

RioTinto

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | P155



Le Lingot

Triple record de production dans les centres de coulée > 03

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



À l'intérieur

Rio Tinto Aluminium
Une année stimulante nous attend
> 02

Complexe Jonquière, Arvida
Les efforts de valorisation portent fruit
> 07

Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean
Obtention d'un nouveau décret
> 16

Nouveau système de surveillance en environnement > 04

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
40063939



Une année stimulante nous attend

L'année 2018 est très spéciale pour Rio Tinto, car elle marque notre 145^e anniversaire! Nous aurons l'occasion de souligner cette étape importante tout au long de l'année. Forts de 75 mines et installations de production partout sur la planète, et compte tenu de notre rôle de producteur de matières essentielles au monde moderne, nous avons de quoi célébrer!

En 2018, nous nous tournerons vers l'avenir et tâcherons d'apporter des changements afin d'améliorer notre organisation, en nous appuyant sur nos valeurs fortes et notre stratégie.

En bref, voici les objectifs que nous nous sommes fixés afin de réaliser nos 5 priorités :

Sécurité : Nous voulons éliminer les accidents mortels. Rien n'est plus important! Nous sommes également déterminés à améliorer le bien-être de nos employés.

Employés : Les résultats de notre récent sondage auprès des employés montrent certaines améliorations, mais nous devons poursuivre nos efforts visant à créer un milieu de travail engagé où tout le monde peut réussir et s'épanouir. L'inclusion et la diversité seront une priorité cette année.

Partenariat : Nous allons mettre en œuvre un programme qui nous aidera à renforcer la confiance, de sorte que nos employés, les membres de la communauté et d'autres partenaires clés se posent en défenseurs de notre entreprise et en appuient la mission, ce qui contribuera à dégager une valeur commerciale.

Liquidités : Nous devons continuer de bâtir un portefeuille solide d'initiatives afin de contrer la hausse des prix des matières premières.

Croissance : Le projet Amrun avance conformément à l'échéancier et au budget, tout comme l'expansion de la CBG, notre coentreprise en Guinée, et nous avons obtenu l'approbation pour le projet d'un deuxième tunnel à Kemanu, en Colombie-Britannique.

Notre approche de l'entreprise et nos valeurs – sécurité, travail d'équipe, respect, intégrité et excellence – sont à la base de notre réussite. Grâce à ces éléments ainsi qu'à notre mission, nous avons une meilleure compréhension collective de qui nous sommes en tant qu'entreprise et de ce en quoi nous croyons.

J'envisage l'année 2018 avec beaucoup d'enthousiasme et je sais qu'en travaillant ensemble, nous pourrons relever les défis qui se présenteront sur notre chemin.

J'ai hâte de souligner nos réalisations communes tout au long de l'année.

Soyez toujours prudents,
Alf

Discussions sur la mission et les valeurs de Rio Tinto

Au cours des derniers mois, les équipes du Saguenay–Lac–Saint-Jean ont appris à mieux connaître la mission ainsi que les valeurs actualisées de Rio Tinto, soit la sécurité, le travail d'équipe, le respect, l'intégrité et l'excellence.

Les rencontres d'équipe ont suscité des échanges ouverts et des réflexions constructives sur la signification des valeurs et sur les façons de les incarner dans notre quotidien, autant au travail qu'à la maison. Plusieurs belles opportunités d'amélioration ont également été soulevées par les employés. Les ateliers se poursuivront en 2018 avec les groupes d'employés qui n'ont pas encore été rencontrés à ce sujet. Ces rencontres ont également été l'occasion de distribuer les fameuses tuques rouges « Je suis pionnier », comme en témoignent certaines photos publiées sur Yammer.

Sécurité

Se soucier de la vie humaine et du bien-être avant toute chose

► Sur la photo : Les cadres d'Énergie Électrique.



Travail d'équipe

Collaborer pour réussir

► Sur la photo : Les surveillants principaux du site d'Alma.



Respect

Favoriser l'inclusion et promouvoir la diversité

► Sur la photo : L'équipe de cadres de l'Usine Vaudreuil.



Intégrité

Avoir le courage et la détermination de faire ce qui est juste

► Sur la photo : Une partie de l'équipe du Centre opérationnel aluminium.



Excellence

Être le meilleur possible pour rehausser la performance

► Sur la photo : Les comités de direction de l'Aluminerie Saguenay–Lac–Saint-Jean.



Triple record de production dans les centres de coulée P155

En 2017, les centres de coulée des sites de Laterrière et de Grande-Baie ont battu trois records de production de laminage grâce à la rigueur des employés et à l'optimisation de certains équipements.

Pendant une semaine en janvier, le centre de coulée de Laterrière a enregistré un tonnage supplémentaire de 556 tonnes par rapport à la cible, alors que celui de Grande-Baie a connu une hausse de 457 tonnes. De plus, la production annuelle de laminage a dépassé le dernier record qui datait de l'année précédente.

« Le travail d'équipe et les efforts que vous mettez, jour après jour, portent fruit. Vous pouvez être fiers des résultats obtenus », a souligné Stéphanie Gignac, adjointe à la direction P155, devant un groupe d'employés.

Ces résultats sont attribuables à une combinaison de différents facteurs. Premièrement, la fusion administrative a eu pour effet de faciliter le partage de bonnes pratiques entre les deux sites.

« Les employés sont impliqués et engagés envers le succès de l'entreprise. Les équipes travaillent en synergie, c'est remarquable », mentionne David Gagnon, chef de service coulée P155.

Deuxièmement, l'amélioration constante des équipements et des méthodes de travail, en collaboration avec le Centre de recherche et de développement d'Arvida et le Centre d'excellence opérationnelle, a engendré une augmentation de la cadence de production.

« La qualité des opérations et la rigueur des employés permettent de nous améliorer quotidiennement. Grâce aux efforts de part et d'autre, nous avons réussi à optimiser nos processus », affirme Guillaume Girard, surveillant principal au centre de coulée de Grande-Baie.

Finalement, l'enthousiasme des employés face au défi que représente le marché automobile est bénéfique pour le développement de nouveaux produits.

« Les pièces automobiles sont des produits variés et complexes. Les connaissances et l'expertise des équipes sont mises à profit afin de répondre à cette demande croissante. C'est très stimulant pour les années à venir », conclut Cyrille Germain-Frigon, surveillant principal au centre de coulée de Laterrière.



Des représentants des équipes d'opération et d'entretien du site de Grande-Baie.



Des représentants des équipes d'opération et d'entretien du site de Laterrière.



La qualité des opérations et la rigueur des employés permettent de nous améliorer quotidiennement. Grâce aux efforts de part et d'autre, nous avons réussi à optimiser nos processus. »

Guillaume Girard
Surveillant principal
Centre de coulée de Grande-Baie



Les pièces automobiles sont des produits variés et complexes. Les connaissances et l'expertise des équipes sont mises à profit afin de répondre à cette demande croissante. C'est très stimulant pour les années à venir. »

Cyrille Germain-Frigon
Surveillant principal
Centre de coulée de Laterrière

Implantation d'un système de surveillance en environnement

La supervision des alarmes critiques reliées à la protection de l'eau a été améliorée grâce à l'implantation, au début du mois d'octobre 2017, d'un nouveau système de surveillance en temps réel. Celui-ci permet d'assurer une protection accrue des effluents entourant les installations régionales.



