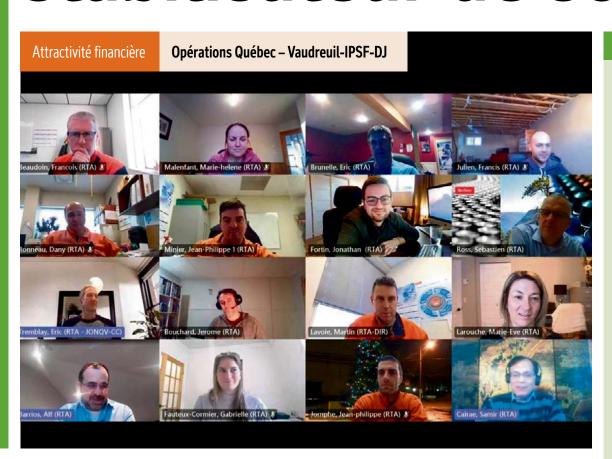
RioTinto



De déchet à produit stabilisateur de sol>05



Une équipe de Vaudreuil remporte le Prix d'excellence des pionniers > 02

À l'intérieur

Solutions technologiques Aluminium

Premières femmes nommées à la tête du CRDA et de la **R&D Atlantic Aluminium**

> 03

Arvida-AP60

Repousser les limites de la technologie AP60

Services intégrés – Energie Electrique

La technologie au profit de la sécurité et de l'efficacité

> 07





Rio Tinto

MOT DE SÉBASTIEN ROSS, DIRECTEUR EXÉCUTIF, OPÉRATIONS QUÉBEC

Poursuivons nos efforts, ensemble

Bonjour à tous, malgré le contexte encore difficile, nous amorçons l'année 2021 avec optimisme et confiance. L'année 2020 a été déterminante. Nous avons tous été contraints à relever de nombreux défis, autant à la maison qu'au travail. Cependant, nous avons aussi fait preuve d'une résilience remarquable, et cela a solidifié notre position comme producteur d'aluminium primaire.

Parmi les grands jalons de 2020, et ils sont nombreux, soulignons le renouvellement de l'ensemble des conventions collectives de travail dans nos installations régionales, ainsi qu'une nouvelle convention collective de travail dans le secteur entretien de l'Usine Grande-Baie. Ces ententes nous permettent de débuter 2021 avec une plus grande stabilité au sein des opérations régionales.

Nous avons également investi de façon importante pour assurer le maintien et la pérennité de nos actifs de classe mondiale ainsi que pour poursuivre le développement et l'excellence de nos opérations d'aluminium. Ainsi, c'est environ 500 millions de dollars canadiens qui ont été injectés dans nos sites au Saguenay—Lac-Saint-Jean en 2020.

Grâce à l'engagement des équipes, nous avons également été partie prenante de notre communauté dans laquelle nous opérons. Que ce soit en soutien aux organismes communautaires, en partage d'expertise auprès de partenaires locaux, en fourniture d'équipements auprès des autorités sanitaires, ou en appui à nos commerces de la région, nous avons répondu présents. Je remercie tous nos employés pour votre contribution.

Des mesures proactives pour contribuer à l'effort collectif

Chacun des gestes de prévention que vous avez posés, et continuez de poser, contribuent à assurer votre santé, votre sécurité et celles de vos collègues. Grâce à vos efforts soutenus, nous maintenons le fonctionnement de nos opérations. Je vous en remercie sincèrement.

Dans les derniers mois, le comité régional Santé mentale a développé une multitude d'outils pour offrir un maximum de soutien dans cette période qui peut s'avérer plus difficile psychologiquement. Je vous invite à rester à l'affût de leurs communications et prendre du temps pour consulter les conseils et les outils qui peuvent être tout aussi utiles pour vous, vos collègues que votre famille.

Le nombre de cas et le taux d'absentéisme liés à la pandémie de la COVID-19 ont diminué dans nos installations au cours des dernières semaines. Nous avons tout de même décidé d'être proactifs et de rester au niveau d'alerte maximale (TARP 4) dans toutes nos installations régionales.

Nous sommes privilégiés de pouvoir maintenir nos opérations essentielles à la production d'aluminium primaire. Nous avons la responsabilité de poursuivre les efforts et de respecter les mesures que nous avons mises en place. Nous continuons donc la maximisation du télétravail, la création du principe de bulle dans les équipes et nous avons arrêté les chantiers non essentiels en période critique.

Je fais appel à vous pour continuer à poser les gestes de prévention de base qui s'imposent afin de limiter la propagation du virus, dont, garder deux mètres de distance entre vous, se laver les mains régulièrement et porter le couvre-visage dans les endroits prévus.

Demeurons vigilants pour éviter les blessures

L'an dernier, il y a eu moins de blessures consignables qu'en 2019 et c'est grâce à la collaboration de tous. Nous devons porter une attention particulièrement à la ligne de tir, qui était liée à la majorité des blessures en 2020.

Malgré ces résultats encourageants en santé et en sécurité l'an dernier, l'équipe de direction régionale demeure hautement préoccupée puisque dans les derniers mois, il y a eu quatre incidents avec potentiel de fatalité (PFI) dans nos installations. Nous prenons cette situation très

au sérieux et c'est pourquoi les équipes sont continuellement en action pour concentrer nos efforts envers notre priorité absolue : votre sécurité. Les quatre incidents dont il est question sont tous reliés à la chute d'objets. Une initiative est en cours pour identifier les causes communes, apprendre de ces incidents et appliquer les mesures nécessaires pour éliminer ou contrôler les risques. Je vous invite à être particulièrement prudents sur ce risque dans vos équipes.

Il est primordial d'avoir un état d'esprit qui place notre sécurité au premier plan, et ce, en tout temps. Notre santé et notre sécurité sont ce que nous avons de plus précieux. Continuons à prendre soin les uns des autres.

Réimaginons l'aluminium

Au cours de l'année, vous verrez de plus en plus d'initiatives vers notre vision « Réimaginons l'aluminium ». Nos priorités et nos efforts s'articuleront pour faire vivre cette nouvelle vision et les aspirations qui s'y rattachent. Cela s'inscrit dans la suite des exercices de co-création que nous avons réalisés ensemble en 2019 et en 2020.

La mise en place d'un nouveau four de refonte de recyclage au centre

de coulée de l'Usine Laterrière en est un exemple concret. Ce projet d'économie circulaire nous permettra d'utiliser les recoupes d'aluminium, provenant des activités de Rio Tinto et de nos clients des secteurs manufacturiers, pour produire des lingots de laminage pour les industries de l'automobile et de l'emballage.

En 2021, nous serons également plus engagés dans nos relations avec nos communautés et parties prenantes grâce à notre nouvelle structure Communautés et performance sociale qui favorisera notre accessibilité, notre présence et notre écoute.

La détermination, essentielle à notre succès

Nous devons continuer de nous soutenir les uns et les autres. C'est avec notre collaboration mutuelle que nous pourrons avoir du succès pour traverser la pandémie, garder le moral et éviter les incidents.

Nous l'avons réussi avec succès en 2020. Poursuivons nos efforts ensemble pour se réinventer et se surpasser en 2021!

Sébastien



Attractivité financière

Opérations Québec - Vaudreuil-IPSF-DJ

Une équipe de Vaudreuil remporte le Prix d'excellence des pionniers

Cette année, une équipe de l'Usine Vaudreuil s'est démarquée à l'échelle mondiale de Rio Tinto et a remporté le prestigieux Prix d'excellence des pionniers du chef de la direction dans la catégorie «Liquidités».

Chaque année, il y a de nombreuses candidatures alors que seulement cinq prix sont remis dans l'ensemble des groupes de produits de Rio Tinto à travers le monde. Les gagnants se démarquent par leur quête d'excellence, leurs comportements alignés sur les valeurs de l'entreprise, qui favorisent sa réussite, et leur capacité à reproduire les meilleures pratiques dans les différents milieux de travail.

Jonathan Fortin, technicien d'optimisation à l'Usine Vaudreuil et des membres de l'équipe du Centre de calcination ont développé un moniteur prédictif de maintenance dynamique qui s'inscrit dans la vague du 4.0. Concrètement, l'équipe a mis au point un outil de surveillance de la santé des actifs en équipement Centre de des éconor million de constitution de la faction de la fac

regroupant des données complexes déjà accessibles et en les simplifiant pour produire un résultat visuel facilement compréhensible et ayant une réelle valeur. En se servant des mégadonnées, accessibles en temps réel et en continu, l'outil permet de prédire plus précisément les besoins en maintenance et d'ainsi réduire les pannes et les impacts sur les procédés. L'outil surveille actuellement plus de 115 pièces d'équipement telles que des pompes, des valves et différents équipements de mesure situés au Centre de calcination. Il a généré des économies récurrentes d'un million de dollars US en éliminant 112 heures de temps d'arrêt. Dans d'autres secteurs de l'Usine, l'équipe estime les économies annuelles à six millions de

«En consultant d'autres groupes de Rio Tinto à travers le monde, nous avons réalisé que notre projet n'existait pas ailleurs, indique Jonathan Fortin. Cette réalisation a été le comble de l'excitation pour nous. À tous ceux qui doutent parfois de leur projet, croyez en votre idée et entourez-vous des gens qui pourront vous aider à l'emmener plus loin.»

Martin Lavoie, directeur des opérations, Vaudreuil-IPSF-DJ, était d'ailleurs très fier de son équipe : «Ce prix est une belle preuve que la culture d'innovation et d'amélioration est bien vivante à Vaudreuil. Cette réalisation est directement liée aux valeurs d'excellence et de travail d'équipe dont Rio Tinto fait la promotion. L'engagement de ces employés

qui souhaitent se dépasser fait la différence au quotidien. C'est un grand honneur que le prix mondial se retrouve à Vaudreuil.»

