

RioTinto

Le Lingot



Implantation réussie de la technologie Hycast > 03

Complexe Jonquière | Services ferroviaires



À l'intérieur

Grande-Baie
Investissement de 40 M\$ pour le futur de l'usine
> 16

Centre des anodes d'Alma
Amélioration des performances en sécurité
> 04

Petits lingots Saguenay
Les employés réalisent une production record
> 07

Inauguration grandiose des trois nouvelles locomotives > 05

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

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



Notre défi est d'innover, tirer parti de nos forces et de nos installations existantes et ainsi demeurer compétitifs. »

Gervais Jacques
Directeur exécutif
Opérations Atlantique
Rio Tinto Aluminium

Rio Tinto & CGI : Une combinaison d'expertise positive

L'industrie de l'aluminium est une grande industrie. Présente au Canada depuis plus de 100 ans, nous représentons un savoir-faire extraordinaire, une expertise et une tradition sans précédent.

Le Saguenay-Lac-Saint-Jean et l'industrie de l'aluminium partagent une histoire commune. Des générations d'employés ont travaillé dans nos usines et nous ont sans cesse permis de nous améliorer et de voir plus grand.

Nous produisons dans la région de l'aluminium fiable, de haute qualité et de manière responsable. Notre production respecte les normes environnementales et professionnelles requises par nos clients, nos partenaires et les communautés. Notre parc d'usines produit l'aluminium ayant l'une des plus faibles empreintes carbone au monde.

Au quotidien, Rio Tinto fait le choix d'investir pour poursuivre le développement et l'optimisation de ses opérations au Québec. À titre d'exemple, Rio Tinto et CGI ont récemment annoncé la signature d'importants contrats pour les quatre prochaines années. Ces contrats représentent un montant de près de

30 millions de dollars et nous assure d'un soutien hautement spécialisé.

La combinaison des expertises de Rio Tinto et CGI est positive pour l'amélioration de nos opérations ici et ailleurs dans le monde. Grâce à ce partenariat, nous pouvons compter sur des systèmes d'analyse de données avancés et des technologies de pointe pour rendre nos opérations encore plus efficaces et performantes. Ce sont là des atouts importants pour notre entreprise.

Rio Tinto entrevoit un futur pour l'aluminium québécois, mené par la demande croissante en provenance de l'Amérique du Nord.

Mais à court terme, nous ne sommes pas en mesure d'investir dans l'ajout massif de nouvelle capacité d'aluminium.

Notre défi est donc d'innover, tirer parti de nos forces et de nos installations existantes et ainsi demeurer compétitifs.

Nous sommes pionniers des progrès technologiques. Ils sont au cœur de nos activités. Parler de nouvelles façons de faire et d'innovation nous engage vers de nouveaux horizons.

La région est appelée à jouer un rôle déterminant, sinon essentiel, dans la poursuite de l'histoire de l'industrie de l'aluminium. Notre chaîne de production est parfaitement intégrée; l'hydroélectricité, une énergie renouvelable et propre, voit au bon fonctionnement de nos usines. Notre alumine est produite en grande partie à Vaudreuil. L'aluminium primaire est transformé dans nos centres de coulée régionaux. La livraison de nos produits à valeur ajoutée destinés à l'industrie de l'automobile ou aux marchés de la construction est assurée par camion et par train à nos clients partout en Amérique du Nord en quelques jours seulement.

Au Canada, plus particulièrement au Québec et dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean où est concentrée la plupart de nos

activités, nous sommes fiers de nos relations avec la communauté, en particulier dans le domaine de la recherche et de l'application de nouvelles technologies.

Rio Tinto Aluminium a besoin d'ambassadeurs pour continuer à se développer et à innover.

C'est cet objectif que nous poursuivons au Québec. Et si nous voulons connaître du succès, nous devons coordonner nos efforts avec le milieu. Le secret de la réussite réside dans les vigies et la complémentarité avec les milieux dans lesquels nous évoluons. L'innovation fera toute la différence. Elle nous permettra d'avoir des usines plus performantes. Et nous devons avoir confiance en ce que nous réserve le futur.

Car sans contredit, l'aluminium est au cœur de la stratégie de Rio Tinto. Et la région y joue un rôle clé.

Nous sommes l'une des plus grandes réussites industrielles de ce pays.

Notre histoire et nos racines sont liées. Et nous sommes engagés à devenir les pionniers du futur!

Réceptiendaire du Prix leadership d'entreprise pour la modernisation de l'Usine Kitimat



Alf Barrios, chef de la direction, Rio Tinto Aluminium et Gary Clement, vice-président, Groupe financier Banque TD, Conseil des affaires canado-américaines.

Rio Tinto a reçu, le 1^{er} novembre, le Prix leadership d'entreprise du Conseil des affaires canado-américaines (CABC) pour le projet de modernisation de six milliards de dollars de son usine d'électrolyse Kitimat, en Colombie-Britannique, qui produit de l'aluminium dont l'empreinte carbone est parmi les plus faibles au monde.

Maryscott Greenwood, chef de la direction du CABC a déclaré : « Grâce à son engagement envers la durabilité et l'innovation, Rio Tinto a su s'imposer comme une entreprise de premier plan en Amérique du Nord. Nous tenons également à souligner son importante contribution à la création d'emplois et à la croissance économique.

« Ce prix souligne non seulement l'innovation dont Rio Tinto a fait preuve en modernisant son usine d'électrolyse de classe mondiale ici, en Amérique du Nord, mais il

célèbre aussi les avantages de cette usine sur le plan environnemental et le partenariat à long terme de l'entreprise avec la communauté de Kitimat », poursuit-elle.

Alf Barrios, chef de la direction, Rio Tinto Aluminium affirme : « Nous sommes fiers de célébrer les efforts remarquables que nos employés ont déployés pour mettre en place cette usine de pointe. Grâce à l'hydroélectricité propre et aux technologies évoluées de l'usine modernisée, nous produisons maintenant de l'aluminium dont

l'empreinte carbone est parmi les plus faibles au monde. Le projet de modernisation de l'Usine Kitimat nous a permis d'accroître la capacité de production de l'usine de près de 50 %, et ce, tout en réduisant de moitié les émissions globales, d'où une amélioration de la performance environnementale. »

Chaque année, le CABC souligne l'engagement d'une entreprise envers la durabilité, l'innovation et la création d'emplois.

Implantation réussie de la technologie Hycast

L'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean a franchi une étape importante de son plan stratégique, le 31 octobre dernier, alors que le Centre de coulée 45 a procédé au démarrage de la nouvelle technologie Hycast. Cette transformation, qui a nécessité des investissements de 20,4 M\$, permettra d'augmenter la qualité des billettes et la productivité.

En septembre, au cours d'un arrêt de cinq semaines, le Centre de coulée 45 a procédé à la modification de ses équipements, à la mise en place d'une nouvelle technologie de coulée et à la remise en état de ses actifs. L'objectif de cette transformation est de mieux répondre aux besoins de l'industrie automobile, qui utilise de plus en plus l'aluminium dans la fabrication des véhicules.

« Ces changements permettront de hausser la production d'au moins 10 %. De plus, nous reprendrons le leadership technologique en présentant un produit de qualité supérieure qui aura une performance inégalée d'extrusion chez le client. Nos possibilités seront désormais accrues », explique Dave Bolduc, promoteur du projet.

Dès le mois de février, la planification de ce projet d'envergure a été enclenchée avec une équipe multidisciplinaire. La première étape consistait à produire une quantité suffisante de billettes pour subvenir aux besoins des clients pendant l'arrêt. En parallèle, les centres de coulée de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean devaient fiabiliser leurs équipements afin d'être en mesure de recevoir le surplus de métal.

« Nous devons tous travailler en synergie. Je veux remercier chacune des équipes qui ont contribué, par leurs efforts soutenus, aux succès de ce projet. C'est un travail d'équipe remarquable », souligne Hélène Laroche, directrice des opérations.

« La réalisation de ce projet représentait des défis techniques considérables. Dans ce type de chantier (*Brownfield project*), particulièrement dans la phase de démolition, les surprises sont nombreuses, ce qui demande à

l'équipe de projet de s'adapter rapidement. Nous sommes très fiers du travail accompli. Nous remercions tous les travailleurs et les nombreux entrepreneurs impliqués dans ce chantier d'avoir réalisé ces travaux en toute sécurité », ajoute Dany Simard, chargé de projets.