Plusieurs équipes ont été impliquées dans le projet : Centre opérationnel aluminium, Technologies de l'information, Groupe Environnement Atlantique, Centre de recherche et de développement Arvida, équipes d'opération et direction des usines, Services ingénierie et Centre opérationnel de la Sûreté.

Depuis l'implantation du programme Zéro déversement en 2010, Rio Tinto a investi plus de 50 millions de dollars dans différentes initiatives permettant de protéger la rivière Saguenay.

En 2016, sous l'initiative du Centre de recherche et de développement Arvida et du Centre opérationnel aluminium, des opportunités d'amélioration ont été ciblées. Une équipe multidisciplinaire a travaillé fort, en 2017, afin d'améliorer la robustesse des systèmes de détection, de transmission et de réception des alarmes reliées à l'eau.

Désormais, en cas d'anomalie, un système automatisé assurant une vigie en continu, 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, transmet l'alarme par SMS aux différents niveaux de supervision. Si le problème persiste, un processus d'escalade s'enclenche jusqu'au chef de service et directeur d'usine. Un opérateur du Centre opérationnel de la Sûreté (COS) s'assure du bon déroulement

du système de gestion et de l'acquittement de l'alarme.

« Nous avons travaillé en équipe avec plus d'une centaine d'intervenants afin d'assurer le bon fonctionnement de cette nouvelle solution technologique. L'implication des employés en usine et du groupe Environnement nous a permis d'avoir une solution qui correspond réellement aux besoins. Leur engagement a été remarquable », mentionne Mario Fortin, chargé de projets, Technologies de l'information.

Le nouveau système a été implanté graduellement dans les différentes installations régionales.

« Je suis très fière de la réalisation de ce projet. Il nous permet de faire un pas de plus pour assurer une protection efficace des cours d'eau entourant nos installations régionales », conclut Catherine Munger, conseillère principale, Environnement, Opérations Atlantique.



Objectifs du projet

- › Moderniser les équipements de mesure et de surveillance des différents bassins
- › Établir une nouvelle procédure d'intervention en cas d'événement
- › Définir les rôles et responsabilités de chacun des groupes
- › Implanter un outil expert de surveillance permettant d'automatiser le processus d'escalade des alarmes via SMS
- › Développer les processus et procédures opérationnelles pour le suivi des alarmes et des incidents dans le but d'éviter qu'ils se reproduisent



Une seule usine, plus de synergies

La direction de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean a annoncé, l'automne dernier, une optimisation de sa structure de gestion. L'objectif est simple : créer un maximum de synergies entre les installations pour devenir une seule usine d'un million de tonnes.

« Dans les derniers mois, nous nous sommes adaptés à la nouvelle organisation qu'est l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean. Nous pouvons maintenant l'optimiser afin d'améliorer nos résultats en appliquant les meilleures pratiques entre les usines et d'assurer notre positionnement dans l'industrie », affirme Guy Gaudreault, directeur général de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Dorénavant, en ayant une vue d'ensemble des sites dans leur champ de compétence, les chefs

de service technique, devenus le point central de toute initiative opérationnelle, contribueront entre autres à améliorer la performance des procédés et à mettre en place des réseaux de travail sectoriels pour renforcer la communication, la collaboration et la prise de décisions.

« Grâce à ces changements et à la contribution de tous, je suis confiant que nous améliorerons non seulement les performances de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean dans les mois à venir, mais que nous travaillerons mieux, et

plus efficacement, tous ensemble », ajoute Guy Gaudreault.

Des ateliers pour compléter le mode de fonctionnement de cette nouvelle structure ont d'ailleurs été réalisés avec plusieurs ressources techniques, gestionnaires et cadres touchés par le changement. La mise en place de cette structure est en cours depuis le début de l'année.



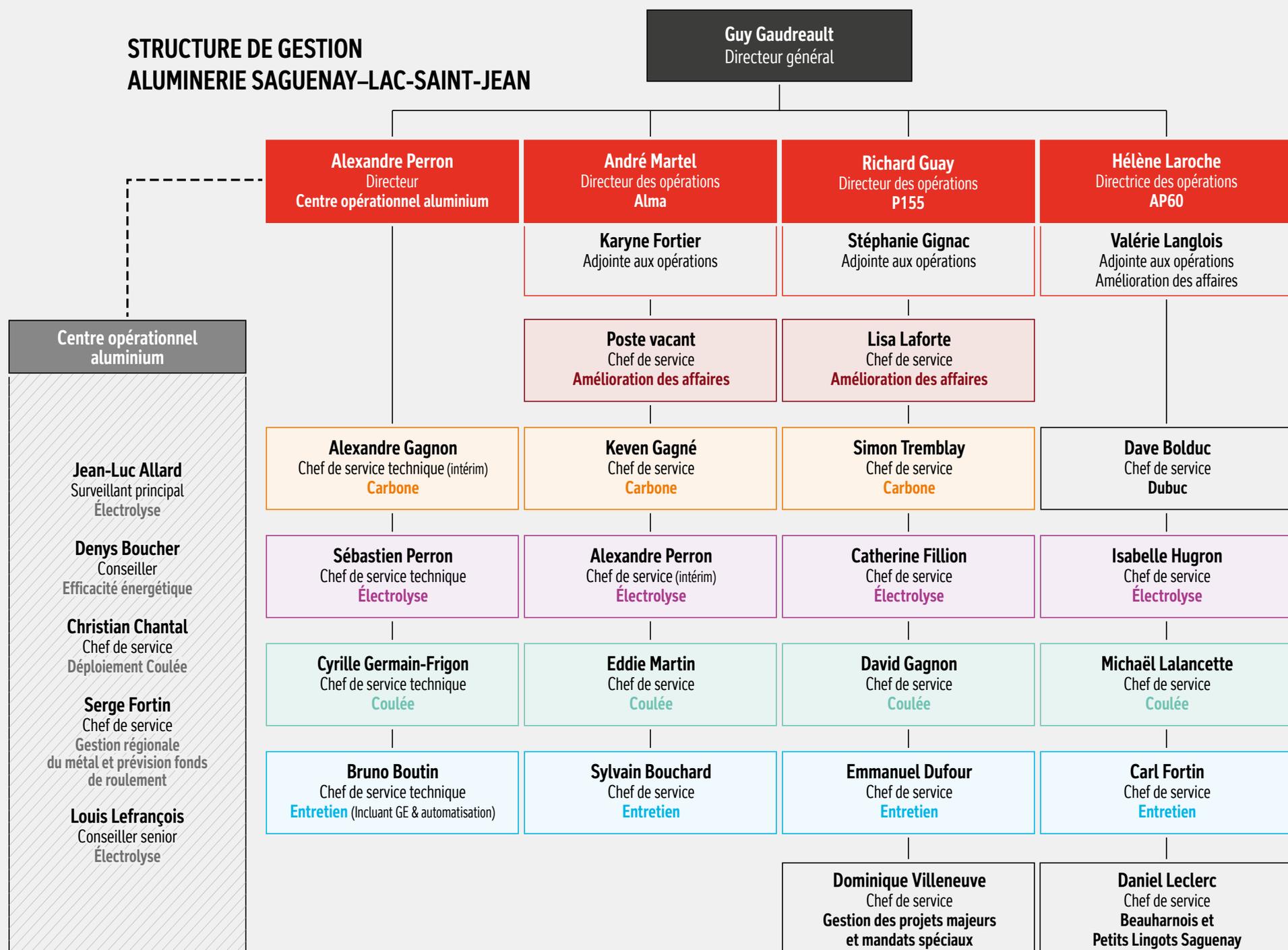
Quels sont les changements?

