui, 862, c'est

tout) ou Gagnon Frères de la rue Racine à Chicoutimi qui propose ses « jolies robes de lainage pour dames et demoiselles » à 4,95 \$.

Tout aussi surprenant, Le Lingot était un journal bilingue! En effet, soucieux de rejoindre l'importante communauté anglophone d'Arvida, la publication contenait des pages dans la langue de Shakespeare, une pratique qui durera plusieurs décennies.

Avec le temps et l'implantation de nouveaux journaux régionaux, la vocation du Lingot évoluera pour revenir progressivement à celle de ses premiers moments, se concentrant sur l'actualité de l'entreprise et ses enjeux stratégiques. Parions que le rédacteur en chef Lucien Lemay se retrouverait à l'aise avec ce qu'est devenu le journal qu'il lançait en février 1943.

Le Lingot constitue un témoin de première importance de 75 années de la vie du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Les personnes qui souhaitent vivre par son intermédiaire un voyage dans le temps peuvent facilement accéder à toutes ses éditions, autant à la bibliothèque du secteur Arvida qu'en mode numérique, via le site internet de Bibliothèque et archives nationales du Québec.

Extrait du journal Le Lingot | 22 juillet 1954

## “Le Lingot” remporte deux prix chez les hebdomadaires du Canada

Extrait | 1948

### “Le Lingot” deuxième de l'Amérique

Il se classe deuxième parmi les publications industrielles, internes et externes, imprimées en noir et blanc, des États-Unis et premier du Canada.

La semaine dernière, nous faisons part à nos lecteurs que notre journal venait de remporter un certificat d'honneur, lors du troisième concours international des publications industrielles de l'Amérique du Nord, tenu à Milwaukee, Wis.

Au cours de la semaine dernière, nous avons reçu des informations supplémentaires concernant les résultats de ce concours. C'est ainsi que nous avons appris que “Le Lingot” a été classé le deuxième hebdomadaire industriel des États-Unis et premier du Canada parmi les publications internes et externes, imprimées en blanc et noir. Si l'on tient compte que l'International Council of Industrial Editors Association, qui a organisé ce concours international, groupe plus de 2,000 membres, tant au Canada qu'aux États-Unis, lesquels publient plus de 6,000 revues industrielles ayant un tirage global de 40 millions d'exemplaires, le succès que vient de remporter notre journal mérite d'être souligné.

Dans un prochain numéro, nous espérons pouvoir reproduire le magnifique certificat remporté par notre journal ainsi que les photos du personnel de la rédaction du journal.

Il se classe deuxième chez les journaux tabloids et remporte le prix Laure Hurteau pour ses pages féminines lors des Concours annuels du Meilleur journal organisés par les hebdomadaires de langue française du Canada — L'Étoile du Lac, de Roberval, se classe cinquième.

Notre journal s'est mérité de nouveaux honneurs lors des concours 1954 du Meilleur Journal organisés chaque année par l'Association des hebdomadaires de langue française du Canada. Il s'est tout d'abord classé deuxième dans la section des journaux formats tabloids, puis a obtenu le prix Laure Hurteau pour ses pages féminines.

C'est la deuxième année consécutive que notre journal se classe deuxième des hebdomadaires de langue française du pays.

Le prix Laure Hurteau est décerné chaque année, par la firme Philippe Hurteau & Compagnie, spécialistes en relations extérieures, de Montréal, à l'hebdomadaire qui présente les meilleures pages ou sections féminines.

L'équipe de rédaction | 1948



LUCIEN LEMAY, rédacteur en chef.



LUCIEN PALLASCIO, préposé aux annonces commerciales.



AIMÉ GAGNÉ, directeur du Service de l'Information des usines d'Arvida, de qui relève le journal.

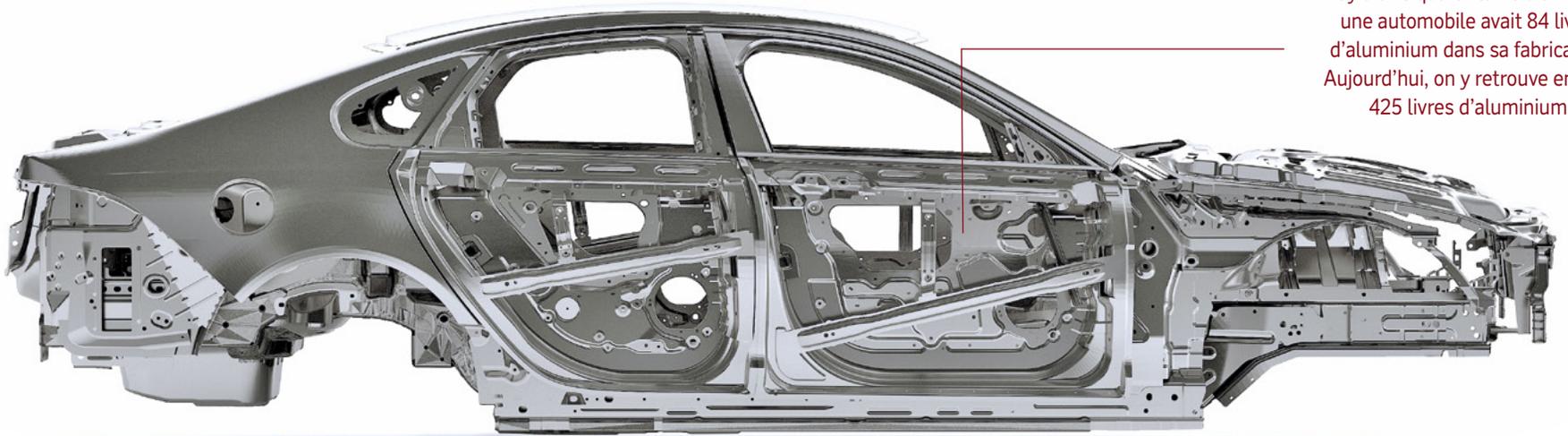


GÉRARD TREMBLAY, chasseur de nouvelles et rédacteur sportif.



MLLE TELLIE CHIASSON, rédactrice de la page féminine et dactylo.

## Utilisation de l'aluminium



Il y a une quarantaine d'années, une automobile avait 84 livres d'aluminium dans sa fabrication. Aujourd'hui, on y retrouve environ 425 livres d'aluminium.

# L'évolution de l'aluminium dans l'industrie de l'automobile

Les grandes entreprises de fabrication d'automobiles s'intéressent à l'utilisation de l'aluminium depuis une trentaine d'années déjà. Aujourd'hui, environ 33 % de l'aluminium que Rio Tinto produit au Canada est destiné au marché de l'automobile.

Dans un article publié en 1991 à propos de la voiture faite entièrement en aluminium de la marque Jaguar, on observe que le développement du marché de l'automobile ne date pas d'hier pour Rio Tinto. On prévoyait pour les années 2000 que le poids du véhicule serait plus léger grâce au remplacement de l'acier par l'aluminium. Or, il n'avait pas été anticipé que l'intérêt pour des véhicules de plus en plus gros allait augmenter et que les véhicules comporteraient de plus en plus d'équipements, venant ajouter au poids. « La voiture a beaucoup changée dans les 30 dernières années. L'utilisation de l'aluminium a permis de conserver un poids raisonnable permettant d'avoir des performances environnementales sur la consommation d'essence qui sont meilleures qu'avant, malgré que le poids des véhicules ait augmenté », souligne Jean-François Laplante, directeur de produit industriel et investissement de l'équipe Commercialisation.

Plus le véhicule est léger, moins il consomme d'essence et donc moins il émet de gaz carbonique (CO<sub>2</sub>). Pour diminuer les émissions, il faut alléger le poids de l'automobile. Voilà, entre autres, pourquoi l'utilisation de l'aluminium est aussi importante pour l'industrie de l'automobile. Il y a une quarantaine d'années, une automobile avait 84 livres d'aluminium dans sa fabrication. Aujourd'hui, on y retrouve environ 425 livres d'aluminium.

Déjà en 1991, Rio Tinto travaillait avec les grandes entreprises de l'automobile pour développer de nouveaux alliages permettant d'utiliser l'aluminium sur différentes pièces du véhicule. En août dernier, Rio Tinto annonçait le renouvellement d'un investissement de 4 M\$ en recherche et développement en partenariat avec l'Université du Québec à Chicoutimi. L'un des deux projets de recherche ciblés par cet investissement porte justement sur un approfondissement des connaissances des alliages pour répondre aux besoins de nos clients, notamment dans l'industrie de l'automobile. « C'est la connaissance de ces alliages qui permet de fabriquer des pièces qui répondent spécifiquement au milieu de l'automobile », souligne Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida.