Le temps d'arrêt a été planifié à la demi-heure près afin d'assurer que chacune des étapes serait réalisée en toute sécurité, dans le respect du temps et du budget alloué.

« L'implication et la flexibilité des employés ont été bénéfiques avant et pendant la réalisation des travaux. Nous avons fait tout ce qui était en notre pouvoir pour optimiser ce temps d'arrêt et c'est une réussite », explique Luc Côté, coordonnateur de l'arrêt.

Depuis le début du mois de novembre, les équipes du Centre de coulée 45 procèdent au démarrage et à l'optimisation des nouveaux équipements. Grâce à la collaboration de l'équipe d'opération d'ISAL, qui exploite la technologie Hycast depuis plusieurs années, une quinzaine d'employés ont eu la chance de se familiariser avec cette nouvelle technologie avant d'entamer cette étape cruciale.

« Des employés du Groupe technique et de maintenance ainsi que des opérateurs ont pu, lors de leur visite en Islande, mieux comprendre les procédures pour l'installation de cette technologie et recevoir une formation préliminaire pour l'opérer. Ce partage de connaissances avec une autre usine de Rio Tinto nous aide actuellement lors du démarrage et nous permettra d'atteindre notre rythme de production cible plus rapidement », conclut Vincent Goutière, surveillant de procédé.

Travail d'équipe



Une collaboration exemplaire

- > Opération, entretien et Groupe technique du Centre de coulée 45
- > Centre de coulée ISAL, en Islande
- > Services ingénierie
- > Groupe approvisionnement
- > Centre de recherche et de développement Arvida
- > Excellence opérationnelle
- > Ventes et marketing
- > Centre opérationnel aluminium – Métal
- > Centres de coulée de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean



Résumé des améliorations apportées au Centre de coulée 45

- > Implantation de la technologie Hycast aux puits de coulée
- > Réfection majeure des trois fours de coulée avec l'ajout de blocs Precast et de linteaux améliorés
- > Remplacement des cheminées des trois fours de coulée
- > Automatisation des fours et équipements
- > Ajout d'un quai de réception des matières premières
- > Élaboration d'une nouvelle stratégie d'entretien des équipements du secteur froid
- > Conception d'un nouveau plan de circulation et modification à l'expédition pour réduire les risques de collision véhicule/piéton



La réalisation de ce projet représentait des défis techniques considérables. Dans ce type de chantier, particulièrement dans la phase de démolition, les surprises sont nombreuses, ce qui demande à l'équipe de projet de s'adapter rapidement. Nous sommes très fiers du travail accompli. Nous remercions tous les travailleurs et les nombreux entrepreneurs impliqués dans ce chantier d'avoir réalisé ces travaux en toute sécurité. »

Dany Simard
Chargé de projets

Amélioration des performances en sécurité au Centre des anodes

Le Centre des anodes du site d'Alma a battu un record en sécurité, du 24 mars au 25 septembre, en cumulant 185 jours consécutifs sans blessure. Cet excellent résultat est attribuable aux efforts quotidiens et à la conscientisation des employés.

Quotidiennement, les employés sont exposés à différents risques. Toutefois, en augmentant notre sensibilité aux risques, il est possible de faire une énorme différence.

« Le résultat remarquable que nous avons obtenu démontre une excellente progression au niveau de la sécurité. Je suis fier des efforts déployés et des améliorations constantes qui sont implantées dans chacun des secteurs », souligne Karyne Fortier, chef de service aux anodes.

Au cours des deux dernières années, plusieurs initiatives liées à la sécurité ont été intégrées au Centre des anodes. Gestion des risques critiques, PAR5 et CCC à la tâche font désormais partie du quotidien.

« Avant d'effectuer une tâche, on analyse et élimine les risques. Les employés n'hésitent pas à proposer des pistes d'amélioration et même à inventer de nouveaux outils qui améliorent l'ergonomie », mentionne Louis Bouchard, superviseur au Four à cuisson.

« C'est très bénéfique pour la conscientisation des employés. La sécurité n'est plus un tabou pour personne, c'est la priorité. Les gens se soucient autant de leur bien-être que celui des autres, c'est une belle évolution », ajoute Robin Gilbert, surveillant principal aux anodes.

Le dernier record, atteint en 2015, était de 85 jours consécutifs sans blessure.



La direction souhaite féliciter chacun des groupes du Centre des anodes pour les efforts effectués en santé et sécurité : les équipes d'entretien et d'opérations, le Groupe technique, les superviseurs, les représentants en prévention et les entrepreneurs.



Derrick Gilbert, formateur, Louis Savard, opérateur, Martin B. Dufour, opérateur, Evens Simard, opérateur, Ianick De Launière, opérateur, Alain Guay, surveillant principal, Gilles Gauthier, chargé de projets, Sébastien Maltais, technicien de procédé et Dany Perron, superviseur.



Les opérateurs de l'atelier des services à l'électrolyse inspectent les cales après chaque utilisation.

Révision des équipements et procédures d'arrêt des cuves à l'électrolyse

En septembre, l'équipe d'électrolyse a procédé à la révision des équipements et procédures d'arrêt des cuves. Grâce aux modifications apportées, les impacts sur la production ont été réduits considérablement et la sécurité a été améliorée.

L'arrêt d'une cuve, lorsqu'il n'est pas effectué de manière optimale, peut provoquer des instabilités, endommager des conducteurs et engendrer des pertes de production. De plus, il augmente les risques pour la santé et la sécurité des employés.

Dans le but d'éviter des situations critiques, de nouveaux standards stricts ont été établis. Les méthodes de travail ont été améliorées et les rôles ont été clarifiés. Un logigramme décisionnel, précisant les tâches à effectuer en cas de dérives, a également été créé en collaboration avec le Groupe technique, les opérateurs, les formateurs et l'équipe d'entretien.

« Nous avons mis à jour les procédures et effectué de la

formation. Ainsi, on s'assure que les changements sont compris et implantés efficacement. Nous voulons d'ailleurs remercier les employés pour leur mobilisation et leur flexibilité », souligne Dany Perron, superviseur.

En deuxième lieu, chacun des équipements a été remis aux normes et plusieurs outils ont été améliorés. Par exemple, l'inspection et la méthode d'installation des cales servant à dévier le courant ont été revues. L'objectif est d'assurer son efficacité et ainsi, éliminer un risque de surchauffe occasionné par un entretien inapproprié.

L'ajout des services du Centre opérationnel aluminium, avec la vigie en continu et les rapports

de conformité disponibles aux 12 heures, permet aussi d'assurer une intervention rapide en cas de déviations.

« Ça fait deux mois que nous avons effectué ces changements et les résultats sont remarquables. Les équipements sont plus fiables, les standards sont bien établis et les employés sont impliqués. Nous avons atteint un taux de conformité inégalé et la sécurité a été optimisée », conclut Alain Guay, surveillant principal.

Puisque chacune des étapes a été documentée, il sera désormais possible d'effectuer le transfert des connaissances et d'assurer le maintien des standards.

Inauguration grandiose des trois nouvelles locomotives

Le sourire était sur toutes les lèvres, le 28 octobre, lors de l'activité d'inauguration des trois nouvelles locomotives du Roberval-Saguenay. Des employés, accompagnés des membres de leur famille, ont d'ailleurs vécu un moment unique lorsqu'ils ont découvert que le prénom de leur enfant était inscrit sur l'un des véhicules ferroviaires.

Dernièrement, le Roberval-Saguenay a fait l'achat de trois locomotives, ce qui représente un investissement de près de 5 M\$.

« Un achat d'une telle envergure témoigne du bon roulement de nos opérations et donc, de l'excellent travail que toute l'équipe du Roberval-Saguenay effectue jour après jour », mentionne Nathalie Lessard, directrice des opérations, Installations portuaires et Services ferroviaires.

Pour souligner le tout, le Roberval-Saguenay a organisé un concours de dessins sur la thématique « la locomotive du futur », qui s'adressait aux enfants des employés. Les trois gagnants remportaient un tour de train en compagnie de leur famille en plus d'assister au grand dévoilement des nouvelles locomotives.

« Nous avons été pionniers dans le passé dans le façonnement de notre pays au fil de ses 150 ans d'histoire et nous perpétuerons cette histoire, encore et encore, avec la génération de demain, la jeunesse qui déborde d'énergie et d'idées », poursuit Nathalie Lessard.