Sébastien Ross, directeur exécutif des Opérations Québec pour Rio Tinto a indiqué : «Le Prix d'excellence des pionniers du chef de la direction est la plus haute reconnaissance au sein ue Rio Tinto. Cela démontre l'expertise et le savoir-faire hors du commun dont nos équipes font preuve au Saguenay-Lac-Saint-Jean afin de continuellement se dépasser et de mettre l'innovation au cœur de nos activités. J'aimerais féliciter toute l'équipe impliquée à l'Usine Vaudreuil et souligner le travail exceptionnel de nos employés.»



L'équipe a participé à un appel TEAMS où ils ont reçu les félicitations des hauts dirigeants.

Félicitations aux lauréats

- Jonathan Fortin
- François Beaudoin
- Jean-Philippe Jomphe
- Dany Bonneau
- Éric Tremblay
- Gabrielle Fauteux-Cormier
- Jean-Philippe Minier Marie-Hélène Malenfant
- Jérôme Bouchard
- Mario Bouchard
 Pierre Gagnon
- Louis Bonneau
- Pierre-André Dubé

Premières femmes nommées à la tête du CRDA et de la R&D Atlantic Aluminium

Solutions technologiques Aluminium

Pour la première fois de son histoire, Rio Tinto a annoncé la nomination de deux femmes à la direction des départements de recherche des technologies de l'aluminium. Josette Ross agit à titre de directrice du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et Sylvie Fraysse occupe le poste de directrice générale de Solutions technologiques Aluminium (STA) qui regroupe les centres de R&D canadien et français et qui est basé en France.

Pour Josette Ross, le chemin a été tout sauf traditionnel! «Je me suis toujours décrite comme une personne éclectique et avec beaucoup d'intérêts. J'ai toujours un projet en tête ou une nouvelle



Directrice Centre de recherche et de développement Arvida

idée à explorer et c'est ce trait qui a le plus défini mon cheminement», explique-t-elle. Entre deux carrières en science, elle a fondé sa propre ébénisterie. Occupation qu'elle a tenue pendant cinq ans avant de retourner sur les bancs d'école pour entreprendre une maîtrise en ressources renouvelables dont le sujet était la thermo transformation du bois. En moins de six mois, la majorité des travaux de maîtrise étaient complétés et elle ajoutait l'enseignement à sa feuille de route, la gestion des laboratoires du département et l'assistance à la recherche qui l'a finalement menée chez Rio Tinto.

Sylvie Fraysse, de son côté, a travaillé dès ses débuts dans une grande entreprise après être devenue ingénieure. Elle a occupé différents postes de R&D et d'ingénierie pour Air Liquide, Aluminium Pechiney et Rio Tinto, qui ont tous à leur façon, joué un rôle dans sa carrière. «Je ne crois pas que l'on choisit un parcours qui nous mène à devenir directrice, explique-t-elle. C'est une séquence de rencontres, d'expériences et d'opportunités que nous devons saisir et qui créent le chemin.»

Pour les deux directrices, le monde du travail a beaucoup évolué pour la place des femmes dans les milieux majoritairement masculins, grâce à des entreprises comme Rio Tinto, qui sont inclusives et conscientes qu'il reste malgré tout du chemin à faire. «Heureusement, certains stéréotypes sont tombés avec le temps. Il y a une égalité qui s'est établie dans les rôles et qui permet à tous d'avoir des chances égales. Pour moi toutefois, la vraie inclusion arrivera quand ce sera plus exceptionnel qu'il y ait une femme à la tête du CRDA ou de STA», indique Sylvie Fraysse.

«L'intérêt pour les sciences doit être cultivé dès un très jeune âge et il est maintenant possible pour les femmes de faire une carrière prospère en science et de sortir des sentiers battus. Personnellement, je n'ai pas souvent écouté les suggestions et je crois que c'est en partie pour cette raison que je suis arrivée où j'en suis aujourd'hui. J'espère que ma nomination au poste de directrice pourra en inspirer d'autres et je saisirai chaque occasion possible pour encourager les jeunes filles et les femmes à entreprendre ce type de carrière», termine Josette Ross.

Les deux pionnières assument leur nouvelle fonction alors que le LRF (centre de recherche d'ATS en France) a célébré son 60° anniversaire en 2019 et que le CRDA fêtera son 75^e anniversaire en 2021. Des jalons historiques qui pavent la route vers de nouveaux défis emballants et de nouvelles façons de réinventer l'industrie de l'aluminium à travers le développement technologique.





Aluminium responsable

Opérations Québec

Les premières canettes avec de l'aluminium à faible teneur en carbone de l'Usine Laterrière bientôt sur le marché américain



Michelob ULTRA, la marque de bière qui connaît la plus forte croissance aux États-Unis, arrivera bientôt sur les tablettes dans sa canette d'aluminium à faible teneur en carbone la plus durable, fabriquée avec de l'aluminium fourni par Rio Tinto.

Plus de 2,5 millions de canettes à faible teneur en carbone Michelob ULTRA seront distribuées aux États-Unis au cours des prochains mois, dans le cadre d'un partenariat entre le principal brasseur américain Anheuser-Busch et Rio Tinto pour établir une nouvelle norme de canettes en aluminium durable.

Rio Tinto a fourni de l'aluminium à Anheuser-Busch via la coentreprise ELYSIS combiné avec de l'aluminium à faible empreinte carbone que l'entreprise a produit à partir d'hydroélectricité et du contenu recyclé pour fabriquer les canettes Michelob ULTRA. Cela

représente 30 % d'émissions de carbone en moins par canette.

L'aluminium a été coulé sous forme de lingots de laminage (plaque) à partir du Centre de coulée de l'Usine Laterrière, au Saguenay-Lac-Saint-

Sébastien Ross, directeur exécutif des Opérations Québec souligne «Je suis très fier de notre contribution dans la mise en marché d'une canette plus durable, composée d'aluminium à faible empreinte carbone coulé dans nos installations régionales grâce à l'expertise de nos équipes. Ce partenariat avec Anheuser-Busch

s'inscrit parfaitement dans notre vision d'être le chef de file dans la production d'aluminium responsable pour que notre aluminium soit le matériau de choix pour nos clients et les utilisateurs finaux.»

La première entente du genre sur le marché

Le projet pilote de Michelob ULTRA est le résultat d'une première entente globale du genre dans l'industrie que les entreprises ont signée en octobre 2020 et par laquelle elles s'engagent à travailler avec des partenaires de la chaîne d'approvisionnement pour commercialiser les produits d'AB InBev dans des canettes

en aluminium à faible teneur en carbone qui répondent aux normes de durabilité les plus strictes de l'industrie.

Actuellement, environ 70 % de l'aluminium utilisé dans les canettes d'Anheuser-Busch est recyclé. En combinant ce contenu recyclé à de l'aluminium à faible teneur en carbone, le brasseur fera un pas important vers la réduction des émissions de carbone dans sa chaîne d'approvisionnement en emballage, qui est le principal contributeur d'émissions par secteur dans la chaîne de valeur de l'entreprise.



Excellence opérationnelle

Opérations Québec – Arvida-AP60

Repousser les limites de la technologie AP60

La technologie AP60 est en plein développement et les équipes ne manquent pas d'ambition afin d'exploiter au maximum ses performances. C'est dans ce contexte qu'un projet d'une valeur de 4,1 millions \$ a été lancé, en 2017, pour ajouter un 7e doseur d'alimentation en alumine aux superstructures des cuves.

Cette modification d'équipement était nécessaire afin de préparer les salles de cuves à une éventuelle augmentation de l'ampérage de la vitrine technologique AP60, située au Complexe Jonquière.

Initialement, les cuves AP60 ont été conçues pour accueillir six doseurs d'alimentation en alumine. Toutefois. au fil de l'utilisation, les équipes ont découvert que les six doseurs, disposés de façon asymétrique, feraient obstacle à d'autres avancées technologiques. «Au total, ce sont 38 superstructures qui ont dû être modifiées afin d'accueillir le 7^e doseur, explique Marie-Claude Savard, surveillante de procédé. Arvida-AP60. Cette modification permettra à l'Usine AP60 d'exploiter le plein potentiel de la technologie et de supporter l'augmentation éventuelle de l'ampérage.»

L'opération a dû être réalisée en plusieurs étapes afin de respecter le cycle de vie des cuves et de ne pas causer d'arrêt prématuré. « Nous avons sélectionné un entrepreneur spécialisé en superstructure qui a installé son atelier dans des locaux vacants du Complexe Jonquière, indique Patrick Gilbert, chargé de projet, Ingénierie. L'entrepreneur

recevait en moyenne deux cuves par mois et procédait à la modification des structures et des caissons. L'opération était critique, car la modification de l'équipement ne devait pas retarder le redémarrage des cuves une fois le brasquage terminé.»

Le design de la modification des équipements a été réalisé grâce à la collaboration des scientifiques du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et des partenaires français du Laboratoire de recherche des fabrications (LRF), spécialistes en alimentation des cuves et Alpsys. Ceux-ci ont participé parallèlement à l'implantation d'un nouveau logiciel assurant le fonctionnement du 7e doseur à l'automne 2020.

Le projet de 4,1 millions de dollars porte ses fruits et selon les données récoltées dans les premiers mois d'exploitation, offre des performances prometteuses. «Certains imprévus peuvent se produire dans un projet de recherche et développement. Le projet du 7^e doseur ne fait pas exception. C'est la nature même de la R&D de jongler avec certaines incertitudes au quotidien, ajoute

Louis Guimond, ingénieur de procédé a demandé à toutes les parties électrolyse, CRDA. Le projet du 7e doseur d'alimentation en alumine

prenantes de la patience et de la détermination, mais l'effort collectif

et coordonné a permis d'atteindre l'objectif.»