Il y a une trentaine d'années, les radiateurs des véhicules étaient faits en cuivre ou en acier. Le développement de nouveaux alliages a notamment permis à l'industrie de l'automobile d'utiliser l'aluminium pour fabriquer les radiateurs. L'utilisation de l'aluminium pour le remplacement de matériaux permet d'alléger le véhicule, offre une meilleure protection contre la corrosion et selon les alliages, amorti davantage le choc d'une collision.



L'industrie automobile constitue le plus important secteur de croissance pour l'aluminium depuis l'arrivée des canettes d'aluminium dans les années 1950.

L'aluminium réduit le poids des véhicules, ce qui augmente l'économie de carburant. Chaque tranche de 10 % enlevée au poids d'un véhicule représente une économie de carburant de 7 %, ce qui permet d'économiser tout en étant plus respectueux de l'environnement.



À poids égal, l'aluminium absorbe deux fois plus d'énergie que l'acier dans une collision, ce qui augmente la sécurité.



La santé et la sécurité

# Au cœur des préoccupations d'hier à aujourd'hui

Comme plusieurs sphères de l'évolution, la santé, la sécurité ainsi que l'hygiène, se sont adaptées au fil du temps afin d'améliorer les standards de protection des employés et de réduire le nombre d'accidents. Bien entendu, les conditions de travail ont énormément évolué, les équipements sont devenus davantage sécuritaires et les avancements technologiques ont permis de réduire les risques d'erreurs humaines. Aujourd'hui, des plans d'action annuels sont mis en place pour promouvoir la santé et pour sensibiliser tous les travailleurs. Hier, comme aujourd'hui, l'objectif est toujours resté le même; obtenir zéro blessure en misant sur la prévention!

On constate, dès les premières éditions du Lingot, une grande préoccupation de la santé et de la sécurité. Les archives du journal en témoignent d'ailleurs en démontrant des initiatives ainsi que des bons coups mis de l'avant par les employés de l'époque.

Michel Rousseau, chef de service santé, sécurité et environnement (SSE), projet Vaudreuil 2022, phase 1, travaille dans le domaine de la SSE depuis 38 ans chez Rio Tinto. Au départ, il était l'un des premiers employés à obtenir une certification dans le domaine. Tout un travail de sensibilisation et de conscientisation a été nécessaire afin de paver la voie et d'implanter

une culture en matière de prévention.

« À l'époque, il y avait beaucoup de méconnaissance et les gens s'en remettaient beaucoup au hasard. Graduellement, nous avons amené les gestionnaires et les employés à se responsabiliser et à corriger les risques d'erreurs dès le départ », raconte M. Rousseau qui s'est toujours énormément soucié du bien-être des employés.

Maxime Dufour, chef de service sécurité à l'Usine Alma, a été témoin d'une grande démocratisation concernant la SSE. « Les réceptions étaient beaucoup plus froides, les gens étaient craintifs et c'était plus difficile d'engager la discussion

concernant leur santé et leur sécurité. Le discours a énormément changé au cours des dernières années, les travailleurs sont plus proactifs et comprennent que nous avons à cœur leur santé. C'est une belle progression qui fait son bout de chemin et le message est de plus en plus ancré dans la culture des employés. »

Encore aujourd'hui, Rio Tinto continue d'améliorer la sécurité de ses procédés et de ses équipements. L'éducation concernant la SSE est un travail constant, des campagnes de sensibilisation ainsi que des formations sont effectuées sans relâche pour continuer d'alimenter cette culture au fil du temps.

Environnement de travail de l'époque



## De nombreuses initiatives ont été développées au cours des années :

Apprentissage par leçons critiques

Appels à l'action sur différents risques critiques (travaux sous énergie, travail en hauteur, énergie zéro)

PAR 5

Performance humaine pour certains sites

Port du versaflow pour les protections respiratoires

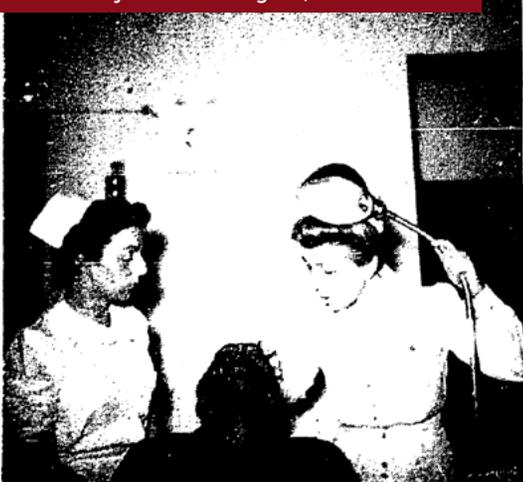
Projet zéro déversement

CRM : gestion des risques critiques

Présence sur le plancher des gestionnaires

Plan 5 ans Santé

Extrait du journal Le Lingot | 28 mai 1943



Recourez sans retard au poste de premiers soins. Le moindre accident, la moindre blessure peuvent devenir, s'il y a négligence de votre part, un grave danger pour votre santé et peut-être pour votre vie.

Des gardes-malades dévouées, des médecins compétents sont à votre disposition et ils ne désirent que votre plus grand bien. Pour la plus légère égratignure, avertissez donc votre contremaître et rendez-vous au poste de premiers soins.

Environnement de travail d'aujourd'hui



## Début d'une collaboration importante avec Centraide

Margot Tapp, du service des communications, remet un chèque de 40 000 \$ à Roger Bellavance, de l'organisme Centraide. Ce montant regroupe la participation de toutes les installations, en 1984.

## Famille et générations

# La grande famille Rio Tinto, de génération en génération

Les employés de Rio Tinto se succèdent depuis bon nombre d'années, de génération en génération, une tradition familiale qui se perpétue au sein de plusieurs familles. Grand-père, petit-fils, mère, sœur, plusieurs générations se côtoient et se transmettent tout leur savoir-faire, comme un héritage, dont ils sont fiers!

## Quatre générations chez les Tremblay!

La famille Tremblay est originaire de La Baie. Les Installations portuaires sont comme une deuxième maison pour ces quatre générations qui se sont succédé.

À l'époque, Louis-Georges Tremblay nous raconte que, lorsqu'un bateau arrivait au port, il devait se présenter à la barrière et attendre d'être sélectionné par les contremaîtres, tout dépendait de la charge de travail qui était disponible. La réalité est bien différente pour son fils et son petit-fils qui jouissent d'une stabilité d'emploi depuis leur entrée en poste chez Rio Tinto.

Jérémy, qui travaille depuis peu au rechargement des trains, a toujours été fasciné par le travail de son père. Le père et le fils ont d'ailleurs déjà travaillé ensemble sur les mêmes horaires : « J'avais la barre haute en travaillant au côté de mon père, il était toujours de bon conseil et s'assurait que j'effectue mes tâches correctement. Son

aide m'a beaucoup aidé lorsque je commençais ma carrière », témoigne-t-il.

De père en fils, les Tremblay étaient animés par une passion commune pour la machinerie lourde : « Tout comme moi, Jérémy a toujours eu un intérêt pour la machinerie, lorsqu'il avait à peine neuf ans, il s'amusait déjà à conduire ma pelle mécanique. Quand j'arrivais du travail, il était très curieux et me posait des questions sur ma journée. Il m'arrivait même de lui envoyer des photos ou de faire une conférence vidéo pour lui montrer ce que j'accomplissais », conclut Jean-François Tremblay.



### La famille Tremblay

#### 1<sup>RE</sup> GÉNÉRATION

Axel Tremblay, contremaître général aux Installations portuaires pendant 40 ans, il commence sa carrière au début des années 1900.

#### 2<sup>E</sup> GÉNÉRATION

Louis-Georges Tremblay, opérateur et formateur, il débute sa carrière en 1955 et travaille aux Installations portuaires pendant 40 ans. — Au centre sur la photo.

#### 3<sup>E</sup> GÉNÉRATION

Jean-François Tremblay, superviseur exploitation au Roberval-Saguenay, s'est joint à la famille de Rio Tinto, il y a de cela, presque neuf ans. — À gauche sur la photo.

#### 4<sup>E</sup> GÉNÉRATION

Jérémy Tremblay, rechargement aux Installations portuaires, tout comme son arrière-grand-père, son grand-père ainsi que son père, il perpétue la tradition depuis un an et demi maintenant. — À droite sur la photo.

### Extrait du journal Le Lingot | 2 avril 1948

Pour continuer nos reportages sur les familles dont plus d'un membre travaille pour Alcan, nous vous présentons M. Edmond Furlotte et sa famille. La famille Furlotte est intimement liée au développement de la ville d'Arvida puisqu'elle y est établie depuis 1926, c'est-à-dire depuis son apparition sur la carte de la province de Québec.