Une dizaine de beaux dessins de locomotives ont été reçus. Parmi ceux-ci, ce sont Justine (fille de Michaël Gauthier), Vincent (fils de Mathieu Niquet) et Émile (fils de Mathieu Fortin) qui ont été pigés au hasard.

Lors de l'activité d'inauguration, qui s'est déroulée le 28 octobre, une surprise attendait les gagnants. C'est avec l'ensemble des employés présents qu'ils ont découvert que leur prénom avait été officiellement attribué à l'une des nouvelles locomotives.

« Le dévoilement a été grandiose. Je peux vous dire que l'émotion et la fierté étaient au rendez-vous. C'est une belle initiative qui a été appréciée par tous les employés et qui permet de faire grandir le sentiment d'appartenance. Un immense merci à nos jeunes artistes et à tous les employés du Roberval-Saguenay pour leur participation », affirme Manon Gagné, superviseuse.

Le tour de train, d'une durée d'environ 30 minutes, a également été très apprécié. Les enfants étaient émerveillés et les papas étaient heureux d'avoir la chance de faire découvrir leur milieu de travail.



Émile n'en revenait pas lorsqu'il a vu que son nom était écrit sur une locomotive. Sa réaction a été magique. De mon côté, j'étais vraiment heureux de présenter mes collègues et faire découvrir mon métier à ma famille. Je veux remercier les gens qui ont organisé cette activité rassembleuse. »

Mathieu Fortin

Chef de train, entouré de ses enfants, Léanne et Émile, et de sa conjointe Kim Barrette.



Nous avons vécu une expérience extraordinaire. Mon garçon est vraiment heureux et fier d'avoir une locomotive à son nom, il m'a répété à plusieurs reprises que c'est sa locomotive. Ma famille a également été impressionnée par mon milieu de travail. »

Mathieu Niquet

Chef de train, entouré de ses enfants, Lexie et Vincent, et de sa conjointe, Valérie Brassard.



Nous avons attendu avec impatience, pendant trois semaines, le dévoilement des gagnants du concours. C'était la fête lorsque j'ai annoncé à Justine que nous avons gagné. J'ai profité de l'activité pour conduire la nouvelle locomotive, qui porte le prénom de ma fille, et lui permettre de vivre les manœuvres. Ce moment restera gravé dans notre mémoire. »

Michaël Gauthier

Conducteur de locomotive, en compagnie de ses filles, Justine et Annabelle, et de sa conjointe, Amy Belley-Traoré.



Réduction des émissions de HF

Le site de Grande-Baie a réduit de 20 % ses émissions de HF dans le milieu environnant par rapport à l'été 2016. Cet exploit a été réalisé grâce à la collaboration exemplaire des employés, au maintien des nouveaux standards d'opération et à l'instrumentation des équipements.



L'équipe du Centre de traitement des gaz (CTG) doit constamment s'ajuster aux nouvelles réalités, comme l'augmentation d'ampérage et le changement des types d'alumine, afin de satisfaire aux exigences gouvernementales.

À la suite d'un kaizen qui s'est déroulé en juin dernier, plusieurs améliorations ont été mises en place. Premièrement, des investissements de 600 000 \$ ont été nécessaires afin d'ajouter des instruments de mesure, comme des capteurs de pression et des détecteurs de fuites. « L'instrumentation de nos

équipements permet de détecter rapidement les déviations et d'obtenir un diagnostic plus fiable et rapide. C'est très avantageux », explique Richard Bouchard, surveillant principal SOP.

Ensuite, de nouveaux standards d'opération et d'entretien ont été établis. Les tâches à effectuer pour assurer le bon fonctionnement du CTG ont toutes été définies et mises en ordre de priorité.

« Nous pouvons ainsi stabiliser les opérations et intervenir de manière proactive pour éviter des bris

d'équipements. Afin de garantir une saine gestion des changements, une équipe s'assure de faire respecter ces nouveaux critères », souligne Marc Dufour, superviseur aux épurateurs.

« Dès qu'on commence notre quart de travail, on fait le suivi des interventions passées et une liste des tâches à effectuer. C'est agréable de travailler lorsqu'on connaît les exigences et qu'on peut s'impliquer », ajoute Yanick Matte, opérateur aux épurateurs.

Tous ces changements ont été bénéfiques puisqu'il a été possible

de réduire de 20 % les émissions de HF dans le milieu urbain. « Nous intervenons autant sur le plan des humains que des machines, alors c'est doublement bénéfique. Grâce à la mobilisation des employés, qui ont conscience des enjeux, et au travail d'équipe, nous avons même dépassé nos prévisions », affirme Sébastien Perron, surveillant de procédé.

Le processus d'amélioration se poursuit afin d'optimiser chacune des étapes et d'assurer le bon fonctionnement des équipements.

Richard Bouchard, surveillant principal SOP, Yannick Dionne, préposé aux collecteurs de poussières, Julie Lamontagne, technicienne de procédé, Marc Dufour, superviseur aux épurateurs, Michel Côté, technicien de procédé, Sébastien Perron, surveillant de procédé et Yanick Matte, opérateur aux épurateurs. Absents : André Boivin, consultant à l'épuration, Éric Laliberté, technicien de procédé et Simon Gaboury, scientifique recherche.

Cadence de remplacement des cuves doublée à l'électrolyse

L'équipe d'électrolyse de Laterrière a réalisé tout un exploit, en août dernier, en doublant la cadence de remplacement des cuves pendant quatre semaines consécutives. Les efforts déployés ont d'ailleurs permis de retrouver rapidement la cible de production.

L'année 2017 était déjà identifiée comme une année importante de mortalité de cuves. Environ

138 remplacements de cuves étaient planifiés cette année, bien qu'il soit difficile de déterminer la date exacte

de fin de vie d'une cuve. Au cours de l'été, plusieurs arrêts répétitifs sont survenus à l'électrolyse, dépassant

sur plusieurs semaines la capacité de remplacement. Cette situation hors du commun a complexifié le travail des équipes de remplacement puisque quatorze cuves étaient arrêtées au mois d'août seulement.

« Nous avons une capacité de remplacement de 3,5 cuves par semaine. Nous devons mettre les bouchées doubles et agir rapidement pour limiter les impacts sur la production », illustre Michel Dubé, surveillant principal à l'électrolyse.

Rapidement, un plan d'action a été mis en place afin de doubler la main-d'œuvre disponible pour le remplacement et le démarrage des cuves ainsi que la réfection des superstructures. Il a également fallu que le site de Grande-Baie augmente la cadence de fabrication de caissons et que le Roberval-Saguenay en livre une quantité supérieure.

« Nous devons prioriser le redémarrage des cuves et limiter les dérives de production. Le travail d'équipe interusine et intersecteur

a été bénéfique », souligne Steeve Dufour, superviseur, équipe bain-démarrage de cuves.

Grâce à la collaboration et aux efforts des équipes, jusqu'à six cuves ont pu être remplacées pendant deux semaines consécutives.

« Nous avons mis la main à la pâte et établi une stratégie de remplacement à vitesse grand V. Ça n'a pas été facile puisque les arrêts répétitifs ont continué pendant qu'on s'affairait à redémarrer des cuves », explique Daniel Gagné, opérateur-formateur.

La situation a finalement été rétablie en quatre semaines. En raison de la vigilance des équipes, le tout s'est effectué en toute sécurité.

« C'est un succès sur toute la ligne. Les équipes ont fait des efforts considérables et nous avons pu retrouver notre cible de production rapidement. C'est extraordinaire », conclut Stéphanie Gignac, adjointe aux opérations, auparavant chef de service à l'électrolyse.



Le succès de ce blitz est attribuable à la collaboration des équipes d'entretien et d'opération des salles de cuves de Laterrière, de l'équipe bain-démarrage de cuves de Laterrière, des Services opérationnels de Grande-Baie, du Roberval-Saguenay, de Métatube et de SST 2006.

Les employés réalisent une production record



Stéphane Dostie, superviseur entretien, Daniel Leclerc, chef de service, Annie Lavoie, planificatrice, Tony Houde, superviseur, Pierre-Luc Desgagné, opérateur, Stéphane Lalancette, opérateur, Guylain Lévesque, électrotechnicien, Martin Bouchard, opérateur et Michel Belley, technicien de procédé.