Yves Gagné, opérateur AP60, Robin Desbiens, opérateur AP60, Jean-Sebastien Guay, opérateur AP60, Louis Bernard, opérateur AP60, Luc Simard, opérateur AP60, Gérald Thibeault, ingénieur de procédé AP60, François Boivin, superviseur AP60 et Marie-Claude Savard, surveillante

Freiner la propagation

Contribuons en suivant ces simples étapes.



Se laver les mains avec de l'eau et du savon pendant au moins 20 secondes



Couvrir sa toux ou son éternuement en utilisant le bras ou un mouchoir



Garder une distance idéale de 2 m entre soi et les autres en tout temps



Éviter de se toucher les yeux, la bouche et le visage afin de contrer la propagation du virus



Contribuons à Freiner La Propagation

Pour en savoir plus, visitez :

Infocentre COVID-19 sur Élément (FAQ et autres ressources) Groupe COVID-19 sur Yammer (lieu de rencontre virtuel pour l'information, la discussion et le soutien)

Pour obtenir des détails sur notre réponse, visitez : www.riotinto.com/covid19

Santé. Courage. Prudence.

NOUS SOMMES TOUS UNIS DANS CETTE ÉPREUVE.

Opérations Québec – Solutions technologiques Aluminium

De déchet à produit stabilisateur de sol agricole

L'économie circulaire est au cœur de la mission de l'équipe intégrée de Valorisation et commercialisation des sous-produits de Rio Tinto. En 2020, ils ont signé un nouveau partenariat avec VIRIDIS Environnement, une firme d'agronomes-conseils, pour disposer autrement du CHAC (Chaux hydratée aqua-catalysée).

Ce sous-produit est issu de la captation du soufre généré lors de la calcination du coke vert aux installations du Four de calcination du coke d'Arvida (FCC) pour la fabrication des anodes. «La teneur en calcium, en soufre et en chaux résiduelle confère à cette matière des propriétés très intéressantes pour la nutrition des cultures, mais aussi pour la correction de l'acidité des sols», explique Julie-Élize Guérin, scientifique de recherche, Bauxite & Alumine, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA).

Comme beaucoup d'autres sousproduits il était destiné aux lieux d'enfouissement technique lorsqu'il ne pouvait pas être réutilisé dans le procédé ou revendu tel quel. «La nature volatile du CHAC rendait l'opération d'enfouissement difficile et les différents sites ont arrêté de l'accepter au printemps 2020. les stocks commençaient donc à s'engorger dans les installations

du FCC. Il fallait donc trouver une avenue pour humidifier la matière et trouver de nouvelles voies de disposition», décrit Stéphane Poirier, chef de service. Valorisation et commercialisation des sous-produits.

Le mandat de faire débloquer le secteur agricole comme milieu récepteur du CHAC conditionné et d'obtenir les autorisations légales nécessaires a donc été confié aux experts du CRDA. Grâce aux différents tests effectués depuis 2018 sur la matière brute et humidifiée dans le cadre du projet Love-CHAC, on a pu bâtir les connaissances nécessaires pour arriver à ce produit fini et développer un partenariat pour percer le monde agricole. «Il ne nous manque que la norme du Bureau de normalisation du Québec (BNQ) sur les amendements calciques provenant d'un procédé industriel pour commercialiser le CHAC au Québec. En attendant la décision des commissaires qui arrivera

sans doute en début d'année, le CHAC est tout de même détourné de l'enfouissement et recyclé en Ontario», poursuit Julie-Élize Guérin.

«En trouvant un fournisseur local, qui serait prêt à humidifier et épandre notre nouveau produit chez les producteurs agricoles d'ici et en allant chercher une certification de conformité, l'équipe a pu résoudre le problème de stockage des usines, en plus de diminuer l'achat de chaux naturelle par les agriculteurs», ajoute Marc-André Séguin, conseiller principal S&M et chaîne d'approvisionnement du secteur Commercial.

La conclusion de ce projet vient encore une fois démontrer la force d'une équipe intégrée dans la réussite de projet en économie circulaire. Ce qui était considéré comme un déchet est maintenant reconnu comme une matière première diminuant la pression exercée sur l'environnement.



Nicolas Rondeau et Frédéric Chaput, superviseurs au Four de calcination du coke, apparaissent à côté du point d'échantillonnage du CHAC lors du chargement de la citerne de



Excellence opérationnelle

Opérations Québec – AP40

Solution simple à un problème d'inspection complexe

À l'Usine Alma, six convoyeurs en série approvisionnent les salles de cuves en alumine. L'inspection de ces convoyeurs est difficile, voire impossible à réaliser sans l'arrêt complet de ceux-ci. Une idée toute simple, mais efficace est venue changer la donne.



Trois passages du chariot sont nécessaires pour permettre de capter la totalité du convoyeur. L'opération ne nécessite qu'un simple

ajustement d'angle préréglé de la caméra

Afin d'inspecter les convoyeurs, l'équipe d'entretien devait démanteler une bonne partie de ceux-ci pour exposer les auges sur lesquelles la courroie s'appuie et le dessous de la courroie elle-même. «Les auges s'usent avec le temps et peuvent même devenir coupantes. causant éventuellement un bris ou une rupture de la courroie,» explique Julien Gagné, ingénieur d'entretien, Tour à pâte.

Grâce à un travail d'équipe réalisé par l'Usine Alma, l'entreprise JMY et par l'ingénierie, menée par Denis Poitras, leader sectoriel anodes, les employés peuvent maintenant conduire l'inspection à l'aide d'un

petit chariot à roulettes comprenant une caméra GoPro à objectif grandangle. « Pour réaliser l'inspection, nous n'avons qu'à soulever la courroie, insérer la caméra et le mouvement de la courroie transporte la GoPro tout au long du convoyeur. Nous pouvons par la suite faire une inspection image par image. C'est vraiment simple, » explique Julien Gagné.

Le système fonctionne à merveille et a déjà permis d'identifier deux faiblesses sur les auges. Une solution simple à un problème qui a occasionné beaucoup de maux de tête à travers les années.

Un prototype 100 % fait maison

Lorsqu'Énergie Électrique a approché l'équipe de Projets et travaux majeurs des Services intégrés pour trouver un moyen d'empêcher le gel de se former sur les vannes des évacuateurs, l'équipe s'est trouvée devant un beau défi. Grâce à un système d'air comprimé à bulles, elle est parvenue à déjouer l'hiver jeannois, et ce, grâce à un prototype 100 % fait à l'interne, du design à la conception, en passant par l'installation et la mise en service.

Le système à air comprimé prend l'eau du fond et la remonte constamment à la surface, permettant ainsi d'empêcher la formation de glace. « C'est un projet à solution technique minimale, explique Nathen Deschênes, surveillant de projet, Services intégrés. L'équipement utilisé a été dessiné et conçu entièrement à l'interne à l'aide de pièces que nous avions en notre possession. Il faut souligner l'expertise et l'autonomie de toute l'équipe dans ce projet. »

Alors que l'équipe travaillait sur leur concept, l'opportunité est venue de tester en parallèle un deuxième système. Un luxe plutôt rare pour ce type de projet.

«Un projet similaire avait été piloté aux Installations portuaires à l'aide de petites turbines pour empêcher la formation de glace autour des quais, mais n'avait pas donné de résultats concluants en raison des marées et des forts remous créés par les bateaux», raconte Maxime Côté, technicien de projets, Services intégrés.

L'équipe a donc utilisé l'équipement déjà acheté par les Installations portuaires et l'a transformé pour s'adapter aux besoins de l'évacuateur 4, situé sur la rivière Grande Décharge, de la Centrale Isle-Maligne. Celui-ci possède la plus grande capacité d'évacuation d'eau des ouvrages du lac Saint-Jean. Initialement, deux vannes sur onze devaient être incluses au projet-pilote, mais avec la 2e technologie, une 3e vanne a pu être ajoutée.

« C'est un bel exemple de synergie et de partage d'expertise, rappelle Nathen Deschênes. C'est lors d'une rencontre N1 que le coordonnateur aux Installations portuaires nous a parlé de leur projet. Sans la synergie de Services intégrés, nous n'aurions pas pu donner une deuxième vie à cet équipement.»

Un système qui a fait ses preuves

L'hiver, les vannes des évacuateurs sont gelées en permanence, rendant leur opération impossible sans avoir préalablement procédé à un déglaçage. Ce projet accroît la flexibilité de la gestion des opérations hydriques d'Énergie Électrique en permettant des déversements plus rapides lors de situations exceptionnelles.

Le système installé à l'automne démontre déjà son efficacité. À la fin de l'année, la région a connu des pluies abondantes atteignant 235 % de la normale et des températures exceptionnelles elles aussi audessus des normales saisonnières. Cette météo inhabituelle a eu pour effet d'augmenter significativement le niveau des rivières et du lac Saint-Jean.

«Nous avons rapidement dû ouvrir l'évacuateur 4, indique Guillaume Richer, superviseur de projet, Énergie Électrique. Normalement, nous aurions dû appeler des gens en renfort pour le déglaçage ce qui aurait été compliqué pendant les vacances des fêtes. Grâce au nouveau système à bulles, nous avons été en mesure d'ouvrir une section du déversoir et d'évacuer l'eau sans encombre.»

En plus de la facilité d'opération des vannes, l'utilisation du système de bulles permet également de réduire les risques en sécurité liés au déglaçage des ouvrages en période hivernale. Un système qui tombe à point, puisque des déversements hivernaux pourraient également avoir lieu dans les prochaines années en raison de multiples travaux d'entretien à la Centrale Isle-Maligne prévus dans le cadre des investissements de 160 M\$ annoncés.