Les chefs de service technique couvrent dorénavant un seul secteur pour l'ensemble des sites de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, soit le carbone, la coulée, l'électrolyse et l'entretien (incluant la gestion des entrepreneurs et l'automatisation). Ils auront ainsi une vue d'ensemble des sites, dans leur champ de compétence. Ils relèvent d'Alexandre Perron, directeur du Centre opérationnel aluminium (COA).

Les groupes techniques des sites relèvent du chef de service opérationnel de leur secteur. Quant aux chefs de service opérationnel, ils continuent de relever des directeurs des opérations.

Des adjoints aux opérations ont été nommés pour les sites P155 (Laterrière et Grande-Baie), d'Alma et d'AP60.

STRUCTURE DE GESTION ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN



Fonctions : Communication, Finances, Ressources humaines et Santé-Sécurité-Environnement

Standardisation des pratiques

Amélioration des règles de sécurité sur le quai Duncan

Depuis novembre dernier, de nouvelles règles de sécurité ont été mises en place sur le quai Duncan afin d'éliminer les principaux risques critiques : collision entre deux véhicules, collision entre un véhicule et un piéton, rupture d'amarre, chute d'objet et opération de levage.

Les changements apportés

- > Délimitation de la zone de contrecoups des amarres
- > Ajout de filets de protection derrière chaque bollard
- > Ajout d'un processus régulier d'inspection des amarres
- > Déplacement des escaliers des tours UT-6 et UT-7
- > Ajout de grillage près des escaliers des tours UT-1 et UT-8
- > Délimitation du passage piéton sur le quai
- > Délimitation de la zone de stationnement
- > Délimitation obligatoire des zones de travaux

Règles de circulation spécifiques

- > La limite de vitesse est de 20 km/h
- > La priorité est aux véhicules sortants
- > Tout véhicule ou équipement empiétant dans la zone de circulation doit être délimité
- > Les véhicules de 13 pieds et plus ne peuvent circuler sous les grues
- > Les manœuvres de recul des camions de classe 3 et moins, du Boom truck et des camions avec remorques doivent être assistés par un signaleur

Chaque année, plus de 100 navires accostent au quai Duncan pour effectuer le déchargement de bauxite et d'alumine. Il arrive parfois que deux navires soient présents au même moment, ce qui augmente les risques pour la sécurité des travailleurs.

« Grâce à la compétence des participants en matière de santé et sécurité et à leur connaissance du milieu maritime, ils ont rapidement identifié des pistes d'amélioration. L'implication des employés a été remarquable », souligne M. Boudreault.

« Lorsque nous effectuons le déchargement de deux navires en même temps, un grand nombre de véhicules de différentes dimensions et de piétons circulent sur le quai, les quatre tours de déchargement et les deux convoyeurs sont en opération et nous devons surveiller plus d'une dizaine d'amarres », illustre Stéphane Boudreault, chef de service.

Ainsi, ils ont amélioré l'identification des zones à risque, déterminé des zones de stationnement, délimité un passage piétonnier, assuré une utilisation sécuritaire des amarres, créé des zones de levage et mis en place de nouvelles règles de circulation spécifiques sur le quai.

Dans le but de sécuriser l'utilisation du quai et de faire face à une augmentation constante du nombre de navires qui y accostent, un comité paritaire a participé à un atelier kaizen.

Au cours des dernières semaines, les utilisateurs du quai Duncan ont été informés des différents changements dans le cadre d'une activité de formation. Il s'agit d'un changement de coutume qui aura pour effet de réduire considérablement les risques de blessures et de fatalité.



L'équipe santé et sécurité des Installations portuaires analyse des pistes d'amélioration.



Les participants au kaizen qui s'est déroulé en octobre.

Les efforts de valorisation portent fruit

Depuis quelques années, les employés de l'Usine Arvida du Complexe Jonquière multiplient les efforts afin de réduire l'enfouissement en créant de la valeur avec les résidus de procédé. En 2017, ils ont travaillé sur différents projets permettant d'en valoriser plus de 50 000 tonnes.

Quotidiennement, les employés de chacun des secteurs se questionnent afin de trouver une nouvelle utilité aux résidus. Ceux-ci peuvent être réintégrés dans le procédé ou vendus en tant que sous-produits de l'aluminium à d'autres entreprises.

Ainsi, l'Usine Arvida a fait naître des dizaines de projets. Par exemple, une partie des poussières sous-calcinées du four à calcination du coke est désormais réintroduite dans la tour à pâte et une autre partie est envoyée dans d'autres installations de Rio Tinto en tant que matière première.

« En 2011, nous avons implanté une nouvelle culture organisationnelle afin de réduire notre impact environnemental. Notre objectif est de valoriser chacun des résidus afin d'atteindre le zéro enfouissement. La sensibilisation des employés porte fruit puisqu'ils sont à l'origine de nombreuses opportunités », mentionne Marie-Julie Villeneuve, chef de service technique.

En plus de réduire l'enfouissement, les efforts de valorisation permettent d'améliorer le procédé, de stabiliser

les cuves, d'engendrer des économies de plusieurs millions de dollars par année et même, d'enregistrer des profits.

« Je suis impressionné des efforts déployés par les différentes équipes de l'Usine Arvida. Ils ont effectué d'énormes améliorations pour assurer la pérennité de leurs opérations », ajoute Richard Thériault, coordonnateur régional du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium.

Plusieurs autres projets de valorisation verront le jour dans les mois à venir.

« On travaille en synergie avec les autres sites de Rio Tinto à travers le Québec afin de maximiser l'utilisation de nos résidus. Grâce à l'expérience que nous avons, nous pouvons toujours aller plus loin, c'est bénéfique pour tous », conclut François Morissette, ingénieur de procédé.