Edmond Furlotte, chargé de l'entretien des fournaies et des systèmes de chauffage installés dans les propriétés de la compagnie, arriva à Arvida en 1926 pour travailler à la construction des maisons de la nouvelle ville à titre de charpentier menuisier. — Photo supérieure, à droite.

Robert Furlotte, analyste au département technique, section du spectrographe, il débuta sa carrière en 1936 au laboratoire principal. — Photo supérieure, au centre.

Melvin Furlotte, mécanicien au garage du département de mécanique, il débuta sa carrière dans l'entreprise en 1943. — Photo supérieure, à gauche.

Bertha Furlotte, dactylo au département de la douane d'Alcan, elle est l'épouse de Melvin Furlotte. Elle a commencé sa carrière au sein de l'entreprise en 1946 après avoir passé trois ans dans le corps auxiliaire féminin de l'armée canadienne. — Photo inférieure, à gauche.

Sybil Furlotte, préposée à la distribution de la malle au bureau principal, elle débuta sa carrière en 1947 — Photo inférieure, au centre.

Richard Furlotte, chef commis pour le département des achats à partir de 1938 — Photo inférieure, à droite.

### LA FAMILLE FURLOTTE AU SERVICE D'ALCAN



## Ligne du temps des événements marquants

# Une industrie en constante progression

La création et l'innovation ont permis à Rio Tinto de se propulser sur la scène internationale et de demeurer un chef de file dans le marché de l'aluminium. Au Québec, l'entreprise endosse un rôle de pilier du développement économique en restant constamment à l'affût des changements technologiques et commerciaux et en s'adaptant au marché. Les générations de bâtisseurs ont su exploiter les ressources premières et développer des procédés innovateurs, et encore aujourd'hui, la main-d'œuvre qualifiée est la pierre angulaire de l'évolution de l'aluminium et des usines. Voici quelques faits saillants qui ont marqués notre histoire.

## D'HIER...

1901

Naissance de l'industrie de l'aluminium au Canada.

1926

Construction de l'Usine et de la ville d'Arvida. Construction de la Centrale hydroélectrique Isle-Maligne, la plus puissante de son temps. Au fil des années, cinq autres centrales seront construites pour accroître la production afin de répondre aux besoins de usines.



1927

Construction de l'Usine Vaudreuil du Complexe Jonquière.

1929

Crise économique mondiale.

1943

Naissance du journal **Le Lingot**, succédant au journal **La Sentinelle**.

1942

Création de la base des Forces canadiennes Bagotville pour entraîner les pilotes et protéger nos infrastructures, lors de la Seconde Guerre mondiale.

1937

Création du premier syndicat, le syndicat national des employés, à l'Usine Arvida.

1946

Fondation de l'Aluminium Laboratories d'Arvida, qui deviendra le Centre de recherche et de développement Arvida en 1989.

1975

Mise en place du programme des cuves expérimentales d'électrolyse APEX fonctionnant à 300 K ampères.



1980

Démarrage de l'Usine Grande-Baie.

2008

Début de la crise du prix de l'aluminium. Pire récession depuis la dernière Guerre mondiale, le prix de l'aluminium chute en quelques mois de 3 000 \$ US la tonne métrique à moins de 1 300 \$ US.

2000

Démarrage de l'Usine Alma. Obtention du titre de Vallée de l'aluminium® pour la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

1989

Démarrage de l'Usine Laterrière.



2013

Démarrage du Centre technologique AP60, la première aluminerie ayant recours à la technologie novatrice AP60. Usine de traitement de la brasque : début de la valorisation des sous-produits carbonés.

2014

Début du projet Vaudreuil au-delà de 2022 (VB2022) pour la construction d'une usine de filtration.

2018

Obtention de la certification de l'Aluminium Stewardship Initiative (ASI). Création de la co-entreprise Elysis issue d'un partenariat entre Alcoa, Apple et Rio Tinto pour le développement d'une technologie novatrice qui transformera l'industrie de l'aluminium

## ... À AUJOURD'HUI !

## Anecdotes

## Retour vers le passé

Les archives du journal Le Lingot permettent de remonter le temps et d'être témoin de belles histoires. Ce sont les employés qui, avec leur vécu et leurs anecdotes, le rendent si vivant. Voici d'ailleurs quelques histoires d'employés et de retraités.



J'ai porté plusieurs chapeaux lors de mon passage chez Rio Tinto. Je suis cofondateur du comité des retraités de l'Usine Arvida, auquel j'ai siégé pendant 15 ans. J'ai aussi été président du syndicat des employés, car je voulais être la voix des travailleurs et participer à l'évolution de nos conditions de travail. J'étais très avant-gardiste et j'ai toujours souhaité faire avancer les choses. J'ai également toujours été impliqué dans la communauté et dans divers comités, pour faire entendre ma voix et faire partie du changement. »

**Lorenzon Duchesne**  
Contremaître  
36 ans de carrière



J'ai commencé à travailler comme opérateur dans les salles de cuves à l'Usine Grande-Baie en 1983. J'ai occupé différents postes dans l'usine et j'ai terminé ma carrière où je l'ai débuté, aux salles de cuves, à titre de superviseur principal. J'ai connu des gens extraordinaires pendant toutes ces années et j'ai toujours travaillé à améliorer les procédés et mon milieu de travail. J'avais à cœur de laisser un beau milieu de travail, pour que les prochains employés puissent avoir une carrière aussi enrichissante que moi. »

**Mario Pageau**  
Superviseur principal  
34 ans de carrière



J'ai travaillé au sein de l'entreprise pendant 33 ans et je me suis toujours impliqué dans différentes fondations. Je suis d'ailleurs impliqué depuis la création de la vente de garage Rio Tinto, il y a de cela 19 ans. Après toutes ces années de loyaux services, je suis encore très actif dans ma communauté et je continue de participer à la vente de garage à titre de bénévole. »

**Bertrand Girard**  
Superviseur  
33 ans de carrière



Mes 33 ans de carrière m'ont permis d'être témoin de moments tournants de l'histoire de Rio Tinto. Depuis le tout début de ma carrière en 1979, j'ai assisté à de nombreux changements significatifs. L'augmentation de l'ampérage des cuves a grandement contribué à accroître les performances. Lorsque j'ai commencé à travailler à l'Usine Arvida, l'ampérage était environ de 60 000 ampères et je l'ai vu s'accroître jusqu'à 175 000 ampères, au site Laterrière. »

**Laurier Villeneuve**  
Opérateur  
33 ans de carrière



J'ai travaillé dans plusieurs secteurs de l'Usine Arvida, avant de finir ma carrière en 2002, au site Laterrière. J'ai travaillé dans plusieurs secteurs et participé à la réfection des barres omnibus pour les transformer du cuivre à l'aluminium. Je me souviens de la camaraderie avec mes collègues. Après nos quarts de travail, nous nous réunissions à la brasserie que l'on appelait affectueusement "le bureau". C'était l'endroit idéal pour discuter et tisser des liens. »

**Jean Gagnon**  
Contrôleur des cuves  
33 ans de carrière

1954



◀ L'équipe de travailleurs qui ont été envoyés à Kitimat pour aider lors de la construction de l'aluminerie.

▶ Lors de la première coulée, une pièce commémorative a été remise aux travailleurs d'Arvida pour souligner leur collaboration. Nicolas Bédard, dont le grand-père, Gérard Roy, était du voyage à Kitimat, a découvert cet objet sorti tout droit du passé. Il a retrouvé cette pièce remplie d'histoire, après le décès de son grand-père parmi ses effets personnels.

Pièce commémorative



## CLINS D'ŒIL

EXTRAITS COCASSES OU CLINS D'ŒIL TROUVÉS DANS LES PUBLICATIONS PASSÉES

## LA BOÎTE À LUNCH

Extrait du journal Le Lingot | 6 avril 1943



Un bon conseil : n'oubliez pas de nettoyer et d'aérer tous les jours les boîtes à lunch en métal. Lavez le thermos dans une faible solution de soda, ébouillantez-le et laissez-le débouché.

Un bon lunch, Mesdames, bien préparé et bien emballé paye au centuple. Il faudrait, quand vous préparez le lunch de votre époux, voir que la boîte à lunch contienne au moins trois groupes d'aliments : 1 de la viande, du poisson, des œufs, du fromage et des fèves sèches; 2 un fruit ou un légume; 3 du lait dans les aliments ou comme breuvage. Le lait froid, les breuvages chauds au lait ou les soupes – crèmes (potages) se conservent bien dans un thermos. N'oubliez pas les petits à côté tels que le gâteau, les galettes et les beignes.