En octobre, les opérateurs de Petits lingots Saguenay ont fracassé un record en produisant 4 707 tonnes de métal, soit une augmentation de 20 % par rapport à celui de 2016. Cet exploit est attribuable à l'implication des employés et aux efforts qu'ils ont fournis pour atteindre les objectifs.

En octobre, l'équipe de Petits lingots Saguenay (PLS) devait produire une quantité maximale de métal afin de combler le vide laissé par l'arrêt au Centre de coulée 45. Les équipes d'opération, d'entretien et de supervision ont saisi cette opportunité. « C'est un beau défi que nous avons réalisé en équipe. L'approvisionnement de métal en continu, l'optimisation de nos équipements, les entretiens préventifs et les rencontres d'équipe régulières ont été bénéfiques. On s'améliore constamment et c'est une grande fierté pour nous », mentionnent les opérateurs Stéphane Lalancette et Pierre-Luc Desgagné.

de 1 000 tonnes de métal, dont un record de 1 095 tonnes. Il s'agit d'exploits considérables, d'autant plus que cette production exceptionnelle a été réalisée avec un excellent taux de recouvrement (AUR) et sans incident lié à la santé, sécurité et l'environnement.

« Nous avons fait un travail remarquable. Nous avons une équipe engagée, impliquée et flexible. Je suis satisfait de nos résultats », souligne Tony Houde, superviseur.

« Je suis très fière de ce beau travail d'équipe où tous sont des acteurs importants et représentent un maillon d'une chaîne extrêmement solide », conclut Hélène Laroche, directrice des opérations.

Pendant quatre semaines consécutives, ils ont produit plus

Recyclage des rebuts de Duralcan

L'équipe d'opération de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Dubuc, a trouvé une solution novatrice pour réutiliser les rebuts de Duralcan.

Depuis plusieurs années, les rebuts non certifiables de Duralcan, occasionnés par des déviations de procédé, étaient entreposés dans la cour de l'usine Dubuc en attente d'une solution technique qui permettrait de les réutiliser dans la production.

À l'automne, une équipe multidisciplinaire a été mandatée pour caractériser ce métal. La production habituelle a été arrêtée pendant six jours dans le but de refondre les rebuts provenant de coulées non conformes.

« Nous avons développé, en équipe, une méthode innovante permettant d'ajuster la recette. Grâce à la refonte, nous avons pu comprendre l'origine de certaines déviations, ajuster nos paramètres et transformer les rebuts en produits qualifiables », explique Sébastien Duperré, leader technique.

Les résultats obtenus dépassent les attentes. Lors de cette période de tests, il a été possible de transformer 20 % des rebuts non certifiables en produits selon les spécifications standards des clients. La balance des rebuts ciblés a été transformée en

ingrédients d'alliages qui pourront être réutilisés dans le procédé.

« C'est extrêmement prometteur pour l'avenir puisque nous serons en mesure de recycler 100 % de nos rebuts. C'est un avantage concurrentiel important. En plus d'engendrer des économies de coûts importants, cette réutilisation permet d'éliminer l'enfouissement », mentionne Frédéric Bonneau, surveillant principal.

Dans les prochains mois, le recyclage des rebuts sera introduit stratégiquement dans la production. Les équipes développent actuellement de nouvelles méthodes de travail et élaborent un plan d'action.

« Ce projet est un succès en raison de l'expertise, de l'engagement et de la flexibilité de nos équipes. Je suis fier des efforts déployés et des résultats obtenus », souligne Dave Bolduc, chef de service.

Les connaissances techniques acquises par les opérateurs et les équipes techniques permettront également d'améliorer la production quotidienne et d'assurer une maîtrise opérationnelle.



Frédéric Bonneau, surveillant principal, Doris Gagné, technicienne de laboratoire, Sara Hébert, opératrice, Sébastien Duperré, leader technique, Fabrice Tremblay, opérateur, Robert Gagné, opérateur, Claude Dubé, opérateur et Sylvain Bergeron, opérateur.

Nouveau rapport de conformité pour augmenter la productivité

Au cours des dernières semaines, l'équipe d'électrolyse de l'usine Arvida a amélioré considérablement la stabilité de son procédé grâce à l'ajout d'un rapport de conformité mis à jour à toutes les heures.

Auparavant, les techniciens de procédé effectuaient un contrôle de qualité et généraient un rapport manuellement toutes les 24 heures. Ce délai engendrait des écarts de procédé importants et une perte d'efficacité. « La technologie que nous utilisons était instable. Pour obtenir des gains, nous devons trouver un moyen de détecter les dérives dans les plus brefs délais et ainsi, intervenir plus rapidement sur les cuves à problème », explique Pierre-Albert Beaudet, surveillant de procédé.

En juin dernier, en collaboration avec le Centre opérationnel aluminium et les Technologies de l'information, les équipes d'Arvida ont mis en place un nouveau rapport de conformité à l'électrolyse. Ce système permet d'enregistrer les paramètres des cuves, mais également d'effectuer un suivi des tâches en temps réel. « C'est un outil de gestion opérationnelle incroyable. J'ai accès à des milliers de données, en un seul clic, qui me permettent d'avoir un portrait de la situation dans les

salles de cuves. Je peux ensuite intervenir aux bons endroits et même anticiper des problèmes. Je vois également les bons gestes effectués par nos opérateurs et je peux faire du renforcement positif. C'est merveilleux », souligne Carl Turcotte, superviseur aux opérations.

Le temps économisé par les équipes de supervision et le Groupe technique est utilisé pour effectuer du support aux opérations et agir en mode proactif sur les équipements.

Il s'agit de la première fois qu'un rapport de conformité est produit en moins de douze heures. « Il a fallu optimiser nos systèmes afin de répondre aux besoins d'Arvida. De plus, nous avons adapté les équipements déjà en place afin qu'ils correspondent avec nos systèmes de suivi. C'était un beau défi qui amène maintenant d'excellents résultats. Nous souhaitons maintenant répliquer cette bonne pratique dans les autres sites », conclut Jean-Luc Allard, surveillant COA.



Pierre-Albert Beaudet, surveillant de procédé, Jean-Luc Allard, surveillant COA, Carl Turcotte, superviseur aux opérations et Guillaume Chouinard, technicien de procédé. Absents : Vanessa Gaudreault, surveillante principale, Martin Côté, analyste TI et Lisa Ouellet, analyste TI.



« C'est un outil de gestion opérationnelle incroyable. J'ai accès à des milliers de données, en un seul clic, qui me permettent d'avoir un portrait de la situation. »

Carl Turcotte
Superviseur aux opérations

La collaboration d'un entrepreneur au cœur d'une économie de 340 000 \$



Maxime Ouellet, chef de la Sûreté incendie au Lac-Saint-Jean, Guillaume Drolet, directeur de la Sûreté incendie régionale, Carl Bourgeois, préventionniste, Pierre Lafontaine, coordonnateur Gestion des entrepreneurs, Isabelle Tremblay, surveillante de Centre à Énergie Électrique, Marc Bédard, chef de service à l'entretien pour Énergie Électrique, Steeve Bolduc, copropriétaire d'Extincteurs Saguenay-Lac-Saint-Jean, Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière et Nathalie Lessard, directrice des opérations, IPSF.

La direction du Complexe Jonquière a souligné, le 6 octobre dernier, l'initiative de deux employés et d'un entrepreneur qui sont à l'origine d'une création de valeur de 340 000 \$. Ensemble, ils ont fait retirer une exigence de certification pour les bouteilles d'Inergen, un système d'extinction par gaz.

Selon les exigences de Transport Canada, les bouteilles d'Inergen comme celles utilisées dans plusieurs sites de Rio Tinto doivent subir des tests hydrostatiques tous les 20 ans.

Le renouvellement de la certification des bouteilles d'Inergen d'Énergie Électrique est un processus qui s'étend sur plus de neuf mois et qui représente son lot de risques. Isabelle Tremblay (Énergie Électrique), Carl Bourgeois (Sûreté incendie régionale) et Steeve Bolduc (Extincteurs Saguenay-Lac-Saint-Jean) ont questionné la pertinence de cette exigence lorsqu'est venu le temps de la planifier.

« Nous avons analysé la réglementation et découvert qu'elle n'était pas adaptée pour l'utilisation que nous faisons des bouteilles Inergen dans nos sites. Nous avons donc multiplié les appels et fait des efforts considérables pour retirer cette exigence », mentionne Isabelle Tremblay, surveillante de Centre, Énergie Électrique.