Richard Thériault, coordonnateur régional du Groupe de valorisation des sous-produits de l'aluminium, Michel Munger, technicien de procédé, Marie-Claude Savard, ingénieure de procédé au Centre d'électrolyse Ouest et François Morissette, ingénieur de procédé. Absente : Marie-Julie Villeneuve, chef de service technique.

Principaux résidus valorisés en 2017



Alumine de plancher et entrepôt

15 000 TONNES

Poussières sous-calcinées du four à calcination du coke

14 000 TONNES

Résidus d'épuration de Chaux Hydratée Aqua Catalysée (CHAC)

12 000 TONNES

Poussières de carbone au Centre des produits anodiques

4 500 TONNES

Aluminium du Centre d'électrolyse Ouest provenant des petits panneaux et fonds de cuves

4 000 TONNES

Pâte crue de la tour à pâte

2 300 TONNES



Éric Gagnon, mécanicien au garage, Claude Lapointe, superviseur au garage et Yves Desgagné, mécanicien au garage.

Amélioration du système de captation des gaz

Deux mécaniciens au garage du site d'Alma ont amélioré le système de captation des gaz de véhicule. Les modifications qu'ils ont apportées permettent de réduire considérablement les risques pour la santé et la sécurité.

Certaines lacunes en lien avec le système de captation des gaz de véhicule avaient été remarquées : risque pour la santé respiratoire occasionné par une mauvaise configuration, bruit constant en provenance des huit potences et risque de chute lors de l'installation à l'aide d'un escabeau.

Dans le cadre d'une activité de création de valeur, deux mécaniciens ont proposé une solution créative permettant d'améliorer l'efficacité du système de captation. Ils ont utilisé des pièces inutilisées qui étaient entreposées au garage pour modifier le tuyau, la potence et le clapet du système.

« Nous pouvons désormais manipuler le système à partir du sol, ce qui améliore l'ergonomie et diminue les risques de chute. Nous avons également éliminé les fuites d'air et les bruits. D'ailleurs, en raison de la facilité d'installation du système, on s'assure que les mécaniciens maximiseront son utilisation. Ça fait déjà une bonne différence pour la qualité de l'air au garage », expliquent Éric Gagnon et Yves Desgagné, mécaniciens.



Les mécaniciens ont utilisé des pièces inutilisées qui étaient entreposées au garage pour modifier le tuyau, la potence et le clapet du système.

« Quotidiennement, les employés se questionnent afin d'améliorer des méthodes de travail et des équipements dans le but de créer de la valeur ou d'améliorer la santé et la sécurité. Nous encourageons fortement ces initiatives », ajoute Claude Lapointe, superviseur au garage.

Grâce aux modifications apportées, le système pourra également être utilisé pour capter la fumée de soudure lors de travaux d'oxycoupage.

FRATERNISER AVEC D'ANCIENS COMPAGNONS

Au Québec, une dizaine de clubs de retraités permettent aux personnes ayant travaillé chez Rio Tinto de rester en contact et de se faire de nouveaux amis par le biais de rencontres et 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 !

Clubs des retraités

- Shawinigan : Claude Lamarche 819 539-4113*
- Usine Arvida : Rémi Gagné 418 698-2493*
- Usine Vaudrevil : Claude Germain 418 548-2406*
- Alma : Raymond Cabana 418 668-8860*
- Beauharnois : Florio Poirier 450 371-0967*
- La Baie : Jacques Gagnon 418 544-6347*
- Saguenay-Lac-Saint-Jean : Clément Gilbert 418 548-2443*
- Usines Saguenay et Lapointe : Gilles Gaudreault 418 548-7521*
- Usine Laterrière : Germain Bélanger 418 678-3800*
- Énergie Électrique, Lac-Saint-Jean : Marc Barrette 418 662-2822*
- Énergie Électrique, Saguenay : Michel Dallaire 418 542-8037*

Les tours de refroidissement des compresseurs fiabilisées

L'équipe de l'atelier mécanique du site d'Alma a relevé un défi de taille, au cours des derniers mois, en procédant au remplacement et à l'optimisation de trois serpentins, soit des ensembles de 1 300 tuyaux de cuivre installés dans les tours de refroidissement, qui servent à refroidir les compresseurs fournissant l'air comprimé de l'usine.

Depuis 2007, des employés devaient fréquemment effectuer des travaux d'entretien sur les serpentins en raison de l'usure prématurée du cuivre qui engendrait des fuites de glycol.

« Habituellement, ce type d'équipement a une durée de vie de 20 ans. En raison d'une mauvaise conception, nous avons eu des problèmes beaucoup plus tôt que prévu », illustre Dino Lapointe, superviseur de l'atelier mécanique.

« Le défi était de taille puisque le remplacement d'un tel équipement n'avait jamais été fait auparavant. Grâce aux connaissances techniques que nous avons à l'interne et à l'optimisation du temps d'arrêt, nous avons été en mesure d'effectuer cette tâche, en toute sécurité, en cinq jours », explique Benoît Larouche, chargé de projets.

Lors de l'analyse des bris répétitifs, l'équipe a été en mesure de détecter les modes de défaillance. C'est alors qu'ils ont découvert que l'usure

prématurée était principalement causée par les supports en plastique et l'épaisseur du cuivre.

L'équipe a donc procédé par appel d'offres pour la fabrication de serpentins mieux adaptés aux conditions d'utilisation.

« Nous avons pu concevoir et fabriquer, avec une entreprise régionale, un système amélioré et moins coûteux que l'original. Grâce au partage de connaissances et à un excellent travail d'équipe, nous avons obtenu des résultats extraordinaires », souligne Christine Mayer, ingénieure d'entretien.

Jusqu'à maintenant, trois serpentins ont été remplacés. Les cinq autres seront réalisés avant la fin de 2019.

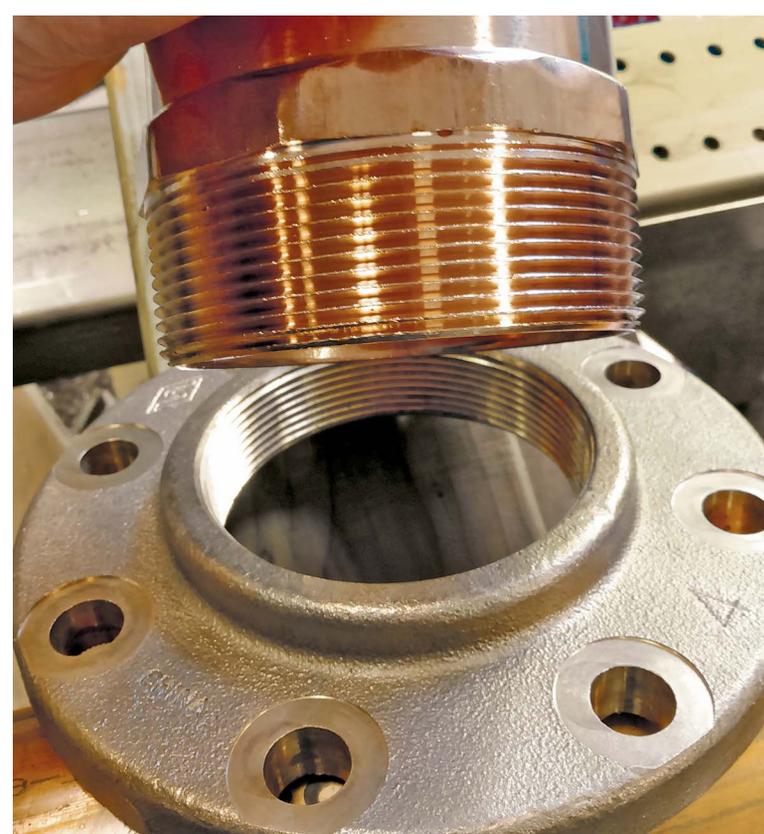
« On s'améliore au fur et à mesure. Grâce au bilan que nous avons effectué lors des premiers travaux, nous avons réduit le temps de remplacement de 40 % et optimisé la sécurité de plusieurs étapes », conclut Benoît Larouche.