Devant le succès de ce projet, l'équipe responsable souhaite explorer d'autres avenues pour le futur. « Nous allons tester ce même système dans les mois à venir afin de vérifier si une meilleure performance pouvait être atteinte dans un contexte différent et permettre une meilleure opération des vannes en hiver, assurant ainsi la sécurité du public en plus d'un meilleur contrôle des ouvrages de retenue d'eau », de conclure Maxime Côté.





0

Avant l'installation du système à bulles

Par le passé, des opérations de déglaçage étaient nécessaires pour ouvrir les vannes en hiver.

0

Après l'installation du système à bulles

Le système à bulles permet une plus grande agilité et un temps de réponse beaucoup plus rapide lorsque le besoin d'ouvrir les vannes se présente.



PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

CONTACTEZ-NOUS

Saguenay: 418 690-2186
Autres secteurs: 1 800 363-3534
legroupe@taide.qc.ca

ww.taide.qc.ca



Le transport ferroviaire local mis de l'avant

Une fois de plus, 2020 a été une occasion de se dépasser pour le Roberval-Saguenay (RS) en mettant en pratique toute la valeur de son réseau auprès des installations régionales. Le RS a accru son offre de transport local, entre autres, entre le port de Grande-Anse et l'Usine Alma.



Opérations Québec – Vaudreuil-IPSF-DJ

«Normalement, les anodes destinées à l'Usine Alma auraient été camionnées sur le réseau routier, de même que des gueuses et des lingots en « T » qui ont fait le trajet entre Alma et le Port de Grande Anse. En chargeant des matériaux ou de l'équipement sur les trains, nous avons diminué l'engorgement du réseau routier en plus de réduire l'empreinte écologique liée aux opérations de transport», explique Julie Angers, conseillère sénior, Gestion du transport ferroviaire.

Les gueuses issues du pannage au sol de l'Usine Arvida sont maintenant mises en wagon directement sur le Complexe Jonquière. Lorsqu'on regarde l'ensemble du camionnage sortant ou entrant de nos installations régionales, plusieurs opportunités d'utiliser le transport ferroviaire peuvent être exploitées.

Les possibilités qu'offre ce type de transport sont grandes. «Par exemple, les matériaux qui sont commandés en grandes quantités telles que la brique réfractaire, les structures surdimensionnées. comme les transformateurs électriques et les cuves en réfection peuvent tous être acheminés aux usines par notre réseau. On peut aussi penser aux sous-produits de l'aluminium », ajoute Ann-Audy, chef de service, Roberval-Saguenay.

Conscient du potentiel énorme de leur réseau ferroviaire, les équipes de coordination ont comme objectif de faire la promotion du service à l'interne en 2021. En plus de l'augmentation de son offre de service au sein d'Opérations Québec, le RS effectuera au printemps du transport d'éoliennes jusqu'à Saint-Gédéon pour un client externe, un autre secteur d'activité que le RS souhaite exploiter dans l'avenir.



Zéro impact

Opérations Québec – Services intégrés – Énergie Électrique

La technologie au profit de la sécurité et de l'efficacité

Lorsque les exosquelettes ont été présentés pour la première fois à la fin de l'année 2018, plusieurs ont été captivés par les possibilités que cet équipement pouvait offrir pour améliorer la santé et réduire les blessures des employés. L'ambition d'intégrer cet équipement 4.0 est maintenant devenue réalité : les équipes d'Énergie Électrique possèdent leur propre exosquelette alors que deux structures supplémentaires, dont l'achat a été facilité par l'équipe de Productivité intégrée, seront disponibles en 2021. Ces exosquelettes seront disponibles pour toute installation qui désirerait en faire l'emprunt pour réaliser des tâches avec potentiel de lésions musculosquelettiques.

Les équipes d'Énergie Électrique, de concert avec celles de Services intégrés, utilisent actuellement l'exosquelette pour les travaux de soudure à l'intérieur des roues d'eau des groupes turbines-alternateurs, afin de diminuer le poids porté par les soudeurs. «Les lésions musculosquelettiques sont des blessures récurrentes pour les soudeurs qui passent plusieurs heures avec les bras en l'air avec les outils, explique Maxime Côté, technicien de projet, Services intégres. L'exosquelette permet a neutraliser une charge allant jusqu'à 15 livres, charge que les employés devaient supporter à bout de bras par le passé.»

«L'équipement fonctionne très bien, témoigne Jean-Pierre Tremblay, soudeur. Il suffit simplement de commencer à l'utiliser pour l'apprécier. Des collègues d'autres installations, pour d'autres tâches,

pourraient sûrement en bénéficier dans leur travail.»

«C'est pour cette raison que nous souhaitons offrir la possibilité de les prêter aux autres usines, ajoute pour sa part Nathen Deschênes, surveillant de projet, Services intégrés. Actuellement, les exosquelettes ne sont utilisés que le quart de l'année. Il est important d'en faire bénéficier le plus grand nombre possible, surtout lorsque l'on considère les gains en matière de

Les équipements, d'une valeur de 10000 \$ par unité, ont été initialement développés pour les chaînes de montage d'automobiles, mais conviennent parfaitement à plusieurs tâches qui nécessitent l'utilisation d'outils. L'équipe espère qu'avec l'achat des nouveaux équipements, leur utilisation se démocratisera à travers les

différentes installations de Rio Tinto dans la région afin d'exploiter leur plein potentiel. Pierre Delisle, conseiller principal, Systèmes de gestion aluminium, ajoute: «À l'origine, nous trouvions tous que c'était une belle pièce d'équipement, sauf que nous n'étions pas certains si les gens allaient vouloir le porter, surtout sur une longue période. C'est l'engagement et l'appropriation des soudeurs qui fait la plus grande différence et qui a concrétisé le véritable potentiel des exosquelettes. lls se sont approprie les equipements, ont adapté leurs équipements de protection individuelle et méthodes de travail avec le support de l'équipe de santé, sécurité et environnement. C'est devenu leur bébé, leur succès.»

Un troisième exosquelette sera mis à la disposition des employés de Laterrière et Arvida en 2021. L'occasion sera parfaite pour voir un partage de bonnes pratiques entre

les nouveaux utilisateurs et l'équipe d'Énergie Électrique.

Communication vidéo

Par ailleurs, une autre nouveauté est apparue en 2020. Il est maintenant possible pour les employés d'utiliser des systèmes de communication vidéo à l'intérieur des roues d'eau. «Par le passé, il fallait presque toujours remonter l'équivalent de deux étages pour communiquer, ce qui occasionnait beaucoup de pertes de temps, indique Guillaume Richer, superviseur de projet, Energi Électrique. Grâce à une antenne portative, nous pouvons maintenant avoir une vue en direct pour répondre aux questionnements des employés et nous avons augmenté notre efficacité de 25 % pendant la période de mobilisation.»

Un autre bel exemple de la technologie au profit de la sécurité et de l'efficacité!



d'une charge allant jusqu'à 15 lbs, rendant le travail des employés plus confortable et plus

Partenaire privilégié

Opérations Québec

Les comités de bon voisinage (CBV): des collaborateurs précieux pour Rio Tinto

Cette année, eux-aussi ont dû relever des défis liés à la COVID-19. Ils ont eu à s'adapter à de nouvelles méthodes de communication et leur collaboration a été des plus précieuses.

Faute de le faire en personne, Rio Tinto a tout de même souhaité souligner l'importance que représentent les comités de bon voisinage pour ses opérations en faisant parvenir une plaque de remerciement représentant les installations de la région à chacun des membres.



Claude Bouchard Promotion Saguenay



Mylène Girard Carrefour jeunesse emploi Lac-Saint-Jean-Est



Sébastien Blackburn Alimentation Sébastien Blackburn



Carl DufourConseiller municipal, District #5
Ville de Saguenay

>

Bernard St-Gelais

Q. Pouvez-vous nous décrire votre parcours chez Rio Tinto?

J'ai commencé ma carrière à l'Usine Fer et Titane de Sorel-Tracy comme mécanicien en tuyauterie et en soudure. À cette époque, elle n'appartenait pas encore à Rio Tinto. Je suis devenu superviseur d'entretien et, par la suite, j'ai suivi un cours en instrumentation et en contrôle, ce qui m'a ouvert beaucoup de portes et m'a permis d'obtenir un poste à l'Usine Isle-Maligne. On m'a ensuite invité à participer aux travaux préparatifs et au démarrage de l'Usine Alma et au démarrage, entre autres, des nouveaux équipements de la Tour à pâte de Lynemouth, au Royaume-Uni. Ces expériences ont sculpté mon expertise en gestion de projet et m'ont propulsé à Kitimat, où je suis devenu chef de service Carbone. À mon retour au Saguenay-Lac-Saint-Jean en 2019, j'ai renoué avec une dimension plus technique de mon travail, en intégrant l'équipe OPEX Carbone. Maintenant, je travaille à soutenir les usines et les défis ont été nombreux, notamment avec la fabrication des assemblages anodiques pour le projet AP42 à Alma.

Q. Parmi les différents projets auxquels vous avez participé, lequel a représenté votre plus grand défi?

Pour moi, Kitimat était le plus gros défi du point de vue technique, surtout avec la barrière de la langue, mais aussi en raison de la distance familiale. Ma femme, qui travaille également pour Rio Tinto, m'a suivi les deux premières années alors que les enfants sont restés au Québec pour poursuivre leurs études. Deux ans plus tard, une occasion de revenir au Saguenay s'est présentée à elle et nous avons été séparés pendant deux ans. À la fin du mandat, je travaillais en alternance aux deux semaines entre Kitimat et Saguenay.