Finalement, grâce à la ténacité des gens impliqués, le besoin de certification exigé par le fabricant a été retiré, tout en maintenant la conformité légale associée aux exigences de Transport Canada. Cette initiative représente une création de

valeur de 340 000 \$, tous les 20 ans. Toutefois, elle représente l'annulation d'un contrat pour Extincteurs Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Steeve Bolduc a très bien incarné nos valeurs d'entreprise à tous les niveaux et plus particulièrement, l'intégrité et le respect. Sa collaboration, tout au long du processus, est exemplaire. Bravo et merci », conclut Pierre Lafontaine, coordonnateur Gestion des entrepreneurs.

Complexe Jonquière | Vaudreuil



Obtention de certificats d'autorisation pour Vaudreuil 2022

Le projet Vaudreuil 2022 a franchi une étape importante, en novembre. Rio Tinto a obtenu les certificats d'autorisation gouvernementale pour la construction de l'usine de filtration et pour l'aménagement du nouveau site de disposition des résidus de bauxite.

Ces deux certificats, émis par le ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques, sont importants pour la réalisation du projet. Cependant, il reste encore plusieurs étapes à franchir.

En effet, les études de faisabilité portant sur la construction de l'usine de filtration, qui ont débuté en septembre dernier, sont toujours en cours. Nécessitant un investissement de 16,8 M\$, elles ont pour objectif de préciser l'envergure du projet, notamment les coûts, les aspects techniques et l'ingénierie.

Rappelons que le projet a pour objectif de prolonger les opérations de l'Usine Vaudreuil. La phase 1 porte sur la construction d'une usine de filtration et l'optimisation de la capacité d'entreposage du site actuel de disposition des résidus de bauxite, qui atteindrait sa pleine capacité d'ici 2022 sans le projet. La phase 2 porte

sur l'aménagement d'un nouveau site de disposition de résidus de bauxite d'ici une dizaine d'années.

Depuis 2015, une démarche de consultation avec le milieu a été mise en place afin de recueillir les préoccupations de la communauté et bonifier le projet. Nous continuons

également notre collaboration dans le cadre de divers mécanismes avec la communauté.

De plus, les efforts concernant la recherche de solutions pour la valorisation des résidus de bauxite se poursuivent.

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

Le travail en hauteur, à la hauteur de ma sécurité!

« Le travail en hauteur, à la hauteur de ma sécurité! » était le thème de la semaine SSE du site de Grande-Baie, qui a eu lieu les 9, 10, 14 et 15 novembre dernier. Plus de 260 personnes ont participé à cette activité qui avait pour but de sensibiliser les employés à utiliser les bons équipements et à toujours adopter des comportements sécuritaires.

Pour l'occasion, le comité santé-sécurité de l'usine a présenté 12 kiosques et une formation RCR en 30 minutes ouverte à tous les employés.

« Il est important, chaque année, de rappeler aux gens d'être prudents, autant en milieu de travail qu'à la maison. La sensibilisation que nous effectuons dans les différentes activités permet d'amener des réflexions, des prises de conscience et même des pistes de solution pour éliminer certains risques », souligne Gérald Simard, représentant en prévention et membre organisateur de la semaine SSE.

Plus d'une trentaine d'employés et bénévoles ont participé à l'organisation de cette activité. Les thématiques traitées par chacun des

kiosques étaient vastes : simulation de l'impact d'une chute en hauteur, utilisation sécuritaire d'un harnais, efficacité des bouchons d'oreilles, inspection des échelles et escabeaux, sensibilisation aux bruits et aux bris, compréhension des arcs électriques, explication du plan de déneigement du site, implantation de la liaison guêrite à l'aide de Cognibox, la sécurité entourant les foyers au gaz et l'importance d'une trousse de survie en cas de sinistre.

« C'est une fierté de constater tous les efforts et la passion qui sont investis pour un enjeu aussi important que la santé et la sécurité de tous. Je remercie ceux qui s'impliquent dans de telles initiatives et aussi ceux qui y participent », mentionne Richard Guay, directeur des opérations.



Plus d'une trentaine d'employés et de bénévoles ont participé à l'organisation de cette activité.

Un soutien indéniable pour la reconnaissance patrimoniale d'Arvida

Le Comité pour la reconnaissance patrimoniale d'Arvida (CORPA) a reçu, en novembre, le petit-neveu d'Arthur Vining Davis, Dow Davis. Ce dernier pourrait avoir un impact significatif pour la réussite du projet de reconnaissance mondiale par l'UNESCO du secteur d'Arvida.



Dow Davis et son épouse Suzanne ont inauguré une plaque commémorative à l'entrée des deux premières salles de cuves de l'Usine Arvida en compagnie de membres du CORPA, d'employés de Rio Tinto et de Lucie K. Morisset, professeure et spécialiste en architecture urbaine.

Au cours de sa visite, qui s'est déroulée sur trois jours, celui qui agit à titre de président du conseil d'administration de la Fondation Arthur Vining Davis, a visité différentes installations de Rio Tinto, dont l'emplacement des deux premières salles de cuves, construites en 1926 et 1930.

« Je suis impressionné par l'ampleur des installations. C'est fascinant de constater le développement technologique effectué au fil du temps dans un lieu qui regorge de souvenirs d'époque et de bâtiments précieusement conservés. Toutefois, c'est la loyauté des employés envers la compagnie qui m'a principalement ému », souligne Dow Davis.

En visitant le Centre opérationnel aluminium, anciennement le Saguenay Inn, il se rappelait de la visite de la reine Élisabeth II, en 1959. Le jeune Dow Davis, alors âgé de 16 ans, y avait assisté en compagnie de son père Nathaniel Victor, alors président et chef de la direction d'Alcan à Montréal.

M. Davis a également eu la chance de visiter le circuit touristique d'Arvida et de découvrir les faits historiques entourant la construction de cette ville de compagnie, surnommée la Washington du Nord.

« Je suis fier d'avoir participé à cette visite qui m'a permis de constater l'ampleur de l'héritage laissé par mon

grand-oncle autant à l'industrie qu'à la communauté. Même 90 ans plus tard, les gens lui rendent hommage pour la construction de cette ville unique au monde et c'est réellement touchant », mentionne-t-il.

Dow Davis était de passage dans la région à la demande du CORPA puisqu'en décembre, le gouvernement fédéral annoncera les dossiers qui seront placés sur la liste indicative soumise à l'UNESCO. « C'est un lieu unique au monde, une ville créée autour d'une usine avec des maisons de qualité pour chacun des employés. C'est vraiment incroyable et je suis convaincu de la pertinence du projet », conclut le petit-neveu d'Arthur Vining Davis.

SUR
LA
POINTE
DES
PIEDS

10^e édition du Double Défi des deux Mario

ENCOURAGEZ LES ÉQUIPES DE RIO TINTO



RIO TINTO ALMA 1 ÉQUIPES RIO TINTO ALMA 2

Deux équipes du site d'Alma participeront, du 6 au 11 février 2018, à la 10^e édition du Double Défi des deux Mario.

Bien plus qu'un exploit physique, le Double Défi se veut une aventure profondément humaine menant les participants dans une traversée de l'immensité des glaces du lac Saint-Jean.

VOUS POUVEZ FAIRE UN DON



WWW.POINTEDESPIEDS.COM/FAIRE-UN-DON



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

L'utilisation acceptable de l'information et des ressources électroniques

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

Travaux d'entretien planifiés en synergie

Cet automne, les équipes d'Énergie Électrique et de Vaudreuil ont établi une nouvelle stratégie pour limiter l'impact sur la production et maximiser la sécurité lors des travaux d'entretien du réseau électrique du Complexe Jonquière. Cette nouvelle façon de faire, qui nécessite une synergie et une planification exemplaire, a été un franc succès.

La fiabilisation du réseau 4 kV, qui alimente en éclairage et utilités l'Hydrate Est, l'Hydrate Ouest, le Site de disposition des résidus de bauxite, l'émissaire C, l'Usine de fluorure et le Centre de calcination, représentait un défi de taille pour les équipes de Distribution Jonquière.

Habituellement, ce type d'entretien était effectué sur une période maximale de huit heures, pendant une journée de fin de semaine, afin de limiter les impacts en sécurité et sur la production.