Benoît Larouche, chargé de projets, Christine Mayer, ingénieure d'entretien, Dino Lapointe, superviseur de l'atelier mécanique et Jacquelin Fortin, technicien. Absents : André Bergeron, mécanicien à l'entretien central et Adriana Sosa, planificatrice à l'entretien central.



Un serpentin est un ensemble de 1 300 tuyaux de cuivre installés dans les tours de refroidissement.



Plusieurs raccords ont été optimisés afin de réduire les travaux de soudure et ainsi faciliter l'installation.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Laterrière

Processus de démarrage d'une cuve : des gains importants en santé-sécurité

Dans le cadre d'un atelier de type kaizen qui s'est déroulé au printemps 2017, les opérateurs du contrôle bain et démarrage du site de Laterrière ont identifié le moyen de contrôle pour éliminer un des principaux risques lors du processus de démarrage des cuves.

Lorsque vient le moment de démarrer une cuve d'électrolyse, les opérateurs doivent retirer les plaques servant à dévier le courant. Auparavant, pour réaliser cette étape cruciale, ils devaient installer un équipement lourd et encombrant qui absorbait le surplus d'énergie en cas de problème. Cette manœuvre engendrait toutefois plusieurs risques pour les employés : chute de hauteur, coincement de doigts, chute d'objet et brûlure.

« Nous avons réalisé un atelier afin de trouver une solution plus fiable et ergonomique », mentionne Steeve Dufour, superviseur à l'électrolyse.

Cette solution, permettant d'éliminer l'ancien équipement ainsi que les risques liés à son utilisation, est un fusible, léger et manipulable à la main.

L'équipe de Laterrière s'est inspirée du mode de fonctionnement déjà utilisé au site de Grande-Baie, avec le support de Carl Bergeron, technicien de procédé. « Nous avons testé le fusible et les résultats sont au-delà de nos attentes, c'est-à-dire d'éliminer les risques en santé-sécurité, sans impact sur la production », conclut Daniel Gagné, opérateur et formateur.



Réjean Boucher, opérateur au contrôle bain et démarrage, Daniel Gagné, opérateur et formateur, Carol Gagné, opérateur au contrôle bain et démarrage et Steeve Dufour, superviseur à l'électrolyse. Absents : Carl Bergeron, technicien de procédé à Grande-Baie, Charles-Guillaume Grégoire et Frédéric Gilbert, chargés de projets, Services ingénierie.

Complexe Jonquière | Installations portuaires



Steeve Boivin, directeur de l'Agence maritime Port-Alfred, Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires et Stéphane Boudreault, surveillant principal aux Installations portuaires remettent le coq d'aluminium au capitaine Gelbolingo Rogelio Pasaje.

Le Nord Montréal reçoit le coq d'aluminium

Le traditionnel coq d'aluminium, qui souligne l'accostage du premier navire de l'année aux Installations portuaires, a été remis au capitaine du Nord Montréal le 8 janvier dernier.

Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires et Stéphane Boudreault, surveillant principal aux Installations portuaires sont montés à bord du navire afin de remettre la statuette au capitaine Gelbolingo Rogelio Pasaje. Ils ont profité de l'occasion pour souligner la symbolique de ce geste qui se répète chaque année : « Ce navire est, tout comme le coq, un lève-tôt très énergique, a mentionné Mme Lessard. Vous êtes les premiers, en 2018, à faire face aux tempêtes, au froid et à la glace de la rivière Saguenay pour parvenir jusqu'à nous. »

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

La circulation améliorée au TMB

En décembre dernier, l'équipe du traitement mégots et bain du site de Grande-Baie a procédé à des modifications majeures dans le secteur sud afin de sécuriser les déplacements des véhicules, la circulation des piétons et les manœuvres d'opération.

La coactivité entre les véhicules et les piétons représentait un danger constant dans ce secteur en raison de la circulation fréquente de différents types de véhicules. Lors d'un atelier de type kaizen, une équipe multidisciplinaire a répertorié les différentes situations à risque afin d'en arriver à une solution qui limiterait les risques de collision.

« Nous avons anticipé toutes les situations. Par la suite, notre défi était de diriger la circulation et de rendre visibles des piétons

dans un lieu sombre et restreint par des moyens d'ingénierie fiables », mentionne Marc Lavoie, surveillant principal.

L'équipe a donc opté pour un système de détection automatique qui s'enclenche lorsqu'un piéton se présente dans l'une des trois sections. Ainsi, les membres ont ajouté plusieurs éléments, dont une zone piétonnière délimitée par des murets en béton, trois portes d'entrée, des clignotants qui signalent la présence d'un piéton, des barrières bloquant les véhicules lorsqu'un piéton est dans les parages et un système de contrôle du trafic.

« Depuis la mise en place du nouveau système, on se sent vraiment plus en sécurité. Les piétons et les opérateurs de véhicules ont une tranquillité d'esprit », mentionne Marc Tremblay, opérateur.



Benjamin Thériault, chargé de projet, Daniel Claveau, superviseur aux opérations, Marc Lavoie, surveillant principal, Marc-André Deschênes, opérateur technique, Audrey Murray-Chiasson, ceinture noire, Marc Tremblay, opérateur et Sylvain Tremblay, conseiller en santé et sécurité. Absent : Carol Lapointe, mécanicien.

Les **BONS COUPS** de nos usines

Complexe Jonquière | Vaudreuil

Amélioration du procédé de nettoyage des réservoirs



Marc-Olivier Nepton, superviseur, François P. Gagné, surveillant principal, Réjean Lalancette, opérateur, Jonathan Nadeau, préposé Énergie Zéro, John Gonzalez, opérateur, Rémi Villeneuve, préposé Énergie Zéro et Luc Bouchard, opérateur. Absents : Les autres opérateurs du département précipitation Hydrate Est.