Q. Qu'est-ce qui vous a permis de réaliser tous ces défis?

J'aime mon travail et je ne suis pas quelqu'un qui est connu pour prendre les défis les plus faciles à réaliser. Avec une bonne structure de travail, nous pouvons arriver à de grandes choses. Chaque projet a sa particularité et il faut trouver la clé pour le résoudre. J'ai aussi eu la chance d'avoir le soutien inconditionnel de ma famille et leur compréhension, sans quoi mon expérience aurait été tout autre.

Sa détermination, son agilité et son ouverture d'esprit font de Bernard St-Gelais un pionnier dans son domaine. Sa longue feuille de route le positionne comme joueur clé au sein de l'équipe OPEX Carbone.

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





L'ingéniosité des équipes permet de prolonger la vie des cuves de P155

La technique de brasquage Octopus utilisée sur 713 des 816 cuves des usines P155, situées à Laterrière et à Grande-Baie (UGB), crée une usure prématurée de celles-ci qui force leur arrêt plus tôt que prévu. Grâce à la collaboration des experts en procédé des deux usines, une solution durable a été trouvée pour améliorer la durée de vie des équipements de plus de 115 jours sur certaines cuves.

En plus de l'usure prématurée des cuves, l'arrêt du brasquage en avril a fait augmenter le nombre de cuves en arrêt. Heureusement, l'ingéniosité des équipes de P155 a permis de prolonger la vie des cuves. « Nous avons découvert six points faibles où la cathode s'érode de façon plus prononcée et présente certaines fissures qui permettent l'infiltration du métal, explique Mélanie Roy, ingénieure de procédé,

P155. L'autopsie des cuves arrêtées jusqu'à présent par le Centre de rénovation des cuves a permis de cibler les faiblesses et nous avons alors débuté une collaboration interusine qui a permis d'identifier une façon durable de les réparer.»

Opérations Québec – P155

Le procédé est simple, mais représente un certain risque. «La technique ressemble beaucoup à un changement d'anodes, indique Dave Simard, opérateur électrolyse, Laterrière. Nous insérons directement sur les points faibles, des sacs d'alumine tabulaire résistante à l'électrolyse.» Au contact du bain, le sac se désintègre et l'alumine colmate l'infiltration en se transformant en pâte très résistante. Cette technique a été inspirée de la façon de faire utilisée à l'Usine AP60 et à celle de Kitimat.

Les employés d'UGB ont trouvé deux façons de protéger les opérateurs alors que le bain est entièrement exposé et ils ont partagé leur façon de faire à l'une des équipes de Laterrière. «L'utilisation d'un muret protecteur abaissé à l'aide du pont roulant que nous avons développé était mieux adaptée à l'équipement et à l'espace disponible à l'Usine Laterrière, nous leur avons donc fait parvenir», indique Jérémy Bérubé,

ingénieur de procédé, UGB. De notre côté, nous avons opté pour un système de ligne de vie et d'un mur troué afin d'appuyer la pelle qui descend l'alumine tabulaire dans la cuve. De cette façon, les opérateurs sont protégés des éclaboussures de métal.»

«La tâche de colmatage de cuve s'est grandement simplifiée et facilitée depuis son apparition en octobre 2019. Il y a encore du travail à faire afin de la rendre plus fluide à travers les opérations quotidiennes. Beaucoup d'efforts ont été réalisés durant les derniers mois et nous espérons que le colmatage est la solution à la problématique actuelle», conclut Jean-Philippe Aubut, opérateur technique, UGB.

Les deux centres d'électrolyse priorisent pour l'instant les cuves ayant plus de 1200 jours et grâce à cette technique, ils prévoient avoir appliqué la mesure corrective à toutes les cuves sous surveillance. En plus, ils vont ramener le nombre de cuves arrêtées à la normale d'ici la fin du mois de janvier.



Les différentes équipes des deux usines P155 ont travaillé conjointement afin de trouver une solution durable à la fin de vie hâtive des cuves



Zéro impact

Opérations Québec – Énergie Électrique

Résolution proactive d'un risque à la Centrale Chute-à-la-Savane

À la suite de problèmes liés à un type de transformateur de potentiel à Kitimat, la direction d'Énergie Électrique a pris la décision de remplacer les trois équipements qui représentaient un risque similaire à la Centrale Chute-à-la-Savane (CCS).

«Les transformateurs de potentiel étaient en fin de vie, explique Marc-André Gagné, chef de service, Péribonka et production. Énergie Électrique. Nous avions des moyens de mitigation mis en place depuis l'événement de Kitimat, mais en attendant la date prévue de réfection au printemps, nous aurions eu des production.»

«Les transformateurs de potentiel mesurent le voltage à la sortie des groupes turbines-alternateurs des centrales. Les remplacer demande beaucoup de planification ainsi que l'arrêt de deux groupes à CCS et de deux groupes à la Centrale Chutedu-Diable (CCD). Comme les deux centrales sont au fil de l'eau, nous ne pouvons pas arrêter des groupes seulement à CCS, il faut également

arrêter deux groupes en amont pour ne pas créer un surplus d'eau qui serait difficile à évacuer», explique Daniel Boily, surveillant principal, CCS et CCD.

Le positionnement des trois transformateurs de potentiel a donc forcé l'équipe à faire le travail en deux phases. Pour le premier arrêt, un seul transformateur de potentiel a été remplacé, ce qui a permis aux employés de tester la procédure et d'assurer l'efficacité de la tâche.

Pour les deux arrêts, Michael Bergeron, superviseur technique, Énergie Électrique, explique que l'accès aux transformateurs de potentiel est très complexe à CCS : «Au lieu de poser les mises à la terre à l'aide d'un panier et d'une grue, ce qui aurait été risqué, nous

avons choisi d'utiliser un système d'échafaudage. C'était une première pour ce type de travaux!»

«Je suis fier de la réalisation de ce projet, qui a été entièrement accompli par l'équipe d'Énergie Électrique, souligne Maxime Tremblay, électricien. Nous avons eu la pleine confiance des gestionna pour mener à terme ce projet d'envergure.»

Les travaux qui devaient initialement durer trois semaines n'en auront finalement pris que deux, malgré des difficultés liées à la météo. Ils ont été effectués en un temps record et la tâche s'est déroulée en toute sécurité. Le tout grâce à l'excellente coordination des travaux et à l'engagement de tous les employés.



Le positionnement des transformateurs de potentiel a entraîné un défi supplémentaire que

l'équipe d'entretien a su relever avec brio.

Partenaire privilégié

Développement économique régional

Projet de vitrine technologique en développement à Vaudreuil pour des robots soudeurs



Grâce au bras robotique développé par le Groupe Industriel AMI, les risques associés au travail en espace clos pendant les entretiens des gazogènes seront grandement diminués.

Le bureau de Développement économique régional (DER), via le Fonds AP60, a récemment rendu possible la création d'un projet très prometteur pour améliorer la sécurité des employés au cours des travaux de réfection de gazogènes. Le Groupe industriel AMI, spécialiste en mécanique industrielle et un partenaire d'affaires de longue date de Rio Tinto, souhaite créer un bras robotisé qui pourra effectuer de façon sécuritaire les travaux de soudure en espace clos.

Chaque année, pendant la réfection des fours rotatifs de Vaudreuil, les employés doivent passer plusieurs heures en espace clos pour entretenir ou remplacer certaines sections, ce qui représente un risque important. L'utilisation d'un robot pour accomplir cette tâche pourrait donc présenter des avantages en santé et en sécurité. « C'est une belle occasion de combiner le savoir en développement de technologie du Groupe Industriel AMI et le savoirfaire technique des gens de Rio Tinto, indique Robin Bouchard, directeur adjoint, Usines chimiques, Vaudreuil. Nous avons signé un contrat d'affaires de cinq ans pour développer le robot conjointement et nous espérons qu'il pourra réduire à zéro les risques

humains liés à cette opération dans le futur.»

Grâce à cette collaboration avec le Fonds AP60 et le DER, le Groupe Industriel AMI et Rio Tinto partageront le risque financier lié au développement de cette vitrine technologique. Joseph Langlais, directeur de projets au DER, explique : «C'est un exemple concret de collaboration avec nos partenaires pour identifier et soutenir la matérialisation de solutions concrètes face à des préoccupations industrielles.»

Un comité de pilotage a été mis en place afin de diriger le projet. Si tout se passe bien, le robot fera sa

première sortie au mois d'avril 2021 à l'occasion de la réfection du gazogène situé à l'Usine de fluorure.

«Nous sommes très fiers d'être reconnus par Rio Tinto pour nos innovations technologiques, souligne Martin Lépine, président du Groupe Industriel AMI. Ce type de projet en Recherche et développement n'aurait pas pu voir le jour sans l'implication financière du Fonds AP60 et ses administrateurs, qui ont enrichi notre réflexion et donné une crédibilité au projet. On doit aussi féliciter les directions d'usines de Rio Tinto d'investir dans ces nouvelles technologies qui assureront la pérennité de leurs installations et la sécurité des employés.»



Partenaire privilégié

Développement économique régional

Une entente de trois ans avec AluQuébec pour favoriser l'aluminium québécois

AluQuébec, un organisme phare pour les acteurs de l'industrie de l'aluminium de la province, a pour mission d'assurer la coordination de l'industrie québécoise de la transformation d'aluminium. Forte entre autres de son Centre d'expertise sur l'aluminium (CeAl) et de ses quatre chantiers d'affaires, soit les bâtiments et la construction durable, les équipementiers et les fournisseurs spécialisés, les infrastructures et ouvrages d'art ainsi que le matériel de transport. L'organisation est un partenaire de longue date du bureau de Développement économique régional (DER) de Rio Tinto.