« Cette façon de faire n'était pas optimale. Puisque nous effectuons plusieurs interventions en parallèle, les risques liés à la coactivité étaient plus grands. De plus, les coûts occasionnés par le temps supplémentaire étaient importants. Sans oublier que les opérations de Vaudreuil étaient perturbées pendant plus de huit heures. Nous devions trouver une façon de faire pour être plus efficace tout en minimisant les impacts chez notre client », explique Martin Gamache, surveillant principal.

Dès le mois de septembre, les équipes de Distribution Jonquière et de Vaudreuil ont planifié les travaux d'entretien nécessaires pour effectuer la fiabilisation du réseau 4 kV.

Afin d'assurer le succès des interventions, les équipes d'opération et d'entretien de Vaudreuil et de Distribution Jonquière ont été impliquées dans l'élaboration de la stratégie. D'ailleurs, les idées proposées par les monteuses de ligne ont permis de réduire le temps d'intervention de deux heures.

« Ensemble, nous avons convenu qu'il serait préférable de séparer le réseau en deux afin de limiter le temps nécessaire pour les mises hors tension et d'effectuer plusieurs arrêts courts. Nous avons également déterminé les moments opportuns pour chacune des étapes, afin de maximiser l'efficacité des interventions et le redémarrage », souligne Mario Perron, coordonnateur arrêt.

« Puisque chacune des étapes avait été prévue à l'avance, nous avons utilisé chacun des temps d'arrêt pour effectuer des formations avec nos équipes. Cette façon de faire nous a donné beaucoup de flexibilité pour limiter considérablement les impacts sur la production », ajoute Marie-Hélène Malenfant, ingénieure électrique, Vaudreuil.

Cette nouvelle stratégie d'entretien sera désormais utilisée pour chacun

des travaux à effectuer sur le réseau électrique. En raison de son efficacité et de la diminution des impacts

négatifs, les équipes prévoient réaliser un plus grand nombre d'interventions préventives en misant

sur des entretiens en mode proactif afin d'assurer une alimentation fiable à nos clients.



Gilles Bouchard, coordonnateur retrait, Énergie Électrique, Pierre-André Dubé, coordonnateur principal, gestion des actifs, Jean-François Gagné, ingénieur électrique, Énergie Électrique, Éric Brunelle, ingénieur électrique, Vaudreuil, Marie-Hélène Malenfant, ingénieure électrique, Vaudreuil, Martin Gamache, surveillant principal et Mario Perron, coordonnateur arrêt, Distribution Jonquière. Absents : Martine Gauthier, planificatrice, Site de disposition des résidus de bauxite, Benoit Jacob, ingénieur, Vaudreuil et Éric Girard, technicien électrique, centre de calcination.

Les soudeurs relèvent un défi de taille en toute sécurité

L'expertise des soudeurs d'Énergie Électrique a été mise à rude épreuve, au printemps dernier, lors des travaux de réfection de la roue d'eau à la centrale Chute-des-Passes. Un défi qu'ils ont relevé en deçà des budgets et échéanciers prévus, et ce, sans blessure consignable.

La roue d'eau du Groupe turbine-alternateur 1 de la centrale devait être rebâtie, par soudure, en raison de l'usure de cavitation qui s'est produite au cours des huit dernières années. Du 10 avril au 5 juin, deux équipes ont travaillé en rotation afin de réaliser ce projet d'envergure.

Les travaux d'entretien de la centrale Chute-des-Passes représentaient un défi supplémentaire puisqu'elle est située à 150 kilomètres d'Alma et est située à 152 mètres sous la terre. « C'est incroyable ce qu'ils

ont réalisé. Nous avons une équipe extrêmement compétente qui a travaillé très fort afin de mener à terme ce projet. Grâce à l'horaire de travail, à la préparation des travaux et aux efforts des employés, nous avons été en mesure de finir deux semaines plus tôt que prévu, c'est remarquable », souligne Laurie Bédard, ingénieure mécanique, expertise stratégique.

Pour y arriver, il a été nécessaire de réaliser une planification exemplaire en prenant le temps d'éliminer

chacun des risques pour la santé et la sécurité des employés.

Pour la réfection de cette roue d'eau, la plus exiguë ayant été construite chez Énergie Électrique, sept risques critiques ont été contrôlés. De plus, il a été nécessaire de créer un plan de mesure d'urgence unique et former des sauveteurs parmi les travailleurs. Nous avons pu compter sur l'excellent support de l'équipe de maintenance de la centrale pour couvrir tous les quarts de travail, sept jours sur sept. « Il a fallu être



Une partie de l'équipe ayant participé au projet de réfection de la roue d'eau à la Centrale Chute-des-Passes.

très créatif pour s'assurer que les travaux soient effectués en toute sécurité. Heureusement, notre équipe possède une expertise unique pour travailler dans des espaces clos et les employés sont très sensibilisés aux différents risques. Nous avons donc pu trouver des solutions afin d'être prêts à toute éventualité », souligne Charles Gagné, soudeur et représentant en prévention.

Finalement, afin de faciliter le travail des soudeurs et de limiter les risques de blessures musculo-squelettiques,

plusieurs équipements et outils ont été conçus sur mesure : échelle, plateforme, support à meule, etc.

« Je suis fier du travail accompli. Bravo à tous pour l'excellent travail, effectué dans un environnement peu favorable. Ça démontre tout le savoir-faire de nos équipes », conclut Maxime Côté, technicien de projet.



Soutenir l'épanouissement et la réussite des élèves de Mashteuiatsh

Rio Tinto a participé, le 2 novembre dernier, à l'inauguration officielle du Club des petits déjeuners de la communauté ilnu de Mashteuiatsh, au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Grâce au soutien de la compagnie, plus de 300 élèves de la communauté recevront un petit déjeuner équilibré chaque matin, tout à fait gratuitement.

L'engagement de plus de 400 000 \$ de Rio Tinto, qui s'échelonne sur quatre ans, permettra au programme de se poursuivre pour les années à venir et de contribuer à la persévérance scolaire des élèves des écoles Amishk et Kassinu Mamu. « L'éducation est la clé d'un avenir meilleur et permet d'assurer le développement économique et social de toutes les communautés. Mais pour que l'éducation puisse générer ces bénéfices, les jeunes doivent être dans une situation qui leur permet d'apprendre. Nous sommes très heureux de soutenir cette initiative en partenariat avec la communauté de Mashteuiatsh, avec qui nous partageons le désir de voir les jeunes s'épanouir et réussir », a souligné Geneviève Latour, directrice générale, Communautés et communications, Aluminium.

La contribution de Rio Tinto a permis l'aménagement d'espaces repas adaptés dans les deux écoles en plus d'assurer leur bon fonctionnement pour les prochaines années. Une dizaine de jeunes de 14 à 17 ans ont également pu participer à un projet entrepreneurial de cantine mobile à l'école secondaire Kassinu Mamu.

Activités sportives d'Halloween pour une bonne cause

Une trentaine d'employés de Rio Tinto ont participé aux activités sportives d'Halloween qui se sont déroulées, le 31 octobre, au Complexe Jonquière. Tous les profits, soit un montant de 300 \$, ont été remis à Centraide et la Croix-Rouge.

Course de cinq kilomètres, marche de trois kilomètres, cours d'entraînement à la boxe et cours de groupe offerts par le centre d'activité physique Boomerang; l'objectif de ces activités était d'encourager les saines habitudes de vie, le plaisir, la fraternité et la générosité.



Pour éviter une pénalité de 30 secondes lors de la course, les participants devaient être costumés. « Un gros merci à tous pour votre présence, votre bonne humeur et vos beaux costumes », souligne l'organisatrice, Karine Larouche, conseillère en création de valeur.

Les employés qui ont enregistré le meilleur temps dans les catégories homme et femme du cinq kilomètres ont remporté une magnifique médaille en aluminium fabriquée par une entreprise régionale.



Séances d'information avec les chambres de commerce



Le 26 octobre dernier, Rio Tinto a tenu deux séances d'information sur le service d'approvisionnement et des comptes payables avec les communautés d'affaires du Saguenay et du Lac-Saint-Jean.

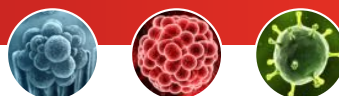
Pour l'occasion, Luc Cyrenne, directeur, service d'approvisionnement de Rio Tinto, Québec et Nancy Audet, directrice, approvisionnement et comptes payables Rio Tinto, Atlantique, ont présenté des informations relatives à leur groupe. Sur la photo, ils sont accompagnés de Sandra Rossignol, directrice générale de la Chambre de commerce et d'industrie Saguenay-Le Fjord.