Un groupe d'opérateurs du secteur Blanc Est de l'Usine Vaudreuil a développé une nouvelle méthode de nettoyage des réservoirs qui permet d'augmenter de 40 % la disponibilité de l'équipement et de mieux contrôler la consommation de caustique. Cette initiative engendre une création de valeur annuelle représentant plus de 300 000 \$.

Auparavant, le nettoyage des réservoirs du secteur précipitation s'effectuait à l'aide d'un procédé chimique qui consistait à éliminer l'accumulation d'hydrate dans le fond des réservoirs avec du caustique. Cette manœuvre devait être effectuée annuellement entre quatre et six fois par réservoir et ce, en fonction du type de réservoir. Cela nécessitait un arrêt moyen de 12 jours.

Au printemps 2017, les opérateurs ont effectué quelques tests dans le but d'augmenter l'efficacité du nettoyage. Ils se sont principalement inspirés d'une méthode de nettoyage utilisée au Centre de calcination, qui consiste à ajouter de l'air à la base du réservoir afin de procéder au nettoyage des parois par abrasion.

« Nous sommes en mesure d'effectuer le nettoyage en moins de 48 heures. Ça fait maintenant quelques mois que nous utilisons cette solution et c'est vraiment efficace », précise un opérateur.

Grâce à cette modification, la disponibilité des bacs de lavage et des classificateurs secondaires a été augmentée de 40 %, engendrant des opportunités de production supplémentaire de 2 800 tonnes d'hydrate d'alumine. Ainsi, il n'est plus nécessaire d'utiliser autant de caustique.

De plus, cette nouvelle méthode permet à l'Usine Vaudreuil d'augmenter sa flexibilité par rapport à l'utilisation de différents mélanges de bauxite.

« Je suis impressionné du travail effectué par les opérateurs. Ils se sont approprié ce projet de la recherche d'idées jusqu'au développement d'une nouvelle procédure et c'est un franc succès », conclut François Pelletier-Gagné, surveillant principal, Blanc Est.

Complexe Jonquière | Usine de fluorure

L'Usine de fluorure approvisionne Rio Tinto Fer et Titane

Depuis quelques mois, Rio Tinto Fer et Titane reçoit du spathfluor en provenance de l'Usine de fluorure. Cette synergie d'approvisionnement, qui a été pensée par le groupe Valorisation et commercialisation des sous-produits et la firme McKinsey engendre des économies annuelles de 100 000 \$ pour Rio Tinto.

Le spathfluor est une des principales matières premières utilisées dans le procédé de fabrication du fluorure d'aluminium. L'Usine de fluorure en consomme plusieurs dizaines de milliers de tonnes par année. Ce produit est également utilisé à hauteur de quelques centaines de tonnes par an dans le procédé de Rio Tinto Fer et Titane à Sorel-Tracy.

C'est maintenant l'équipe de l'Usine de Fluorure qui s'occupe d'acheter, sécher, emballer, entreposer et livrer le spathfluor aux installations de Fer et Titane. Le prix d'achat est réduit considérablement en raison de la quantité demandée.

Il s'agit d'une entente gagnant-gagnant puisque la division Fer et Titane économise plus de 100 \$ par tonne et que l'Usine de Fluorure améliore sa compétitivité en maximisant l'utilisation de son séchoir à spathfluor.

« En travaillant en collaboration avec les différents groupes de Rio Tinto, nous sommes en mesure d'engendrer des économies appréciables. Cette opportunité est un excellent exemple », souligne Jean-Pierre Bouchard, analyste commercial, Valorisation et commercialisation des sous-produits.

La concrétisation de ce projet ouvre la porte à l'exploration de nouvelles opportunités de ventes de cette matière sur le marché.

Toute cette opération n'aurait pu voir le jour sans apporter des modifications substantielles à la Solution d'affaires Rio Tinto, sous la coordination des Systèmes commerciaux (régions Atlantique & Pacifique).



Jean-Pierre Bouchard, analyste commercial, groupe Valorisation et commercialisation des sous-produits, qui présente un échantillon du spathfluor destiné à Rio Tinto Fer et Titane. Absents : Marc-Olivier Nepton, ingénieur de procédé et Pierre-Luc Côté, technicien de procédé.



« Arrêtez et demandez de l'aide » permet de remettre 5 000 \$ à des organismes régionaux

Le programme de reconnaissance en sécurité « Arrêtez et demandez de l'aide », qui a été implanté à Énergie Électrique, a permis d'amasser une somme de 5 000 \$ qui a été remise par des employés, en décembre, à trois organismes de la région.

Depuis le mois d'avril dernier, les employés sont récompensés avec des jetons CRM lorsqu'ils soulèvent une non-conformité suite à l'évaluation d'une tâche critique.

L'employé qui reçoit un jeton a ensuite la possibilité de le déposer dans l'une des trois boîtes identifiées à l'effigie d'un organisme afin d'offrir un repas à un bénéficiaire de la Marmite Fumante d'Alma, de la Soupière de l'Amitié d'Arvida ou du Club des petits déjeuners du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

« Cette initiative a pour objectif de souligner les gestes sécuritaires et de permettre aux employés de redonner à la communauté. Nous croyons qu'en associant la sécurité et l'entraide,

nous pourrons mobiliser les employés davantage envers le zéro blessure par choix », souligne Mario Bouchard, partenaire d'affaires en santé, sécurité et environnement.

La remise des chèques par des employés a été un beau moment de partage tant pour les employés que pour les jeunes, qui ont pu en apprendre plus sur la sécurité chez Rio Tinto.

« Rio Tinto est un partenaire extraordinaire pour notre organisation. Grâce à ces dons, nous pouvons servir plus de 3 000 déjeuners à des enfants du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Cela représente plus de trois mois de déjeuners dans des écoles comme Saint-Joseph à Alma », affirme Cindy Plourde, coordonnatrice régionale au Club des petits déjeuners.

L'initiative « Arrêtez et demandez de l'aide » se poursuit en 2018 chez Énergie Électrique ainsi que dans plusieurs autres sites de la région.



Victorin Guérin, Hugues Clouston, Roger Gravel, Luc-M Fortin, Jean-Pierre Tremblay, Sylvain Duguay, Frédéric Tremblay, Dany Girard et Marc Bédard ont remis un chèque de 1 000 \$ à la Marmite Fumante d'Alma.



Martin Gamache, Steeve Simard, et Michael Gagnon ont remis une somme de 1 400 \$ aux Clubs des petits déjeuners de Saguenay. Ils posent avec des enfants du Club des petits déjeuners de l'école Sainte-Marie-Médiatrice de Jonquière.



Des employés ont remis un chèque de 1 600 \$ au Club des petits déjeuners du lac Saint-Jean. Ils ont également servi bénévolement des déjeuners à l'école Saint-Joseph d'Alma.



Sophie Blackburn et Patrick Fortin ont remis un chèque de 1 000 \$ à la Soupière de l'Amitié d'Arvida.