«Pour une organisation comme AluQuébec, le soutien et la seulement appréciés, mais ils sont indispensables pour la mise en place et le déploiement d'actions porteuses pour l'ensemble de l'industrie au Québec et dans les régions. Notre Centre d'expertise sur l'aluminium (CeAl) en est un exemple parfait. Créé en 2016, le CeAl est devenu une référence au Québec en termes d'expertise, de formation et d'innovation liées à l'aluminium en plus d'être en constante évolution

Martin Charron, président et directeur à lui, participe activement à la

AluQuébec est une entité fédératrice réunissant les donneurs d'ordres, les producteurs, les transformateurs, les équipementiers et les fournisseurs spécialisés œuvrant dans le milieu. Ils participent à la promotion des projets liés à l'aluminium tant sur le plan national qu'international. En 2019 seulement, l'organisation a accompagné 54 entreprises dans sept missions commerciales à

grâce à l'appui du DER», a témoigné travers le monde. Le CeAl, quant des professionnels de l'aluminium en offrant une plateforme d'accès à l'information sur les applications du métal gris, ses alliages et les normes qui y sont liées. L'appui du DER permet, entre autres, de soutenir le CeAl dans son nouveau modèle d'affaires visant à devenir le point de référence technique pour l'écosystème de l'aluminium, et à accélérer les chantiers déjà en activité d'AluQuébec.

«L'efficacité du DER est due à la qualité de ses partenariats, particulièrement lorsque vient le temps de trouver des projets porteurs et de faire la promotion de l'industrie de l'aluminium. Nous sommes confiants que le renouvellement de notre entente continuera d'ouvrir de nouveaux horizons pour la transformation de l'aluminium et permettra d'aider plusieurs PME de la province à briller tant sur le plan local qu'international», a indiqué Luc Cyrenne, directeur de projet, DER.



Martin Charron, président et directeur général, AluQuébec.

ire privilégié Développement économique régional

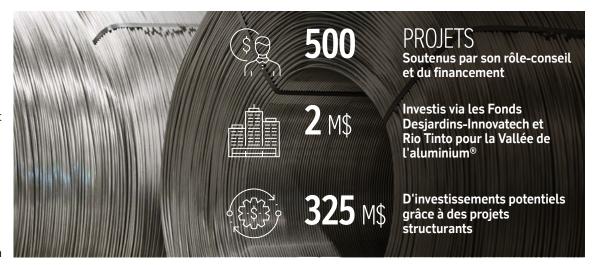
La promotion régionale de l'aluminium entre de bonnes mains

Depuis sa fondation en 2001, la Société de la Vallée de l'aluminium (SVA) occupe un rôle essentiel dans l'émergence de grands projets liés à l'aluminium et aux équipementiers de la région du Saguenay–Lac-Saint-Jean. La SVA est souvent, avec le bureau de Développement économique régional (DER), l'un des premiers intervenants économiques permettant aux entreprises d'initier des projets et de franchir des jalons clés.

« Au cours des trois dernières années, la SVA a rencontré et accompagné plus de 100 entreprises régionales, indique Christian Fillion, directeur général de la SVA. Ces résultats ne seraient pas possibles sans le travail impeccable de l'équipe de la SVA et la proche collaboration avec le DER. Grâce au Fonds Rio Tinto de la Société de la Vallée de l'aluminium, nous avons aidé financièrement 38 projets innovants sous forme de contributions non remboursables pour un total de 900 000 \$, générant un effet non négligeable. » Ces projets, d'une valeur totale de 17 millions \$, ont créé des retombées économiques importantes pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean, tant du point de vue financier que de la main-d'œuvre.

«Le Fonds Rio Tinto de la SVA est un levier important pour les entreprises d'ici et la santé économique de la région, explique Luc Cyrenne, directeur de projets, DER. Cela nous permet de soutenir le développement de produits en aluminium sur le territoire du Saguenay—Lac-Saint-Jean, ainsi que les études et les analyses reliées à l'industrie de la transformation de l'aluminium. Le DER peut également offrir une aide supplémentaire lorsque le projet le permet, ce qui nous rend complémentaires.»

Parmi la quarantaine de projets soutenus au cours de 2019-2020, on peut compter Letenda, qui développe un autobus urbain électrique en aluminium et NatureAlu, qui produit un aluminium de haute pureté. D'autres initiatives comme celui de tiges d'alliage destinées au marché du soudage de FjordAl, les contenants en aluminium de Stobia ou encore l'aluminium anodisé antimicrobien d'A3 Surfaces font partie des histoires à succès de la SVA.





Partenaire privilégié

Implications sociales

Rio Tinto et Centraide au cœur de l'effort contre la COVID-19

En reconnaissance du travail essentiel de Centraide Saguenay—Lac-Saint-Jean et de son réseau d'organismes communautaires, Rio Tinto versera un don corporatif supplémentaire de 100 000 \$ à Centraide. Ainsi, Rio Tinto aura contribué à la hauteur de 410 000 \$ à la campagne de financement de 2020. De plus, des masques chirurgicaux ainsi que 1500 litres de désinfectant pour les mains, confectionnés par les scientifiques du Centre de recherche et de développement Arvida, ont été livrés aux organismes de la région, par l'entremise de Centraide.

«Notre campagne de financement annuelle est teintée par l'incertitude qui caractérise la situation exceptionnelle que nous traversons. Les organismes communautaires que nous soutenons sont aux premières loges des changements qui s'opèrent dans notre communauté et doivent répondre à des demandes d'aide qui augmentent de façon drastique, sans pour autant disposer des ressources humaines et des moyens financiers pour le faire. La mobilisation de Rio Tinto et des autres partenaires du milieu revêt une importance capitale puisqu'elle permet de maximiser l'aide apportée. L'annonce d'aujourd'hui est un bel exemple de l'ouverture exceptionnelle des partenaires, donateurs et bénévoles qui ont démontré de multiples façons l'importance de soutenir et de valoriser le réseau communautaire.», exprime Martin St-Pierre, directeur général de Centraide Saguenay—Lac-Saint-Jean.

Dans les prochaines semaines, la 40e campagne de financement de Centraide Saguenay–Lac-Saint-Jean connaîtra son dénouement. Une centaine d'organismes communautaires associés à Centraide viennent en aide à plus de 72000 personnes annuellement dans la région.

Une année marquée par la pandémie pour la Croix-Rouge

Comme plusieurs organismes, la Croix-Rouge a dû réinventer ses façons d'intervenir auprès de la population lorsque la pandémie a frappé, tout en continuant de répondre aux situations d'urgence et de sinistres. Afin d'appuyer la Croix-Rouge dans ses efforts de soutien aux citoyens de la région, Rio Tinto a bonifié son don à l'organisme pour atteindre la somme totale de 50 000 \$. Le montant sera, entre autres, utilisé pour adapter les pratiques d'intervention permettant de respecter les mesures sanitaires et pour combler le vide laissé par l'annulation des activités de financement de l'année 2020.

Des activités virtuelles pour la Fondation Vivre ma santé mentale

La Fondation Vivre ma santé mentale œuvre auprès des personnes vivant avec une problématique de santé mentale, en proposant un calendrier d'activités diverses pour les aider à reprendre le pouvoir sur leur maladie. Or, la pandémie de la COVID-19 les empêchait de mener à bien leur mission, puisque la Fondation ne pouvait plus recevoir sa clientèle en présentiel.

Rio Tinto a apporté son aide en achetant 10 ordinateurs portables à l'organisme. Ainsi la Fondation pourra poursuivre ses activités de façon virtuelle et sécuritaire auprès de ses usagers.



Excellence opérationnelle

Opérations Québec

Les centres de coulée du Québec obtiennent une certification ISO 9001 multisite pour la gestion de la qualité des produits

Tous les centres de coulée du Québec de Rio Tinto ont renouvelé officiellement les exigences ISO de façon combinée, ou multisite, par l'excellence de leurs pratiques et de leur amélioration en continu. Une excellente nouvelle pour nos clients qui seront assurés de recevoir en tout temps un produit conforme à leurs exigences. Cette certification a été rendue possible grâce à la mise en commun du savoir-faire des équipes Commerciale, Approvisionnement, Gestion des actifs, Coulée, Excellence opérationnelle et du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), pour nous permettre d'améliorer et de réinventer la façon dont nous produisons l'aluminium.

«La certification multisite nous a permis de créer une plateforme régionale pour discuter des enjeux de qualité ensemble, d'établir des plans d'actions et d'adresser ces enjeux régionalement. Un de nos grands avantages est de pouvoir compter sur les connaissances et l'expérience d'une équipe multidisciplinaire pour aller au-delà des attentes de nos clients, » explique Sébastien Bolduc, surveillant de procédé, P155, impliqué dans le projet de certification multisite

Jean-Alain Laurin, conseiller principal, système qualité régionale, en charge du projet, explique : «nous faisons preuve d'un leadership régional sur le plan de tous les sites de coulée avec cette certification et on identifie déjà plusieurs avantages pour les usines. » De plus, ajoute Carl Gagnon, chef de service contrôle qualité: «Grâce à un système de contrôle de qualité plus vivant, uniforme et centralisé, les gains et les bénéfices seront plus visibles. Combiné à plus d'agilité et une meilleure synergie, nous serons en mesure de mieux tirer parti de l'expertise régionale de l'organisation pour bâtir un système d'amélioration continue. »

Ce travail de longue haleine a nécessité l'apport de plusieurs joueurs clés qui travaillent tous à accroitre la qualité et à faire rayonner l'organisation. « Depuis la dernière année, plusieurs projets ont vu le jour: l'application de contrôle qualité multisite qui permettra de mieux identifier les produits non conformes, l'implantation du logiciel OXSAS pour contrôler les analyses chimiques de nos produits, le projet d'identification des gueuses à l'Usine Grande-Baie et l'implication du CRDA dans le projet d'inspection des lingots pour l'Usine Laterrière », explique Sébastien Bolduc.