UN NOUVEL APPAREIL  
DES PLUS MODERNES

Voici une innovation combinant l'élégance au sens pratique : le nouveau téléphone Ericofon de construction suédoise, le téléphone le plus moderne qui soit. Il a cette apparence sculptée, allongée qui orne si bien nos intérieurs modernes ou conventionnels.



— VENEZ DANSER —

**SAMEDI SOIR**aux accords de la musique de  
**PAUL NORTON**  
ET SES MUSICIENS

AU CENTRE DE RÉCRÉATION D'ARVIDA

**VENTE** CHEZ **Gagnon Frères**  
NOUVEAUTÉS - CHICOUTIMI

DES **CHEFS de RAYON**

DU 9 AU 19 JUILLET • A CHICOUTIMI SEULEMENT

**MANTEAUX DE PRINTEMPS ET D'ÉTÉ POUR FILLETES ET ADOLESCENTES**  
Tissus tout laine, doublure de satin. Dans les teintes les plus en vogue. Grandeurs: 2 à 6x ans - 7 à 12 ans - 10 à 14x ans.  
Rég. \$12.95 à \$34.95  
**SPECIAL A MOITIE PRIX**  
6.50 à 17.50

**VESTONS SPORT**  
pour hommes et jeunes gens  
Dans un choix de nouveaux tricot aux teintes variées. Modèles à devant droit, 2 boutons et poches réglementaires. Grandeurs: 35 à 44. Distances: siralène, courte ou élastique.  
Rég. \$39.50 SPE.  
**24.75**

**ROBES DE COTON POUR FILLETES**  
Modèles circulaires ou carrés. Coton imprimé ou à motifs. Grandeurs: 7 à 12 ans.  
**SPECIAL**  
Rég. \$3.95 à \$5.95 **2.98**

**NOUVEAUX MANTEAUX**  
POUR DAMES ET DEMOISELLES  
Un récent achat nous permet de vous offrir les toutes dernières créations de manteaux d'été '58. Teintes estivales. Tissus pure laine, drap glacé. Grandeurs variées.  
Rég. \$42.95 - **SPECIAL 16.66**

**Belle Collection ROBES**  
POUR DAMES ET DEMOISELLES  
Coton glacé, crêpe terylene, acétate, etc. Choix de teintes pastel et foncées. Grandeurs désassorties.  
Rég. \$7.95 à \$19.95  
**SPECIAL 3.66**

## CARNET MONDAIN

Extraits tirés de quelques éditions du journal

M. et madame Gérard Jean et M. Armand Delisle de Kénogami, sont de retour d'un voyage de plusieurs semaines en Floride.

\*\*\*

M. et madame Jacques Lachance, de Québec, étaient de passage à Arvida la semaine dernière.

\*\*\*

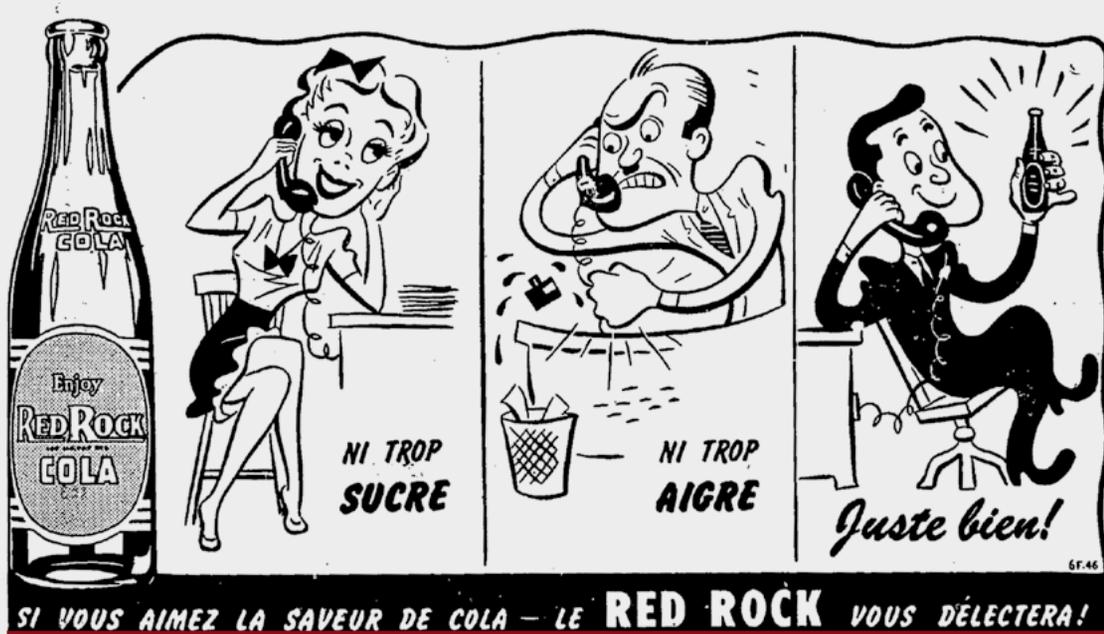
Il est difficile d'empêcher la poussière d'entrer dans l'armoire à linge et on dirait qu'elle se dépose toujours sur les serviettes et les draps au bas de la pile. Ce qui arrive, c'est que ceux-ci sont rarement employés. La lingerie fraîche devrait être placée au bas de la pile. Ainsi, les draps et les serviettes seraient utilisés à tour de rôle. L'usure de la lingerie sera ainsi plus uniforme.

\*\*\*

Le jour de Pâques ont eu lieu les fiançailles de mademoiselle Pâquerette Bergeron de Jonquière, à M. Léo Martel, fils de M. et madame Jean-Baptiste Martel, de Kénogami.

\*\*\*

POTIN — René Fortin, de Jonquière, installateur de tuyauterie à l'usine de minerai no 2, semble vouloir se précautionner contre les inondations possibles chez lui. Il a donc adopté la pratique (très sage) de relever ses pantalons à mi-jambes.



## LA FANFARE D'ARVIDA TOUJOURS POPULAIRE

Extrait du journal Le Lingot | 27 septembre 1946

Une foule d'environ 1 500 personnes ont entendu la fanfare d'Arvida jouer, le vendredi 20 septembre, lors de l'un de ses concerts en plein air. C'est là un fait sans précédent dans l'histoire de la fanfare. Le directeur musical M. J.-W. Boily avait choisi pour cette circonstance, un excellent programme de marches et de valse qui ont semblé plaire à l'auditoire. La plupart des pièces avait été demandées par des fervents de la musique.

# Une production inégalée au centre de coulée

Alors que la cible à atteindre était de 5 400 tonnes, les employés du centre de coulée du site de Laterrière ont travaillé fort pour réaliser une production record de 6 034 tonnes durant la semaine du 10 au 16 août.

« Cet objectif que nous nous étions fixé était un grand défi », explique David Gagnon, chef de service. Or, c'est notamment grâce à l'implication et à l'engagement des employés, qui ont répondu à l'appel en grand nombre, que le record de production a été possible.

Cette réalisation est l'aboutissement d'un grand travail d'équipe et d'une chaîne de production efficace et rapide. Chaque secteur de l'usine est un maillon important de la chaîne qui rend possible la réalisation d'un pareil objectif. « Sans la participation et la bonne volonté de tout le monde, ce résultat n'aurait pas été atteignable.

Cette réussite, nous la devons aux équipes de l'électrolyse, à celles du Centre opérationnel aluminium (COA), aux équipes d'entretien ainsi qu'aux équipes d'opération et de supervision », souligne Jean-Philippe Tremblay, ingénieur de procédé.

« Nous avons franchi une barrière psychologique et nous souhaitons garder le cap pour continuer d'égaliser ce record de production », conclut M. Gagnon. Félicitations à tous les employés pour cette réalisation à la hauteur de vos ambitions!



Jeannot Morin, Benoit Pilote, Carol Charest, David Gagnon, Alex Aubé, Christian Tremblay, Bruno Vaillancourt, Nelson Rhains, Antoni Allard, Frederic Larouche, Tony Houde, Diane Tremblay, Sylvain Belley, Réjean Riverin, Claude Pedneault, Jean-Benoit Fortin, Pierre Guérin, Pierre-Olivier Riverin, Jean-Michel Gobeil, Samuel Bérubé et Jean-Philippe Tremblay.

# Ambition et implication pour un nouveau record de production



Adam Fortin, technicien de procédé, Roger Mailhot, superviseur de production, Benoît Pelland, mécanicien, André Piète, mécanicien, Mathieu Dent, opérateur, Benoît Rolland, opérateur, Nicolas DeBlois, opérateur et Abdel Hassoune, superviseur d'entretien.