Cette activité a permis de clarifier les démarches pour se qualifier en tant que fournisseur, d'expliquer le système de facturation et les délais de paiement, et de présenter une utilisation optimale de nos systèmes. « Rio Tinto souhaite informer davantage ses fournisseurs actuels et partenaires d'affaires potentiels sur son processus d'approvisionnement et de comptes payables. Nous sommes fiers d'avoir participé à cette activité organisée à l'initiative des chambres de commerce qui nous a permis d'être accessible et transparent », mentionne Luc Cyrenne, directeur, service d'approvisionnement de Rio Tinto.

CONSEILS POUR ÉLOIGNER LA GRIPPE

L'hiver est à nos portes, les virus et autres infections aussi. Comme le dit si bien le proverbe : « mieux vaut prévenir que guérir ». C'est pourquoi nous vous proposons ci-dessous quelques astuces pour vous protéger de la grippe.

- Lavez-vous les mains fréquemment à l'eau chaude en utilisant beaucoup de savon
- Pendant la journée, lavez-vous les mains avec un désinfectant à base d'alcool
- Désinfectez les surfaces communes, comme les poignées de porte, interrupteurs, clavier d'ordinateur et téléphone
- Couvrez-vous la bouche lorsque vous tousssez, et éternuez dans un mouchoir ou dans le creux de votre manche
- Évitez de toucher à vos yeux, votre nez et votre bouche afin que les microbes n'entrent pas dans votre corps
- Si vous tombez malade, restez chez vous afin d'éviter la propagation des germes
- Parlez à votre médecin du vaccin antigrippal annuel et demandez-lui si celui-ci constitue une bonne solution pour vous et votre famille



Les **BONS COUPS** de nos usines

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Laterrière

De multiples gains grâce à l'initiative de trois employés

L'initiative de trois employés aux fours du site de Laterrière a permis d'éliminer un risque de chute et un risque de brûlure, d'améliorer l'ergonomie d'une tâche de travail, en plus d'engendrer des économies annuelles de 15 000 \$.

Auparavant, afin d'effectuer le préchauffage du filtre ACF sur les quatre fours, les employés devaient installer et retirer une couche isolante en tissu blanc. Cette manœuvre engendrait son lot de risques.

Marc Belley, opérateur aux fours, Philippe Bergeron, technicien métallurgiste, et Christian Tremblay, superviseur, ont donc conçu une couche isolante qui est maintenue en place par des aimants et rétractable à distance avec une tige de métal. « Ce système simple, que nous avons conçu en partenariat avec Pyrotech, permet d'assurer une distance sécuritaire entre l'équipement et l'employé. On se sent maintenant en sécurité. De plus, en raison de sa durabilité, nous sommes en mesure de faire des économies », souligne Marc Belley.

Ce nouvel équipement, utilisé depuis deux mois, a démontré son efficacité dès les premiers tests.



Philippe Bergeron, technicien métallurgiste, Christian Tremblay, superviseur, et Marc Belley, opérateur aux fours.



La nouvelle couche isolante est maintenue en place par des aimants et rétractable à distance avec une tige de métal.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Laterrière

Situation critique évitée à l'électrolyse

L'équipe d'opération des salles de cuves du site de Laterrière a évité une situation critique, en septembre dernier, grâce à la collaboration des analystes du Centre opérationnel aluminium (COA).

Les messages d'alertes vocales dans les salles de cuves ont cessé de fonctionner pendant plus de 24 heures en raison d'un problème survenu lors de la mise à jour du système de contrôle des cuves. Il était donc impossible pour les opérateurs de suivre les instabilités des cuves et les effets d'anodes.

Dès qu'ils ont détecté le problème, un plan d'urgence a été déployé en collaboration avec les analystes du COA. « En moins de 30 minutes, nous avons établi les paramètres d'alarme nécessaires pour assurer un suivi en temps réel, à distance, qui permettrait d'aviser les opérateurs en cas de problème avec une cuve. Notre objectif était de soutenir les opérateurs afin de limiter les impacts négatifs sur la production », souligne Jean-Luc Allard, surveillant au COA.

Cette façon de faire a permis d'assurer l'efficacité opérationnelle et de sécuriser les employés.

« Nous étions dépendants du COA et ça s'est extrêmement bien déroulé. Cette solution, que nous ne pouvions envisager auparavant, est vraiment bénéfique puisqu'elle évite des pertes de cuves, assure une tranquillité d'esprit et limite les risques pour la sécurité », mentionne Luc Boudreault, technicien de procédé.



Luc Boudreault, technicien de procédé et Jean-Luc Allard, surveillant COA. Absents : Raynald Duchesne, analyste COA, Yvan Belley, analyste COA, Sophie Claveau, analyste TI et Anne Gosselin, ingénieure de recherche, CRDA et Jean Tremblay, formateur à l'électrolyse.

Complexe Jonquière | Vaudreuil

Réduction considérable du bruit

Au Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB) de l'usine Vaudreuil, une récente initiative d'amélioration a permis de réduire significativement le bruit pour les citoyens du voisinage.

Au cours de l'été 2016, une modélisation du bruit a été réalisée en lien avec le projet de VB2022 afin de connaître l'état actuel. Des actions ont ensuite été mises en place afin d'améliorer la situation.

Le déménagement des roulottes de chantier et du stationnement des camions hors route utilisés pour le transport des résidus de bauxite lors des travaux de rehaussement des digues a permis d'obtenir d'excellents résultats.

Pour les citoyens de la rue Fillion, une réduction d'environ 20 % du niveau moyen de bruit a été mesurée et pour les citoyens de la rue Mathias, une réduction d'environ 33 % a été constatée.

« Cette initiative démontre bien les efforts que nous déployons, jour après jour, pour limiter les impacts de nos opérations », mentionne Pierre-André Dubé, coordonnateur principal de la gestion des actifs et opérations au SDRB.

Ce bon coup a été réalisé en collaboration avec le Centre de recherche et de développement d'Arvida, l'équipe du projet de rehaussement annuel des digues et du service environnement de Vaudreuil qui s'est occupé de réaliser les mesures de bruit chaque semaine.



Le déplacement du stationnement des camions hors route a réduit considérablement le bruit autour du Site de disposition des résidus de bauxite.

Avis de décès

LECLERC, Raymond

Est décédé le 29 août 2017, à l'âge de 77 ans, Raymond Leclerc de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine d'Arvida au moment de sa retraite.

HULMANN, Maurice

Est décédé le 11 septembre 2017, à l'âge de 83 ans, Maurice Hulmann de Beauharnois. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Beauharnois au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Jean-Claude

Est décédé le 21 septembre 2017, à l'âge de 73 ans, Jean-Claude Larouche 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.

GAGNÉ, Paul-Aimé

Est décédé le 23 septembre 2017, à l'âge de 90 ans, Paul-Aimé Gagné d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

PELLETIER, Laval

Est décédé le 4 octobre 2017, à l'âge de 75 ans, Laval Pelletier d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

LÉVESQUE, Aurèle

Est décédé le 12 octobre 2017, à l'âge de 91 ans, Aurèle Lévesque de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DÉRY, Rémi

Est décédé le 14 octobre 2017, à l'âge de 58 ans, Rémi Déry de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

OUELLET, Normand

Est décédé le 14 octobre 2017, à l'âge de 81 ans, Normand Ouellet d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 38 ans, il était au service de Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Germain

Est décédé le 16 octobre 2017, à l'aube de ses 84 ans, Germain Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 40 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

Centre de recherche et de développement Arvida

La chorale du
CRD

Concert-bénéfice de Noël

Le concert de Noël de la chorale du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), qui aura lieu le 9 décembre, soutient cette année les Olympiques Spéciaux du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Les bénéfices récoltés serviront à développer un nouveau sport dans la région pour le réseau de compétition des athlètes vivant avec une déficience intellectuelle.