Une certification qui vient à point alors que nous sommes en train d'ériger une culture de qualité forte au sein de Rio Tinto Aluminium. Nous travaillons également à intégrer le site de Kitimat dans notre certification au courant de l'année.



Cette photo a été prise avant les mesures sanitaires actuelles.
 Jean-Alain Laurin, France Dubé, Martin Rioux, Maggie Liu, Viachaslau Rudakou, Carl Gagnon et Frédéric Laroche. Absents: Bruno Bourassa, Sébastien Bolduc, Sébastien Duperré, Sabrina Guy et Éric Pitz.



Attractivité financière

Énergie et Minéraux – Rio Tinto Fer et Titane

Scandium de haute qualité à Sorel-Tracy

Rio Tinto deviendra le premier producteur d'oxyde de scandium de haute qualité en Amérique du Nord grâce à une nouvelle usine de démonstration à l'échelle commerciale dont la construction est en cours au complexe métallurgique de Rio Tinto Fer et Titane (RTFT) à Sorel-Tracy, au Québec.

RTFT prévoit commencer la production commerciale d'oxyde de scandium au deuxième trimestre de 2021. Grâce à ses activités de classe mondiale dans le domaine de l'aluminium, l'entreprise est également bien placée pour produire des alliages aluminium-scandium répondant aux besoins de ses clients.

Six millions de dollars US seront investis pour la construction d'un premier module dans l'usine, avec une capacité de production initiale de trois tonnes d'oxyde de scandium par an, représentant environ 20 % du marché mondial actuel. Le gouvernement du Québec contribuera au projet à la hauteur d'environ 650 000 dollars US dans le cadre du Plan québécois pour la valorisation des minéraux critiques et stratégiques. La nouvelle usine aura la capacité d'ajouter d'autres modules en fonction de la demande du marché.

RTFT a mis au point un procédé innovant qu'il a éprouvé à l'échelle pilote pour extraire de l'oxyde de scandium de haute pureté à partir des sous-produits générés lors de la

production de dioxyde de titane, et ce sans qu'il soit nécessaire d'extraire davantage de minerai à sa mine d'ilménite de Havre-Saint-Pierre, au Québec. L'oxyde de scandium est utilisé pour améliorer les performances des piles à combustible à oxyde solide, qui sont utilisées comme source d'énergie pour les centres de données et les hôpitaux, ainsi que dans des produits de niche tels que les lasers et l'éclairage des stades ou des studios. Il est également utilisé pour produire des alliages mères aluminiumscandium à haute performance pour l'industrie aérospatiale, la défense et l'impression 3D.

Le directeur exécutif de Rio Tinto Iron and Titanium, Stéphane Leblanc, a déclaré : « Avec la construction de cette nouvelle usine, nous sommes fiers d'offrir la première source fiable d'oxyde de scandium en Amérique du Nord en utilisant un procédé innovant et durable. Rio Tinto est engagé dans l'exploration et la production de terres rares et de minéraux critiques à l'échelle mondiale depuis plusieurs années, afin de répondre à la demande en technologies nouvelles

et émergentes. Avec le soutien de Rio Tinto Aluminium, nous sommes dans une position unique pour fournir des alliages mères aluminiumscandium et pour développer des synergies avec la chaîne d'approvisionnement manufacturière en Amérique du Nord.» Le ministre de l'Énergie et des Ressources naturelles du Québec, Jonatan Julien, a indiqué : «Le projet de valorisation de l'oxyde de scandium de Rio Tinto Fer et Titane est un exemple concret de valorisation de nos résidus miniers. Il témoigne de notre capacité



L'usine RTFT située à Sorel-Tracy ajoutera le scandium, un sous-produit du fer très convoité par les indutries de haute technologie, à son offre de services.

d'innover et de saisir des occasions d'affaires dans un marché en croissance et dans un contexte visant à renforcer la sécurité de nos approvisionnements. Cette entreprise a le potentiel de devenir un important fournisseur hors Chine dans le domaine du scandium.»

> Le ministre de l'Économie et de l'Innovation du Québec, Pierre Fitzgibbon, a ajouté : «L'étape qui vient d'être franchie aujourd'hui par Rio Tinto Fer et Titane a le potentiel de positionner le Québec comme leader mondial de l'extraction de scandium et de sa commercialisation. Avec ce projet, le Québec deviendra le plus grand producteur de ce métal rare qui entraînera des retombées majeures sur nos exportations et nos chaînes d'approvisionnement québécoises, notamment dans nos secteurs clés comme l'électrification des transports et l'aéronautique. Je salue toute l'équipe de RTFT pour ce projet qui allie innovation et exploitation responsable de nos ressources.»

Des employés impliqués dans leur communauté

Opérations Québec

Au-delà des dons faits par le biais du Fonds Rio Tinto Aluminium Canada annuellement pour soutenir les organismes communautaires, certains employés choisissent d'en faire plus et se rallient à des causes qui leur tiennent à cœur. Grâce à leur générosité, plusieurs milliers de dollars ont pu être remis pour la période des fêtes à des organismes locaux pour lesquels chaque dollar fait la différence. Félicitations à tous pour votre engagement dans la communauté et pour votre volonté à faire une différence positive dans votre milieu.



Les monteurs de lignes s'impliquent pour Moisson Saguenay

Marc Fortin, monteur de lignes du secteur Nord pour Énergie Électrique, a pris l'initiative de collecter des denrées et de l'argent destinés à Moisson Saguenay auprès des membres de l'équipe des monteurs de lignes. Il avait déjà fait une approche auprès de Moisson Saguenay pour connaître les articles dont l'organisme avait réellement besoin. Son initiative a permis de remettre un peu plus de 400 \$ en denrées et en produits d'hygiène à l'organisme. Une belle initiative en ces temps plus difficiles pour certains.



Du recyclage industriel pour nourrir les plus démunis

Les travailleurs de la Centrale Chute-à-la-Savane ont récupéré différents métaux à recycler comme le cuivre tout au long de l'année pour le vendre et faire don de 2667,30 \$ à la Marmite fumante d'Alma, un organisme qui agit comme filet de sécurité alimentaire pour les membres de la communauté qui vivent une situation de pauvreté.



Une nouvelle année, un nouveau don à Solican

Depuis plusieurs années, Pierre Marchand, concierge à la Centrale Chute-à-la-Savane, récupère les canettes des différents sites dont il fait l'entretien. Cette année, sa bienfaisance lui a permis de remettre un montant de 350 \$ à la maison Solican, une maison de soins palliatifs qui a pour mission d'offrir le soutien nécessaire aux personnes atteintes de cancer ainsi qu'à leurs proches.



Don de 11000 \$ pour la Moisson d'Alma

Les employés de l'Usine Alma ont remis un montant de 11 000 \$ à la Moisson d'Alma dans le cadre de leur campagne des fêtes via la plateforme «GoFundMe». Un montant de 5500 \$ a été amassé par les employés directement et un montant de 5500 \$ sera donné par la direction de l'Usine Alma afin de doubler la somme totale. Une belle fierté pour les employés qui pourront faire une différence significative dans la communauté almatoise en aidant les familles dans le besoin. Merci à Serge Desbiens, employé au service de soutien, pour son implication et à tous les donateurs!

Une technologie de communication à l'essai sur tous les sites

Dans le contexte actuel où il peut être complexe pour des spécialistes de visiter et de soutenir à distance le personnel des installations de Rio Tinto, l'équipe de Productivité intégrée, en collaboration avec IS&T, Opérations Pacifique, PST, Énergie et Minéraux, Elysis, R&D et nos opérations, teste une nouvelle technologie de connectivité : Realwear. Il s'agit d'un module de caméra, lié à une tablette, qu'on attache à un casque de sécurité ou un Versaflo. Il permet dans un premier temps de visualiser et d'entendre, à distance et en temps réel, ce qui se déroule devant la personne, sans obstruer la vue de celui qui le porte, et de communiquer avec lui.

«Nous nous sommes rendu compte que plusieurs sites avaient un intérêt particulier pour l'appareil, explique Pierre Delisle, conseiller principal en gestion de système aluminium. Plus les tests avancent et plus nous trouvons de nouvelles applications. C'est un équipement très intéressant qui, au-delà de la vidéoconférence, pourrait nous permettre d'avoir accès à nos données à même la lunette intégrée, par exemple, pour nous permettre d'agir sur-le-champ. Cette solution pourrait répondre à nos besoins à venir de même que tout au long de notre transformation

Cette technologie est utilisée par différents sites de Rio Tinto depuis le début de l'année 2020. Pour l'instant, RealWear a notamment permis à une équipe de Kitimat de faire visiter un site de travaux à un fournisseur australien qui aurait dû, s'il s'était déplacé, faire une quarantaine à son arrivée et une autre à son départ afin de respecter les règles sanitaires. Une économie de temps de 28 jours pour eux et une économie monétaire importante pour Rio Tinto. Le module a aussi permis au directeur d'Elysis d'assister en direct à l'inauguration de l'usine pilote située sur le Complexe Jonquière, le 17 décembre dernier.

Un projet pilote officiel a été lancé afin de concrétiser la démarche et de recueillir les commentaires des utilisateurs (autant au Pacifique qu'en Atlantique et en Europe) pour rendre le système conforme pour nos opérations et pour optimiser son utilisation par le partage de bonnes pratiques.