Don de cadeaux au Centre jeunesse de Jonquière

Des dizaines d'enfants qui bénéficient des services du Centre jeunesse de Jonquière ont reçu un cadeau inattendu dans le temps des Fêtes de la part de la direction du Complexe Jonquière.

À la suite des trois brunchs de Noël, qui ont eu lieu en décembre, des cadeaux sont restés en surplus. Dans l'espoir de créer un beau moment dans la vie d'enfants en difficulté, la direction a décidé de faire un don à des familles de la région.

C'est Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière, qui s'est rendu sur place afin de remettre les cadeaux, en main propre, à Sylvain Boucher, chef de service du Centre jeunesse de Jonquière.

Parions que les enfants étaient bien heureux de recevoir cette petite attention qui vient du fond du cœur.



Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière et Sylvain Boucher, chef de service du Centre jeunesse de Jonquière.

Des employés d'Énergie Électrique amassent des vêtements pour les plus démunis

Touché par la situation des sans-abri au Saguenay, un groupe d'électriciens d'Énergie Électrique a décidé d'agir en lançant une collecte de vêtements chauds dans son milieu de travail.

Les électriciens de la centrale Shipshaw ont décidé d'agir à la suite d'une conférence prononcée dans le cadre de la campagne Centraide, en novembre, par un représentant de la Maison des sans-abri de Chicoutimi devant des employés de la centrale.

Il faut savoir qu'un des principaux besoins de la Maison des sans-abri est de récupérer des vêtements d'hiver usagés en bon état pour permettre aux démunis d'affronter l'hiver dans de meilleures conditions.

Les employés de la centrale Shipshaw ont rapidement appuyé leurs collègues. Puis, la campagne s'est étendue à l'édifice 1954 et à la centrale Chute-à-Caron. Les résultats sont plus que convaincants : des centaines de vêtements chauds ont été livrés à la Maison des sans-abri, peu de temps avant le début des grands froids.

« Un groupe de personnes constate un problème, sensibilise ses collègues et ensemble, ils fournissent rapidement une solution pour le bien de la communauté, à un moment de l'année plus qu'opportun. C'est une initiative dont il faut être fier », affirme Claudia Girard, surveillante principale à la centrale Shipshaw.



Bernard St-Laurent, Patrick Fortin, Jeffrey Audet et Donald Gravel.

LA CROIX-ROUGE VOUS REMERCIE

Des victimes de sinistres, il y en a tous les jours. Quotidiennement, grâce à vous, des bénévoles de la Croix-Rouge tendent la main à des familles qui, soudainement, voient leur vie basculer. Ils sont à leurs côtés pour les aider à traverser cette dure épreuve et leur offrir l'essentiel : un toit sécuritaire, des repas chauds et des vêtements adaptés à la météo.

Si la Croix-Rouge intervient, c'est parce que vous lui permettez de le faire. Nous voulions donc profiter de ce début d'année pour vous dire :

« DU FOND DU CŒUR, MERCI DE VOTRE SOUTIEN! »





Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

Avis de décès

LAJOIE, Lucien

Est décédé le 27 novembre 2017, à l'âge de 86 ans, Lucien Lajoie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Christian

Est décédé le 27 novembre 2017, à l'âge de 58 ans, Christian Tremblay d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de son décès.

MALTAIS, René

Est décédé le 1^{er} décembre 2017, à l'âge de 75 ans, René Maltais de Canton Tremblay. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine de Fluorure au moment de sa retraite.

GILBERT, Serge

Est décédé le 2 décembre 2017, à l'âge de 62 ans, Serge Gilbert de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HARVEY, Dollard

Est décédé le 3 décembre 2017, à l'âge de 98 ans, Dollard Harvey de Shipshaw. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 18 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TRUDEL, Thérèse

Est décédée le 4 décembre 2017, à l'âge de 74 ans, Thérèse Trudel de Québec. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 21 ans, elle était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

GUAY, Jacquelin

Est décédé le 5 décembre 2017, à l'âge de 82 ans, Jacquelin Guay de Roberval. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 31 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

NÉRON, Rosaire

Est décédé le 7 décembre 2017, à l'âge de 95 ans, Rosaire Néron de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SOUCY, Patricia

Est décédée le 10 décembre 2017, à l'âge de 87 ans, Patricia Soucy de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 39 ans, elle était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BLACKBURN, Jeanne

Est décédée le 13 décembre 2017, à l'âge de 58 ans, Jeanne Blackburn d'Alma, autrefois de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 32 ans, elle était au service d'Énergie Électrique au moment de son décès.

PAQUET, Jean-Louis

Est décédé le 13 décembre 2017, à l'âge de 92 ans, Jean-Louis Paquet de Québec. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

RENALD, Gilles

Est décédé le 13 décembre 2017, à l'âge de 72 ans, Gilles Renald de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GOBEIL, Jean-Marc

Est décédé le 14 décembre 2017, à l'âge de 88 ans, Jean-Marc Gobeil de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Nominations

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean



Grande-Baie

Étienne Boivin

Surveillant principal Électrolyse



Laterrière

Tony Houde

Surveillant principal Coulée



AP60

Carl Fortin

Chef de service Entretien



P155

Emmanuel Dufour

Chef de service
Entretien et gestion des entrepreneurs



Centre opérationnel aluminium

Sébastien Perron

Chef de service technique Électrolyse



AP60

Isabelle Hugron

Chef de service Électrolyse



P155

Michael Nepton

Surveillant de procédé Électrolyse



Grande-Baie

Laurent Pilote

Ingénieur métallurgiste



AP60

Valérie Langlois

Adjointe aux opérations
Amélioration des affaires



P155 et AP60

Marie-Pier Gagné

Conseillère Apprentissage et
développement technique



Alma

Sylvain Bouchard

Chef de service Entretien



Technologies de l'environnement

Marie-Christine Simard

Scientifique de recherche

Centre de recherche et de développement Arvida



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

Mettre à jour les coordonnées de son Profil RTBS

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.

Alf Barrios, chef de la direction, Aluminium, était de passage au Saguenay, les 25 et 26 janvier dernier, afin de rencontrer les équipes de direction et de discuter des défis de 2018. Lors d'un cocktail au Centre opérationnel aluminium, il a également été question d'engagement des employés, de santé et de bien-être. « C'était vraiment bien de me retrouver parmi tout le monde. Un élément clé que je vais retenir et divulguer à l'exécutif de RTA, c'est de vous soutenir dans votre charge de travail. Nous allons ainsi nous assurer que nous concentrons nos efforts sur les bonnes priorités, en commençant avec la santé et sécurité ».

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Philippe Thibeault, partenaire d'affaires SSE au Complexe Jonquière, salue la décision du comité de direction d'investir 20 000 \$ pour l'achat de défibrillateurs à IPSF, Vaudreuil et Arvida. Une formation « Héros en trente » a été offerte aux employés afin d'apprendre à utiliser ces appareils et à poser les gestes essentiels pour aider une personne en arrêt cardiaque jusqu'à l'arrivée des secours.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Laurent Birry, scientifique de recherche, a souligné le partenariat entre le CRDA, l'École de Technologie Supérieure, Ciment Québec et le CRITM concernant un programme de recherche et développement pour la valorisation des brasques traitées par l'Usine de traitement de la brasque comme ajout cimentaire apportant une meilleure durabilité. Ce projet nous donne un avantage compétitif additionnel pour répondre aux standards de l'Aluminium Stewardship Initiative (ASI) grâce à la réduction des émissions des gaz à effet de serre.