L'équipe du centre de coulée de Beauharnois a atteint un nouveau record avec une production mensuelle de 4 651 tonnes. Il s'agit d'un record inégalé depuis la réouverture de l'usine en 2010.

« Nous avons l'objectif ambitieux de dépasser nos cibles et de viser encore plus haut », explique Jean-Pierre Roy, adjoint au chef de service. Cette réalisation est un amalgame de plusieurs améliorations techniques ainsi que d'une nouvelle structure de production. « Nous avons d'abord augmenté la fiabilité des équipements. Nous avons en effet réussi à élever le taux d'utilisation des fours à un niveau d'excellence mondiale. Non seulement nous avons réalisé un record de production, mais nous avons aussi rehaussé le rendement de nos équipements », souligne M. Roy.

Depuis le mois de février, l'équipe travaillait également à une nouvelle cadence de production en augmentant la séquence de production. Une période de coulée a été ajoutée en alternance entre les deux fours. « Nous avons démontré aux employés que ce modèle était possible et ils ont bien voulu se prêter à l'exercice. Leur implication dans la réussite de ce projet est primordiale », conclut-il. Bravo pour ce bel accomplissement!

# Quand l'industrie de l'aluminium et de l'agriculture se mailent pour innover

L'équipe de valorisation et de commercialisation des sous-produits de l'aluminium et le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) ont travaillé conjointement au développement d'une nouvelle avenue de valorisation permettant de réutiliser un sous-produit, issu d'un procédé industriel dans la chaîne de production de l'aluminium. L'idée novatrice est d'employer le sous-produit en guise de complément nutritif qui servira à des fins agricoles. Actuellement, cinq producteurs agricoles de la région participent à la période d'essai.

Mais comment est-il possible de redonner vie à un sous-produit provenant d'un procédé chimique, tout en diminuant les impacts environnementaux? C'est ce questionnement qui est à l'origine du développement de cette nouvelle avenue de valorisation, le sous-produit en question provient du procédé d'épuration CHAC (Chaux-Hydratée-Aqua-Catalysée).

## Qu'est-ce que le procédé CHAC?

Le sous-produit du procédé CHAC, est généré lors de l'épuration des gaz à la calcination du coke à l'Usine Arvida. Les gaz de calcination du coke contiennent du dioxyde de soufre ( $\text{SO}_2$ ) et c'est pourquoi il faut l'épurer avant de l'envoyer à l'atmosphère. Le procédé d'épuration CHAC utilise de la chaux hydratée et de l'eau comme réactifs pour capter chimiquement le  $\text{SO}_2$  qui se transforme et devient alors du sulfate de calcium ( $\text{CaSO}_4$ ) que l'on retrouve en grande proportion dans le sous-produit final. Ce dernier contiendra alors aussi une certaine partie de chaux résiduelle, de même que de l'eau trappée dans la matière. Le sous-produit est ensuite récupéré dans une benne et peut être utilisé pour l'enrichissement des sols. « La composition chimique de ce sous-produit est très intéressante pour l'agriculture. Il est donc envisageable de le gérer de façon écoresponsable et de le réutiliser comme

amendement bénéfique pour le sol », mentionne Marie-Christine Simard, scientifique de recherche au CRDA.

## Comment est-il utilisé?

Le sous-produit CHAC sera employé comme source de calcium et de soufre, mais également à titre de produit chaulant, permettant ainsi de créer un pH optimal du sol. « Il existe un besoin réel dans la région en matière de produits chaulants. Nous souhaitons que notre produit soit une solution pour les agriculteurs de la région qui éprouvent de la difficulté avec la gestion du pH de leurs sols », mentionne Stéphane Poirier, chef de service Valorisation et commercialisation des sous-produits.

Ce projet emboîte le pas à une initiative en forte croissance déjà réalisée avec la valorisation agricole de l'anhydrite neutralisée produite à l'Usine de fluorure. Ce sous-produit est actuellement exploité à titre

d'engrais dans le secteur agricole, notamment dans les bleuétières du Saguenay-Lac-Saint-Jean et dans diverses cultures au Québec.

## Exploiter la voie de la valorisation agricole

Au printemps 2018, l'équipe a reçu un certificat d'autorisation permettant de procéder à un premier essai d'épandage chez les producteurs ayant différents types de productions. Un deuxième essai sera effectué à l'automne afin de comparer les effets de l'épandage du sous-produit CHAC sur les champs de la région. « L'étape de recherche et de développement se passe sous une régie très contrôlée. Nous voulons nous assurer de la qualité du produit et de son efficacité sur nos terres agricoles », souligne Jean Lavoie, spécialiste valorisation de sous-produits.

## Ressources humaines | Apprentissage et développement technique

# À la découverte de l'apprentissage

Les employés du Saguenay-Lac-Saint-Jean ont eu l'occasion de découvrir l'étendue des outils et formations disponibles pour parfaire leur apprentissage dans le cadre d'une journée portes ouvertes, le 10 septembre dernier. C'est une centaine de personnes qui se sont présentées aux différents kiosques incluant celui de réalité virtuelle, qui en intriguait plusieurs.

« Le sondage mondial a démontré que les employés connaissent très peu les formations disponibles, alors, la formule portes ouvertes venait répondre aux besoins exprimés dans le sondage » explique Nathalie Lavoie, chef de service Apprentissage et développement technique.

## Les services de formation expliqués

Toute l'équipe Apprentissage et développement technique, ainsi que des représentants de différents programmes et outils d'apprentissage de Rio Tinto, étaient sur place pour présenter leurs services. Les différents kiosques proposaient de l'information sur un large éventail de sujets, comme la création des programmes de formation pour les employés syndiqués et les cadres, le service de formation en technologie de l'information, en santé-sécurité,

le développement de leaders ou la formation technique IPH sur les

procédés. Le kiosque portant sur le service consultatif d'apprentissage a

été très apprécié, avec son approche personnalisée fort intéressante aux employés et aux leaders. En effet, l'employé expose ses besoins à un conseiller qui lui propose l'option d'apprentissage la plus adaptée.

En ce qui concerne la formation technique, Véronique Dassylva-Raymond, scientifique de recherche, a suivi le programme d'intégration des nouvelles ressources techniques l'an dernier et souligne que « c'est un programme très complet qui a été très enrichissant, tant pour développer un réseau de contacts que pour développer et peaufiner nos connaissances. »

## La réalité virtuelle au service de la formation

Une expérience de formation virtuelle a été développée pour former les opérateurs au niveau de leur tâche.

La simulation, qui sera dispensée en projet pilote cet automne, propose une pratique de travail sur le siphonnage du métal dans une salle de cuve, incluant des incidents, afin de faire expérimenter aux opérateurs les problématiques et la façon de les résoudre ou de les éviter. « On a également ajouté certaines fonctionnalités pour démontrer les conséquences de mauvaises actions, tout en étant sécuritaire puisqu'on travaille dans une situation virtuelle, » souligne André Levesque, conseiller formation.

Pour répondre à la demande de plusieurs personnes d'Alma, Grande-Baie et Laterrière qui n'ont pas pu se déplacer, le service Apprentissage et développement technique organisera une activité similaire sur leur site. Consultez votre conseiller pour plus d'information.



Une centaine de personnes se sont présentées aux différents kiosques.

# Optimisation du changement d'anodes

Des changements majeurs ont dernièrement été implantés au Centre d'électrolyse pour améliorer la pose d'anodes et augmenter la précision. Il s'agit d'un travail colossal qui a pris tout près d'un an de préparation et qui a mobilisé plusieurs équipes pour arriver à rendre le projet opérationnel.

Le projet a commencé en décembre 2016 avec un essai pilote qui a été expérimenté pendant trois mois sur les cuves de la famille Bouchard qui a absorbé tous les changements que demandait la nouvelle pratique. « Nous sommes parties des pratiques actuelles et nous avons fait une analyse d'écart entre ce qui était fait ici même à Alma et ailleurs dans d'autres usines. Nous avons revu les étapes de bases que l'on faisait depuis une douzaine d'années sur le changement de séquence. Nous avons étudié un changement d'anode qui avait beaucoup de déficience en précision de pause et c'est ce qui nous a permis d'améliorer chaque étape du nouveau processus », explique Sébastien Maltais, technicien de procédé.