Les Olympiques Spéciaux ont pour mission d'enrichir, par le sport, la vie des personnes présentant une déficience intellectuelle. La section Saguenay-Lac-Saint-Jean fait partie d'une structure provinciale et fédérale

qui permet aux 17 sports officiels d'être pratiqués à l'intérieur d'un réseau de compétitions annuelles, comptant plus de 80 événements conçus pour tous les niveaux d'habiletés. De plus, des activités

ont lieu au sein des communautés afin de viser l'intégration sociale des athlètes vivant avec une déficience intellectuelle. Dans notre région, huit sports sont actuellement pratiqués et nos athlètes participent régulièrement à des compétitions provinciales, fédérales et même internationales.

Cette année, l'organisme mettra l'accent sur la ringuette, un sport en expansion au sein des Olympiques Spéciaux. Les bénéfices du concert de la chorale permettront à l'organisme de mettre en place les structures nécessaires au lancement de ce sport d'origine canadienne.

Le mandat des Olympiques Spéciaux rejoint les valeurs de Rio Tinto en termes d'inclusion et de diversité ainsi que de soutien à la communauté.



Le concert de Noël de la chorale soutient cette année les Olympiques Spéciaux du Saguenay-Lac-Saint-Jean



**Le samedi
9 décembre
2017 à 19 h 30**

**Salle
François-Brassard**
Cégep de Jonquière

**Admission : 20 \$
Billet jeunesse : 10 \$**
(moins de 18 ans)



**Pour réserver
vos billets**

CRDA
418 699-6585 ext. 2029

Autres points de vente
www.lachoraleducrda.ca



Nouvelle directrice générale d'Énergie Électrique

Énergie Électrique accueillait, le 1^{er} novembre dernier, une nouvelle directrice générale, Mme Nathalie Morin.

« Depuis mon arrivée, j'ai eu l'occasion de rencontrer plusieurs équipes, souligne Nathalie Morin. La compétence et l'expertise des gens d'Énergie Électrique sont remarquables et je suis très enthousiaste de relever ce nouveau défi avec des gens engagés. »

Avec les quelque 465 employés, elle poursuivra le développement d'Énergie Électrique en vue de produire, transporter et distribuer l'énergie aux alumineries de manière fiable, au meilleur coût possible et en toute sécurité, tout en veillant à la protection du public.

Titulaire d'un baccalauréat en génie chimique de l'école Polytechnique de Montréal et d'une maîtrise en administration des affaires de l'UQAC, elle cumule plus de 15 années d'expérience en milieu industriel au cours desquelles elle a acquis des compétences très diversifiées à titre de directrice.



Nominations



**Centre opérationnel
aluminium**

Denys Boucher
Conseiller en efficacité énergétique



**Groupe Apprentissage
et développement**

Isabelle Dorais
Conseillère



Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean

Simon Poirier
Partenaire d'affaires Finances



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

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.

Guillaume Girard, surveillant principal à Grande-Baie, souligne les efforts des équipes de supervision et technique du centre de coulée. En octobre, ils ont atteint un mois de production exceptionnel avec un record d'AUR de 73,5 %, un record de disponibilité des équipements à 98,7 % et une semaine de production presque inégalée avec 3 525 Tm.

Sébastien Fortin, conseiller principal, Bauxite & Alumine au CRDA, félicite l'équipe CRDA et Centre d'Excellence du Grand défi Pierre Lavoie 2017. Grâce à de nombreux partenaires, commanditaires et donateurs, l'équipe a réuni un montant total de 8 130 \$ pour l'école Sainte-Lucie, à Arvida. La remise du chèque symbolique a été faite en présence de tous les élèves de l'école, des professeurs d'éducation physique et du directeur.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Marie-Julie Villeneuve, chef de service technique à l'Usine Arvida, souligne le succès des neuf ateliers de réflexion qui ont été effectués avec différentes équipes à la mi-novembre. Ces rencontres ont permis de définir les priorités 2018 pour bâtir le plein potentiel de l'Usine Arvida et continuer d'aller de l'avant. La collaboration des 80 participants, en provenance de différents sites (CRDA, Vaudreuil, TI, Centre d'excellence et COA), a généré au-delà de 500 idées. Elle remercie chacune des personnes impliquées.

Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière, a constaté l'impact des dons remis par le biais des jetons *Arrêtez et demandez de l'aide*. Le 14 novembre, une équipe du Complexe Jonquière est montée à bord de l'autobus CRM afin d'aller visiter trois des cinq organismes qui font partie du programme des jetons : le Club des petits déjeuners, Moisson Saguenay et l'organisme de bassin versant. Ils ont été chaleureusement accueillis par des gens passionnés et très inspirants.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Karine Larouche, comptable de gestion, remercie l'équipe de l'Usine Vaudreuil qui a participé au Grand défi Pierre Lavoie. Le 23 octobre, ils ont remis un chèque de 3 465 \$ à l'école l'Horizon de Chicoutimi. Tous les élèves de l'école étaient présents, mais aussi quelques parents, grands-parents, petits frères et petites sœurs qui s'étaient joints à eux pour un avant-midi sportif organisé par une classe de l'école, « La marche des générations », suivi par quatre conférences sportives.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Marc Bédard, chef de service à l'entretien, Énergie Électrique, félicite un groupe d'employés pour son engagement en sécurité. Ceux-ci ont débuté, il y a quelques semaines, une campagne majeure de remplacement des isolateurs sur les lignes à haute tension, un réseau qui compte plus de 800 km. Les employés affectés à ce travail peuvent être exposés quotidiennement jusqu'à sept risques critiques. Afin d'optimiser les étapes à compléter avant la réalisation des travaux, Claude Martel, superviseur de l'équipe, secondé par Yannick Lecompte et Marc Fortin, monteurs de lignes, ont réalisé un CCC à la tâche spécifique. Cet outil rassemble sur deux pages l'ensemble des éléments à contrôler avant de passer à l'action.

Stéphane Boudreault, chef de service aux Installations Portuaires, remercie tous ceux qui ont participé à la réalisation des travaux d'agrandissement du pad de coke, tant du côté de l'ingénierie, de l'entrepreneur que de l'usine. Cet agrandissement est très important pour l'organisation. Avec vos efforts et le travail de chacun, vous avez fait de ce projet un succès. Félicitations!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



www.yammer.com/riotinto.com

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



40 M\$
Investissement

16 M\$
Retombées
économiques
régionales

Projets d'envergure pour le futur du site de Grande-Baie

La direction de Rio Tinto a confirmé, le 13 novembre, un investissement de 40 millions de dollars au site de Grande-Baie de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean pour l'exécution de deux projets d'envergure : l'augmentation d'ampérage ainsi que la modernisation de son système de contrôle des cuves.

L'exécution de ces projets est maintenant débutée. L'augmentation d'ampérage est en cours, afin d'atteindre l'objectif de 225 000 ampères à l'automne 2018. Quant à la modernisation du système de contrôle des cuves, la préparation pour effectuer le transfert de système aura lieu jusqu'à l'automne 2018, pour une mise en fonction en 2019.

Ces investissements s'inscrivent dans le cadre du plan d'amélioration de Grande-Baie pour les trois prochaines années, qui visent à maintenir la position concurrentielle du site en améliorant sa production, ses coûts, ses revenus et en attirant des investissements de croissance.

« Dans un contexte de concurrence mondiale, améliorer nos performances opérationnelles est essentiel. Ces investissements sont une très bonne nouvelle pour l'usine et son futur. Ils démontrent toute la confiance que Rio Tinto a envers l'expertise des employés de Grande-Baie. Je remercie les employés et nos partenaires pour leur travail quotidien, leur implication et leur engagement dans l'usine », souligne Richard Guay, directeur des opérations.

Les retombées économiques potentielles pour la région sont évaluées à 16 millions de dollars.



« Dans un contexte de concurrence mondiale, améliorer nos performances opérationnelles est essentiel. Ces investissements sont une très bonne nouvelle pour l'usine et son futur. »

Richard Guay
Directeur des opérations

Les investissements permettront :



Une augmentation
d'ampérage de 216 000
à **225 000 ampères**

Une production annuelle de
6 600 TONNES
supplémentaires de métal
chaud à l'électrolyse



L'optimisation et le contrôle des salles de
cuves pour les années à venir, avec le système
ALPSYS

RioTinto

Le
Lingot

Coordination **Audrey Pouliot**
Rédaction **Laura-Jessica Boudreault**
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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

- **Retraités**
sina.schlaubitzi@riotinto.com
- **Employés cadres**
Directement dans RTBS ou contactez
Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979
- **Employés syndiqués**
Centre de données du personnel de votre
installation ou contactez le 418 699-2621