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Carolie Potvin, chef d'équipe SSE à P155, remercie les employés qui ont participé à l'activité « Notre sécurité en cadeau ». Celle-ci avait pour objectif de sensibiliser les employés à l'importance de chaque geste concret en sécurité. Au total, 286 gestes concrets ont été rapportés au cours des quatre semaines de la période des Fêtes. Les six employés qui ont remporté le tirage pourront organiser une sortie avec leur équipe et leur superviseur.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Joanie Dubé, conseillère en communication, souligne la tenue de la première rencontre de 2018 du comité de bon voisinage de Laterrière. Celui-ci a débuté l'année de façon positive et inspirée en discutant entre autres des améliorations potentielles dans les sentiers de notre terrain à Laterrière et de l'organisation d'une éventuelle activité impliquant la communauté et les employés.

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Marc Bédard, chef de service Entretien chez Énergie Électrique, félicite Claude Martel, superviseur, Yannick Lecompte et Marc Fortin, monteurs de lignes, qui ont réalisé un CCC à la tâche spécifique au remplacement des isolateurs des lignes haute tension. Les travaux de remplacement, qui comportent des risques importants, s'échelonnent sur les quatre prochaines années sur le réseau qui s'étend sur plus de 800 km.

Liste de contrôle de sécurité (LCS) à la tâche		Remplacement isolateurs 12-20 kV (P155)	
Éléments	Observations	Éléments	Observations
Préparation			
1. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		1. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
2. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		2. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
3. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		3. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
4. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		4. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
5. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		5. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
6. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		6. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
7. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		7. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
8. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		8. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
9. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		9. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
10. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		10. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
Exécution			
11. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		11. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
12. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		12. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
13. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		13. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
14. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		14. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
15. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		15. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
16. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		16. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
17. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		17. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
18. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		18. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
19. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		19. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
20. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		20. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
Fin			
21. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		21. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
22. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		22. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
23. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		23. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
24. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		24. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
25. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		25. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
26. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		26. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
27. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		27. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
28. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		28. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
29. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		29. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	
30. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.		30. Vérifier la présence de la personne responsable de la tâche.	

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 »

Obtention d'un nouveau décret

Rio Tinto a obtenu, en janvier, un nouveau décret pour le Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean. Accueillie positivement par l'entreprise, cette autorisation gouvernementale permettra de poursuivre la mission de ce programme unique au Québec, c'est-à-dire contrer l'érosion en tenant compte des éléments clés du développement durable soit les éléments techniques, environnementaux, sociaux et économiques.

La démarche de consultation avec le milieu, entamée en 2014, a été un exercice important de ce projet qui a permis de cheminer vers un meilleur programme et vers une gestion durable du lac Saint-Jean.

« Nous remercions tous ceux qui ont participé au processus environnemental et saluons l'implication de nombreux intervenants et organismes représentant l'ensemble des usages du lac Saint-Jean au sein des trois MRC et de la Première Nation des Pékoukaniulnuatsh. Ils ont contribué à bonifier le programme de manière

importante », mentionne Sabrina Tremblay, directrice du Programme.

Tel que le prévoit l'entente avec le milieu, Rio Tinto collaborera avec les élus et la communauté à la mise en place de la nouvelle structure de gestion participative en vue d'une meilleure conciliation des usages.

C'est le début d'un chapitre important. Nous envisageons positivement l'opportunité de collaborer en continu avec les intervenants du milieu, en favorisant la transparence, le respect et un désir partagé de partenariat à long terme.

Programmation de travaux préliminaires 2018-2027

Les interventions pouvant être réalisées dans le cadre du Programme de stabilisation des berges visent à corriger des problématiques d'érosion en lien avec le rehaussement du lac Saint-Jean.

Au cours des 10 prochaines années, environ 2 km de plages par année pourraient nécessiter un rechargement, soit 1 % des secteurs suivis. L'envergure des travaux annuels sera évaluée et adaptée en fonction des conditions d'érosion observées, donc de l'impact des tempêtes. Le Programme sera principalement constitué de travaux d'entretien.

PRINCIPALEMENT DE L'ENTRETIEN, ENVIRON :

95%

PEU DE NOUVELLES STRUCTURES, ENVIRON :

5%



Pour toutes questions ou commentaires
418 668-0151



Engagements et bonifications du Programme

En plus de la collaboration avec la communauté pour la nouvelle structure de gestion participative et du nouveau scénario de gestion des niveaux, Rio Tinto a bonifié le Programme et pris des engagements concernant la réalisation des travaux, les suivis et la participation du milieu.

Réalisation des travaux et programme de suivi

- Ajout de 5 km de plages (on passe de 45 km à 50 km de plages suivis)
- Nouvelle technique de stabilisation (îlots de pierres déversées)
- Ajout d'une couche de sable fin au rechargement des plages dans certains secteurs
- Engagement pour l'augmentation des connaissances sur les poissons fourrage
- Engagement pour des suivis additionnels

Scénario de gestion des niveaux du lac

AUTOMNE

- Niveau maximum 15,5 pi, soit un pied plus bas qu'auparavant pour une période de plus de 100 jours, pendant la principale saison des tempêtes.
- Niveau minimum 12 pi.

PRINTEMPS

- Niveau maximal 16,5 pi la majorité du temps.
- Le niveau pourra être supérieur à 16,5 pi, sans dépasser 17 pi, pour une période maximale de 12 jours.
- Typiquement :
 - une montée sur 4 jours;
 - un maintien du niveau maximal sur environ 4 jours;
 - une descente sur environ 4 jours.

ÉTÉ

- Niveau maximum de 16 pi du 24 juin au 31 août et de 15,5 pi à compter du 1^{er} septembre.
- Niveau minimum se situant à 14 pi jusqu'au 7 septembre, soit une semaine supplémentaire par rapport au mode de gestion actuel.
- Le niveau minimum est par la suite diminué graduellement pour atteindre 13 pieds au 21 septembre.

Communication et collaboration avec le milieu

La structure de gestion participative a été convenue dans l'entente intervenue avec les représentants des communautés sur la gestion durable du lac Saint-Jean.

Toutes les activités de consultation et de communication du Programme s'intègrent au modèle de gestion participative.

- Minimale quatre rencontres par année seront réalisées pour le suivi de l'application du décret et du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean avec le comité des parties prenantes.
- Le mécanisme de participation avec le milieu sera bonifié
 - Consultation et information sur les travaux plus tôt dans l'année
 - Outils de communication diversifiés et améliorés en continu

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