Le changement d'anodes, tel que revu dans le projet pilote, demande plus d'étapes et donc plus de temps. Le grand questionnement qui a donc été soulevé suite à ce projet était de savoir si ce nouveau fonctionnement allait apporter un retard de production. Le défi étant que les équipes devaient entrer la nouvelle pratique dans le cycle du changement d'anode pour respecter les temps. Le projet pilote stipulait toutefois qu'il allait être difficile d'atteindre le même rendement tout en gardant

les mêmes temps, étant donné les manipulations supplémentaires apportées. Une équipe en parallèle a donc été mise sur pieds pour tenter de trouver les moyens de diminuer le temps des changements d'anodes sur un quart de travail. Cette équipe noyau était notamment formée des gens d'opération qui avaient des objectifs techniques à atteindre avec le changement d'anodes. Ils se sont approprié la méthode standard en faisant ressortir des façons de faire qu'ils voulaient explorer pour arriver à implanter le nouveau système et atteindre les résultats espérés. Des ressources se sont ensuite greffées à l'équipe noyau, l'équipe d'automation, l'équipe de formation ainsi que l'équipe technique, ont proposé des moyens pour matérialiser le projet et répondre aux exigences techniques. « Je me suis assis avec les opérateurs, nous avons procédé à des changements d'anodes en recueillant des irritants qui pouvaient occasionner des pertes de temps. Cette communication a été très bénéfique et nous avons réussi à enrayer plusieurs problèmes de cette façon », mentionne Nicolas Dufour, ingénieur automation.

Vitesse des ponts, disposition des cabarets, vitesse de chargement, stabilisation des ponts, changement



Charles Brassard, ingénieur de procédé, Alain Plamondon, ceinture noire, Lionel Roux, opérateur Electrolyse, Nicolas Dufour, ingénieur automation, Frédéric Fortin, technicien automation, Richard Renaud, opérateur Electrolyse, Éric Lamoureux, superviseur Electrolyse, Sébastien Maltais, technicien Electrolyse et Jérôme Bouchard, formateur. Absente de la photo : Isabelle Hugron, chef de service Electrolyse et Carbone, Centre technologique AP60, qui était alors dans l'équipe Meilleures pratiques.

de méthode de jaugeage. Plusieurs étapes ont été revues pour augmenter le niveau de précision et établir un standard de pose. Un gros travail de fiabilisation a été accompli par le groupe technique pour reprogrammer le pont et ajouter des nouvelles séquences de

déplacement. « En plus d'effectuer un gain de vitesse de déplacement du pont, nous avons résolu tous les problèmes de rectitude de données et de collecte de données qui avaient été identifiés dans l'analyse d'écart », ajoute Frédéric Fortin, programmeur informatique.

« C'est un projet majeur qui impliquait de gros changements et malgré le niveau de difficulté, tout le monde a persévéré. Plusieurs équipes se sont alliées et une belle synergie s'est créée entre les employés », conclut Éric Lamoureux, superviseur.

## Une seconde vie pour les anodes

Depuis le mois de juillet, l'équipe électrolyse et celle du traitement des mégots et du bain (TMB) travaillent de concert afin d'intégrer à leurs opérations courantes la récupération des anodes n'ayant pas été consommées complètement. Cette nouvelle méthode permet de maximiser les anodes cuites, et donc, de réduire les pertes de carbone. Elle entraîne également une diminution des coûts en réduisant la quantité d'anodes externes à acheter nécessaires pour la réfection des fours à cuisson des anodes prévue en 2020.

Présentement, deux cuves reçoivent les anodes récupérées qui proviennent en grande partie des

arrêts et démarrages de cuves. En effet, lorsque les cuves sont arrêtées, des anodes viennent tout juste

d'être changées et ont encore au moins 20 jours de vie. C'est alors que l'équipe du TMB entre en jeu pour effectuer la sélection des mégots recyclés. Pour pouvoir être utilisés une seconde fois, les mégots doivent respecter des exigences de qualité qui sont établies selon une liste de vérification qui respecte des critères précis.

Le grand défi de ce projet était d'insérer le changement des anodes sans toutefois ralentir les opérations en cours. « Nous avons modifié le cycle de changement d'anode en fonction de la nouvelle vie que nous donnons à ces mégots. Au lieu d'avoir 20 changements d'anode sur 26 jours, nous réalisons 20 changements sur 20 jours, à raison d'une anode à toute les 24 heures. Nous avons réussi à

créer un processus de recyclage transparent qui n'est pas impactant pour nos cuves et n'est pas douloureux », explique Sébastien Maltais, technicien de procédé.

Pour faciliter les opérations au Traitement des mégots, un nettoyeur a également été conçu spécialement par les gens du TMB pour enlever les résidus de bain qui se logent sur les mégots. Cette solution vient pallier au problème de dimension qui a été rencontré au début du projet, puisque les anodes usagées non nettoyées étaient difficiles à plaquer dans la cuve.

Alain Plamondon, ceinture noire, souligne l'excellence du travail d'équipe entre les deux secteurs : « Du début à la fin, les opérateurs ainsi que les superviseurs, les



Pierre Lavoie Opérateur électrolyse et Claude Tremblay Opérateur TMB.



Éric Lamoureux, superviseur Electrolyse, Alain Plamondon, ceinture noire, Derick Gilbert, formateur Electrolyse, Guillaume Caron, opérateur Electrolyse, Sébastien Maltais, technicien Electrolyse et Dino Lapointe, superviseur TMB.

formateurs et techniciens ont orchestré le projet et l'ont rendu à maturité très rapidement. L'équipe a maximisé les connaissances de tout le monde et il y avait une belle dynamique entre les travailleurs, tant au niveau de l'électrolyse que du TMB. »

# La cuisson des anodes pour Arvida totalement intégrée aux opérations

Depuis deux ans, l'équipe du centre des anodes de Grande-Baie prête main-forte à l'Usine Arvida en effectuant de la cuisson d'anodes. Pour éviter que cette production supplémentaire n'entrave leurs opérations quotidiennes et également pour réduire les risques de santé, sécurité et environnement (SSE), des améliorations remarquables ont été réalisées par une équipe de travail composée de membres des deux installations.

Ce partenariat entre les deux installations a demandé quelques ajustements techniques au fil du temps, puisque les anodes fabriquées à Arvida n'ont pas la même dimension que celles utilisées à Grande-Baie. Le but ultime était de rendre transparent la manipulation des anodes en faisant fi de la différence de dimension. Pour arriver à solutionner ce problème et réduire les pertes de temps occasionnées par la manipulation des anodes, l'équipe a usé d'ingéniosité et est sortie des sentiers battus. Une anode usinée avec une dimension particulière a été ajoutée au paquet d'anodes afin de rejoindre le format de la pince utilisée à Grande-Baie. « Nous avons réussi à développer une solution très innovatrice, en effectuant un arrangement physique des anodes d'Arvida identique à celui de Grande-Baie. Cet arrangement, surnommé "type

Tetris" par l'équipe, fait en sorte qu'aucune modification mécanique n'a été nécessaire de notre côté », mentionne Simon Tremblay, chef de service Anodes. Ainsi, en l'espace d'un mois seulement, le projet a permis de réduire les pertes de temps hebdomadaires, passant de 1 270 minutes à 195 minutes, ce qui est une amélioration fulgurante. « Le plus grand résultat est que, maintenant, nous avons la capacité de continuer à maintenir nos inventaires tout en effectuant la cuisson des anodes pour Arvida. Nous faisons une cuisson en continu en limitant grandement l'impact sur notre propre production », ajoute-t-il.

Le deuxième enjeu important était de réduire les risques SSE reliés au transport des anodes. Un camion devait entrer à l'intérieur du four dans un endroit très exigu et effectuer le chargement avec le pont roulant.



Simon Tremblay, Roby Blackière, Audrey Bergeron, Daniel Lavoie, Johann Friedrich, Jacques Guay, Gabrielle Lemay-Bourque, Pascal Therrien et Mia Bureau.

Pour obtenir une manutention plus efficace et moins dangereuse, des cabarets de transport, dans lesquels sont entreposées les anodes, ont été faits sur mesure. Ces cabarets étant positionnés en bout de four, les opérateurs n'ont pas besoin de faire entrer un camion ponctuellement

pour s'approvisionner. « Un des risques SSE éliminé est qu'il n'y a plus de coactivité entre le pont et le camion. De plus, le camion devait s'avancer sur la voie ferrée, ce qui augmentait grandement les dangers », précise Roby Blackière, responsable des travaux.

Le partenariat entre les deux installations, qui était au départ ponctuel, perdurera assurément encore pendant quelques années, puisque des demandes de cuisson ont été faites jusqu'en 2020.

## Complexe Jonquière | Services ferroviaires



# Des gyrophares verts sur les véhicules tout-terrain du RS

Le Roberval-Saguenay (RS) a procédé à l'installation de gyrophares sur les véhicules tout-terrain qui accompagnent les mouvements de train pour qu'ils se démarquent des autres véhicules et qu'ils soient encore plus visibles lors de leurs interventions. Les gyrophares, qui alternent du jaune au vert, permettent d'associer le tout-terrain au travail qui est en cours avec les locomotives. Au total, ce sont trois véhicules qui seront modifiés.

Avec l'arrivée du projet *No Riding* en 2016 qui ne permettait plus aux employés de se déplacer sur le matériel roulant, l'équipe du Roberval-Saguenay a dû s'ajuster et trouver une autre façon de se déplacer pour protéger les passages à niveau. Les employés ont donc utilisé des véhicules tout-terrain pour veiller à la protection de tous lors de passages à niveau. Lorsque le modèle de véhicule utilisé a changé pour mieux correspondre aux besoins du

RS, ils ont rapidement constaté que le même modèle était couramment utilisé par les usines sur les sites. « Ce qui arrivait à proximité d'un passage à niveau, c'est qu'on pouvait avoir plusieurs véhicules tout-terrain de la même couleur, ce qui provoquait une confusion pour savoir qui était responsable de la protection du passage à niveau », explique André Pichette, surveillant principal.

À la suite de discussions avec d'autres sites au Québec qui ont vécu la même problématique, la décision a été prise d'ajouter des gyrophares qui alternent du jaune au vert pour les identifier au chemin de fer alors que ceux utilisés dans les usines ont une lumière traditionnelle jaune. L'avantage du gyrophare est qu'il est efficace de jour comme de soir. À la vue d'un gyrophare vert, soyez attentif, un train est en approche.



Ce véhicule tout-terrain munit d'un nouveau gyrophare vert, sert à contrôler les passages à niveau, qui sont un croisement entre une ligne ferroviaire et une voie routière ou piétonnière.

# Les **BONS COUPS** de nos usines

Complexe Jonquière | Arvida



## Voir clair pour un travail plus sécuritaire

Une belle initiative a été réalisée de la part des travailleurs au scellement des anodes de l'Usine Arvida. Les employés du secteur ont en effet décidé de prendre en charge un projet d'éclairage pour rendre leur environnement de travail plus sécuritaire, mais également pour le rendre plus agréable.

Au total, 75 lumières avec la technologie DEL ont été ajoutées à des endroits stratégiques pour offrir une meilleure visibilité aux travailleurs. Avant cette transformation, les opérateurs, les gens de la maintenance et ceux du nettoyage, effectuaient leurs tâches dans des espaces sombres et s'éclairaient uniquement avec des lampes de poche. « Le projet d'éclairage s'inscrit parfaitement bien dans la culture de Rio Tinto en matière de santé, sécurité et environnement, qui vise à améliorer constamment le bien-être des employés », souligne Michaël Manning, ingénieur électrique.

De plus, ce projet a rehaussé la fierté des employés envers leur milieu de travail. « Avec l'ajout de ces lumières, nous avons revampé notre secteur et l'avons rendu plus fier. Les travailleurs ont maintenant plus à cœur de s'occuper de leur environnement et d'en faire un milieu plus attrayant pour tous », ajoute-t-il.

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



## Deux ans sans perte de cuves arrêtées

Le 11 août dernier, le centre d'électrolyse du site de Grande-Baie a atteint une période de deux ans sans perte de cuves. Un tel rendement a permis non seulement d'éviter des pertes financières relatives à l'arrêt prématuré d'une cuve, mais aussi d'éviter les risques élevés en santé-sécurité.

Nous perdons généralement des cuves en raison de leurs problèmes détectés trop tard. La température du bain très élevée, le mélange des liquides (bain et métal), ainsi que l'intégrité des anodes rendent le retour à l'opération normale la plupart du temps impossible. Pour arriver à cette réussite, plusieurs mesures ont été mises en place pour améliorer le suivi des cuves afin d'intervenir plus rapidement en cas de problème. Notamment, une formation intensive sur l'interprétation des graphiques de voltage et sur les différents comportements de la cuve a été offerte aux opérateurs. L'engagement des employés, leur intérêt marqué ainsi que leur curiosité ont été des facteurs à succès importants. « Les opérateurs ont été très participatifs lors de la formation. Leurs connaissances ont augmenté rapidement, puisque dès qu'ils se questionnaient sur un changement de comportement de la cuve, ils venaient me voir pour obtenir une explication. L'atteinte de ce résultat revient donc en grande partie aux opérateurs qui ont rapidement intégré les nouvelles notions », souligne Alain Bérubé, technicien de procédé.

La gestion de la concentration en alumine des cuves a également été revue. Des traitements automatiques ont été implantés pour permettre aux cuves surchargées de se nettoyer et éviter une hausse importante de la température. Au cours des dernières années, deux cuves problématiques ont été « plaquées » temporairement pour permettre à la température de descendre, pour ensuite être remises en opération. Cette procédure de cuve en dormance est maintenant utilisée pour les travaux sur les cuves, ce qui permet à l'équipe d'entretien de bénéficier d'une période beaucoup plus longue avant de perdre la cuve.

Le Centre opérationnel aluminium (COA) est un allié majeur, effectuant une surveillance des cuves 24 heures sur 24. Les canaux de communication fluides entre les deux secteurs participent grandement à faciliter le travail de tous au quotidien.



Complexe Jonquière

## Des dîners rassembleurs pour des dons qui viennent du cœur

Trois dîners poutines ont eu lieu au Complexe Jonquière au cours du mois de septembre afin d'amasser des dons pour Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean et la Croix-Rouge canadienne. Quoi de plus rassembleur qu'un bon repas entouré de gens qui ont à cœur des causes communes?

Manger de la poutine pour une bonne cause, on peut dire que c'est une très belle initiative pour amasser des dons. Ces trois dîners ont été organisés par les employés de l'Usine Vaudreuil, du Roberval-Saguenay ainsi que des Installations portuaires. Au total, une somme de 1 391 \$ a été amassée grâce à cet élan de générosité de la part des employés.



**Saguenay**  
418 690-2186

**Autres secteurs**  
1 800 363-3534

**Info aide**  
www.taide.qc.ca



## Nominations

### Complexe Jonquière



**Gestion des entrepreneurs  
Saguenay-Lac-Saint-Jean**

**Dave Néron**  
Titulaire de contrats



**Gestion des entrepreneurs  
Saguenay-Lac-Saint-Jean**

**Marie-Josée Boily**  
Chef de service



**Usine Vaudreuil**

**Frédéric Pelletier**  
Chef de service, Hydrates



**Installations portuaires et  
Gestion des entrepreneurs**

**Patricia Guérin**  
Adjointe administrative

# FRATERNISER AVEC D'ANCIENS COMPAGNONS

Au Québec, une dizaine de clubs de retraités permettent aux personnes ayant travaillé chez Rio Tinto de garder le contact et de se faire de nouveaux amis par le biais de rencontres et d'activités sociales. À la retraite depuis peu ou sur le point de l'être? Peu importe l'âge, vous êtes les bienvenus! Les clubs accueillent avec plaisir les nouveaux membres et les nouvelles idées.

## LES REPRÉSENTANTS DES CLUBS ATTENDENT VOTRE APPEL !

**Gilles Gaudreault, président**  
Fédération des clubs de retraités Rio Tinto-Alcan-Québec

*Clubs des retraités*

*Shawinigan : Claude Lamarche 819 539-4113*

*Usine Arvida : Rémi Gagné 418 550-9493*

*Usine Vaudreuil : Claude Germain 418 548-2406 ou 581 490-2402*

*Alma : Raymond Cabana 418 668-8860*

*Beauharnois : Gilles Auger 450 699-4890*

*La Baie : Jacques Gagnon 418 544-6347 ou 418 815-9277*

*Saguenay-Lac-Saint-Jean : Clément Gilbert 418 548-2443*

*Usines Saguenay et Lapointe : Gilles Gaudreault 418 548-7521 ou 418 812-7521*

*Usine Laterrière : Germain Bélanger 418 678-3800 ou 418 698-8003*

*Énergie Électrique, Lac-Saint-Jean : Marc Barrette 418 662-2822 ou 418 482-9590*

*Énergie Électrique, Saguenay : Michel Dallaire 418 542-8037 ou 581 235-3841*

## Avis de décès

### LESSARD, Jacques

Est décédé le 16 mai 2018, à l'âge de 66 ans, Jacques Lessard de Saint-Constant. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

### FORTIN, Ghislain

Est décédé le 21 juin 2018, à l'âge de 66 ans, Ghislain Fortin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BEAULIEU, Robert

Est décédé le 9 juillet 2018, à l'âge de 84 ans, Robert Beaulieu de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### RHAINDS, Claude

Est décédé le 21 juillet 2018, à l'âge de 78 ans, Claude Rhainds 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.

### MALTAIS, Daniel

Est décédé le 27 juillet 2018, à l'âge de 88 ans, Daniel Maltais de Sainte-Monique-du-Lac-Saint-Jean. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

### BLACKBURN, Réal

Est décédé le 4 août 2018, à l'âge de 68 ans, Réal Blackburn de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

### DAIGLE, Yvon

Est décédé le 21 mai 2018, à l'âge de 90 ans, Yvon Daigle d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

### BOUDREAU, Bernard

Est décédé le 6 juillet 2018, à l'âge de 62 ans, Bernard Boudreau 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.

### LAROCHE, Maurice

Est décédé le 16 juillet 2018, à l'âge de 84 ans, Maurice Larouche de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### HARVEY, Jacques

Est décédé le 25 juillet 2018, à l'âge de 73 ans, Jacques Harvey de Montréal. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### SHEEHY, Jean-Yves

Est décédé le 3 août 2018, à l'âge de 73 ans, Jean-Yves Sheehy de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

### AUBE, Gaston

Est décédé le 17 août 2018, à l'âge de 76 ans, Gaston Aubé de Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 19 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...



## Comment rendre visible votre message d'absence dans Lync ou Skype

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!

TITrucs@riotinto.com

# 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 ses pairs.

**Carl Bouchard**, chef de service Ingénierie, souligne être à la recherche de volontaires pour le comité régional Centraide/Croix-Rouge. Vous souhaitez faire une différence dans la vie de milliers de personnes dans la région? Le comité régional Centraide/Croix-Rouge est à la recherche de volontaires pour participer à la campagne 2018. Les volontaires seront, entre autres, responsables de la distribution des bordereaux de dons à leurs collègues, de réaliser des activités de collectes de fonds dans leurs sites et de mettre en place toute autre initiative qui les anime.

Il s'agit d'une excellente opportunité pour démontrer votre créativité et vos compétences en leadership. Vous aurez également la chance de rencontrer des gens extraordinaires à l'intérieur de l'entreprise, mais également dans les organismes communautaires. Si vous êtes intéressés, je vous invite à communiquer avec votre direction d'usine pour signifier votre intérêt.

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Véronick Lalancette**, conseillère relations médias, souligne l'entrevue de Christian Godbout pour faire la promotion du comité Gareautrain et de la Semaine de la sécurité ferroviaire, qui s'est déroulée du 23 au 29 septembre. Il a profité de l'occasion pour donner des exemples concrets de situations vécues par les employés du Roberval-Saguenay, en plus de rappeler que lors d'un impact, le train ne perd jamais!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Joanie Dubé**, conseillère Communications et communautés, raconte que sa collègue Alice Tremblay et elle ont participé au rallye du Cégep de Chicoutimi, organisé pour financer la Fondation du Cégep de Chicoutimi. Chaque année, le Fonds Rio Tinto commandite cette activité qui solidifie les liens! Avec les sommes amassées, la fondation aide les étudiants en difficulté.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Nathalie Lessard**, directrice des opérations, raconte avoir reconnu l'excellent travail qu'a fait Étienne Fillion, préposé au rechargement aux Installations portuaires, au cours des derniers mois. Il a su relever un défi de taille au niveau du transfert du coke calciné des wagons vers le silo d'entreposage. Ce travail n'avait jamais été fait dans nos installations et a permis à l'Usine Arvida d'éviter l'achat d'un navire de coke calciné. Étienne a développé des méthodes de travail avec Caroline Potvin et il a réglé les nombreuses problématiques rencontrées (blocage, perçage, etc.). Il a fait preuve d'initiative, de collaboration et a même su challenger certains aspects pour augmenter l'efficacité du projet. Merci et bravo aussi à toute l'équipe qui l'accompagnait dans la réalisation de ce projet! Au nom de la direction, je souhaite remercier Étienne Fillion pour son travail et sa contribution exceptionnelle à l'équipe! Félicitations!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

**Pascale Emond**, conseillère Communications et communautés, raconte avoir tenu un premier « dîner des récoltes ». Cette activité consistait à ce que les gens intéressés apportent un repas maison, cuisiné à partir de leurs récoltes. Le soleil et le plaisir étaient au rendez-vous lors de ce repas. Un merci spécial à Julie Belleau, l'organisatrice en chef, Nathalie Lessard, Claudia Morissette et Caroline Ouellet pour leurs talents culinaires dignes de mention.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



[www.yammer.com/riotinto.com](http://www.yammer.com/riotinto.com)

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

# Des statuettes signées Rio Tinto pour le Régiment du Saguenay

Cinq statuettes en aluminium sur socle ont été dévoilées le 26 août dernier, lors de la Revue annuelle des troupes du Régiment du Saguenay. Les sculptures, qui sont exposées au Manège militaire Saguenay, représentent une belle occasion de promouvoir la transformation de l'aluminium.

La conception ainsi que la fabrication de ces œuvres uniques et originales ont été possibles grâce à une collaboration régionale réunissant plusieurs partenaires. Le Développement économique régional de Rio Tinto est d'ailleurs l'un des maillons de la chaîne ayant contribué à façonner ce projet en fournissant

de l'aluminium en provenance du site Laterrière. L'aluminium a ensuite été traité thermiquement par Sotrem et taillé par PCP Aluminium.

Pour la réalisation artistique des sculptures, les étudiants du Cégep de Jonquière en Arts visuels ainsi qu'en Génie mécanique, ont mis à profit

leurs talents et toute leur créativité pour arriver à créer ce produit original. Avec ce projet, les étudiants ont pu être sensibilisés et familiarisés à la conception de divers produits dérivés de l'aluminium. « Les œuvres représentent une collaboration 100 % régionale, qui n'aurait pas été possible sans la participation des

entreprises de transformation locales et du CTA. Soulignons également le talent et le savoir-faire démontré par les étudiants du Cégep de Jonquière, qui, grâce à leur travail, ont réussi à faire de ce projet une réussite », souligne Gilles Grenon, directeur du Bureau du développement économique régional de Rio Tinto.

Mentionnons également l'appui du Centre des technologies de l'aluminium (CTA) du Conseil national de recherches du Canada (CNRC), qui a été essentiel pour l'assemblage des pièces façonnées.



## Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Centre opérationnel aluminium

# Nouveau véhicule d'intervention pour le transport de métal en fusion

L'équipe du Centre opérationnel aluminium (COA) se dote d'un véhicule d'intervention à la fine pointe de ses besoins pour maximiser la rapidité d'intervention en cas du déclenchement des mesures d'urgence pour le transport de métal en fusion à l'extérieur des usines.



Clément Côté, Alain Lemieux, Richard Lafontaine et Luc Lalancette devant le véhicule d'intervention de transport de métal (photo de gauche). On peut voir l'intérieur du véhicule qui a été aménagé en fonction des besoins de l'unité (photo de droite).



Pour toutes les situations anormales reliées au transport du métal sur les routes, c'est le répartiteur du COA qui est contacté en premier. Celui-ci se doit d'aviser immédiatement le camionneur chef de l'équipe CEO-Arvida qui envoie rapidement une escouade sur place avec le véhicule d'intervention afin de venir en renfort au camionneur et assurer la reprise des opérations le plus rapidement possible. « Pour gérer nos risques, nous avons l'obligation d'avoir un véhicule d'intervention pour couvrir les cas d'urgence même si ce que l'on vise, c'est d'éviter les situations où l'on a besoin de s'en servir », explique Alain Lemieux, coordonnateur de projet COA.

Bien qu'il y ait eu d'autres véhicules d'intervention avant celui-ci, il s'agit de la première fois que l'équipe fait le choix d'un camion cube, complètement aménagé en fonction de leurs besoins. Le système de gyrophares a été revu pour s'assurer d'une bonne visibilité sur l'accotement. Les camionneurs appelés à intervenir sur les lieux ont contribué à l'aménagement intérieur selon le concept de gestion visuelle des outils. « Nous avons les outils à la portée de la main. Ça va complètement changer notre rapidité d'intervention », explique Luc Lalancette, camionneur au transport de métal.

RioTinto

# Le Lingot

Coordination **Mélanie Simard**  
Rédaction **Sophie Boulianne, Valérie Lefebvre**  
Photographie **Pierre Paradis, Jimmy Desbiens, Marc-André Couture**  
Réalisation graphique **Olympe**  
Impression **Le Progrès du Saguenay**  
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

Ce journal est publié 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 la coordination.

### Pour nous joindre



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

### Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

► **Retraités**  
[sina.schlaubit@riotinto.com](mailto:sina.schlaubit@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