Module de caméra

Une fois l'appareil installé sur le casque, il permet d'enregistrer ce qui se déroule devant l'employé en plus de permettre à celui-ci de visualiser l'enregistrement en simultané sans obstruer son champ de vision.





Une plus grande présence des aidants naturels dans les installations d'Opérations Québec

Au cours de la dernière année, les aidants naturels ont multiplié les efforts pour se faire connaître et agrandir leur réseau d'entraide. Le groupe a entrepris plusieurs démarches pour solidifier sa base et définir les différents rôles des membres de son comité. Bien qu'il reste du chemin à faire, ils ont fait des pas de géant au cours des derniers mois.

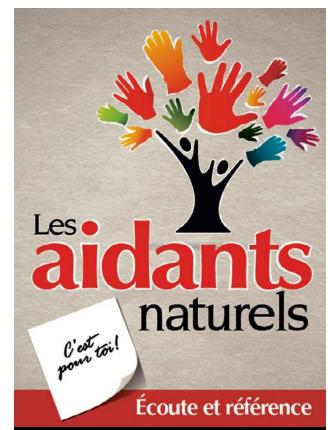
Opérations Québec

Grâce à un sondage diffusé à tous les employés par le Comité santé et mieux-être, il a été possible d'apprendre que 49 % des employés connaissaient le réseau. «Nous étions plutôt satisfaits des résultats et surtout, grâce au sondage, nous avons pu cibler les endroits où les aidants naturels sont moins connus pour y mettre plus d'efforts », indique Mélanie Gagné, adjointe administrative, Énergie Électrique, Services intégrés et membre du comité régional des aidants naturels.

Le groupe d'entraide s'est également doté d'une nouvelle image pour mieux se faire connaître dans toutes les installations. La nouvelle affiche, très visible, indique aux

intéressés les principales tâches et responsabilités inhérentes au rôle d'aidant.

«Nous sommes bien intégrés dans la majorité des installations, mais nous ne sommes pas encore présents partout, indique Mélanie Gagné. Le but du réseau est de créer un filet d'entraide pour que chaque employé qui cherche des ressources d'aide soit en mesure de se faire diriger au bon endroit. Nous espérons donc que notre campagne 2021 portera fruit et nous permettra de former des ressources dans les deux sites qui ne sont pas encore couverts dans la région.»



Si vous souhaitez faire partie des aidants naturels ou désirez recevoir de l'information sur les implications et la formation, n'hésitez pas à communiquer avec :

Bruno Turbide

bruno.turbide@riotinto.com

Avis de décès

TREMBLAY, Léonard D.

Est décédé le 20 novembre 2020, à l'âge de 85 ans, Léonard D. Tremblay, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

BÉLANGER, Bertrand

Est décédé le 15 novembre 2020, à l'âge de 72 ans, Bertrand Bélanger, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MARTIN, Jocelyn

Est décédé le 14 novembre 2020, à l'âge de 78 ans, Jocelyn Martin, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GUÉRIN, Charles-Eugène

Est décédé le 13 novembre 2020, à l'âge de 93 ans, Charles-Eugène Guérin, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 43 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Daniel

Est décédé le 12 novembre 2020, à l'âge de 67 ans, Daniel Larouche, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

HARVEY, Gilbert

Est décédé le 10 novembre 2020, à l'âge de 85 ans, Gilbert Harvey, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MCAULEY, John Edward

Est décédé le 10 novembre 2020, à l'âge de 90 ans, John Edward McAuley, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

BERGERON, Henri-Louis

Est décédé le 9 novembre 2020, à l'âge de 69 ans, Henri-Louis Bergeron, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUPERRE, Yvon

Est décédé le 9 novembre 2020, à l'âge de 76 ans, Yvon Duperre, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Sylvio

Est décédé le 9 novembre 2020, à l'âge de 95 ans, Sylvio Gauthier, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

MONFETTE, Jacques

Est décédé le 8 novembre 2020, à l'âge de 88 ans, Jacques Monfette, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

CONSTANTI, Hélène

Est décédée le 7 novembre 2020, à l'âge de 96 ans, Hélène Constanti, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, elle était au service du Centre de recherche d'Arvida au moment de sa retraite.

MICHAUD, Jean-Marc

Est décédé le 7 novembre 2020, à l'âge de 89 ans, Jean-Marc Michaud, demeurant à Saint-Bruno, autrefois de L'Ascension-de-Notre-Seigneur. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

CÔTÉ, Louis-Marie

Est décédé le 6 novembre 2020, à l'âge de 91 ans, Louis-Marie Côté, demeurant à Métabetchouan— Lac-à-la-Croix. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

PAGÉ, Camille

Est décédé le 2 novembre 2020, à l'âge de 86 ans, Camille Pagé, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

POTVIN, Aurèle

Est décédé le 1er novembre 2020, à l'âge de 71 ans, Aurèle Potvin, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite

HUARD, Fabien

Est décédé le 30 octobre 2020, à l'âge de 93 ans, Fabien Huard, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAPIERRE, Guy

Est décédé le 29 octobre 2020, à l'âge de 76 ans, Guy Lapierre, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GIRARD, Guy

Est décédé le 27 octobre 2020, à l'âge de 79 ans, Guy Girard, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

TREMBLAY, André

Est décédé le 27 octobre 2020, à l'âge de 87 ans, André Tremblay, demeurant à 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.

GAGNÉ, Emmanuel

Est décédé le 26 octobre 2020, à l'âge de 74 ans, Emmanuel Gagné, demeurant à Alma, autrefois de Labrecque. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

BLACKBURN, Claude

Est décédé le 21 octobre 2020, à l'âge de 77 ans, Claude Blackburn, demeurant à Upton. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite

CÔTÉ, Amable

Est décédé le 20 octobre 2020, à l'âge de 93 ans, Amable Côté, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

PILOTE, Jacques

Est décédé le 13 octobre 2020, à l'âge de 81 ans, Jacques Pilote, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GIRARD, David

Est décédé le 1er octobre 2020, à l'âge de 77 ans, David Girard, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.





Je *Yamme*, et vous?

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

www.yammer.com/riotinto.com et suivez la page « Rio Tinto Saguenay-Lac-Saint-Jean »



Sara Gaudreault

Conseillère sénior CSP, CSP Atlantic

Aidez-nous à mieux communiquer avec nos voisins!

Un bref sondage qui permettra de mieux connaître les moyens et les outils de communication à privilégier avec la communauté régionale est actuellement en cours par le biais de la plateforme : www.votreriotintoslsj.com.

Invitez vos collaborateurs externes, voisins et amis via courriel ou Facebook à nous donner leur avis! La plateforme Votre Rio Tinto SLSJ est ouverte au public, il suffit de s'inscrire pour répondre au sondage.



Pierre-Albert Beaudet

Superviseur de procédé, Électrolyse Opérations Québec – AP40

Stabilité et meilleure pratique à l'électrolyse Alma: l'électrolyse a implanté un nouvel outil et un nouveau suivi afin de rencontrer les exigences de délais entre la pose d'anodes et le calorifugeage (calo). Cet élément de meilleure pratique réduit les effondrements et l'introduction d'alumine parasitaire dans le procédé.

Cette réalisation est le résultat du travail de plusieurs équipes. L'implantation d'un outil dans les MSE pour aider les opérateurs (Sylvain Landry et Claude Boivin), le suivi de cet indicateur à l'aide des rapports du COA (Jean-Luc Allard et Éric Boulianne), finalement le déploiement et la rigueur du suivi (Charles Brassard et Ghislain Roy).

Merci à tous, c'est une cale de plus dans la stabilité de notre procédé!





Marie-Ève Boissonneault

Conseillère DSP, RTA C&C DER

Nous avons besoin de vous pour créer une liste de lecture Spotify!

Pour célébrer la magie du Théâtre Palace Arvida, nous voulons vous entendre sur les moments, les chansons et les expériences les plus spéciales que vous avez vécues au Palace. Un lieu de rencontre culturel important dans notre communauté depuis 1927, nous sommes impatients de le voir rouvrir ses portes, et nous sommes fiers de soutenir sa réouverture. Même si nous ne pouvons pas aller voir de spectacles en direct pour l'instant, nous pouvons encore apporter un peu de cette magie chez nous. Nous voulons donc nous plonger dans l'histoire du Palace et revivre ces moments spéciaux une fois de plus!

Partagez vos artistes préférés sur Yammer, leurs chansons et vos souvenirs des spectacles que vous avez vus au Théâtre Palace Arvida et ceux qui vous plaisent le plus, et nous les ajouterons à la liste de lecture.



Claudia Girard

Chef de service projets Opérations Québec – Énergie Électrique

Le 30 novembre 2020 marquait une journée spéciale chez la famille Savard. Alors qu'Énergie Électrique accueillait Daniel Savard comme électricien aux projets, son père, Pierre Savard, quittait l'entreprise pour une retraite bien méritée après 34 années de services.

Puisqu'ils habitent sous le même toit, gageons qu'il y aura certainement quelques discussions qui porteront sur leur travail.

Bienvenue dans l'équipe, Daniel et merci Pierre, pour tes loyaux services!



y≑

Michel Julien

Conseiller principal meilleures pratiques, Coulée Opérations intégrées - Coulée

COA : une valeur ajoutée au laminoir de l'Usine Alma

Un système d'optimisation du suivi de production est maintenant disponible au laminoir de l'Usine Alma. En plus du COA Coulée, déployé dans six centres de coulée (LAT, UGB, ALM, PLS, ARV, KIT) qui nous aide à stabiliser nos opérations, le COA Laminoir nous permettra de répondre à la forte demande actuelle en produits de fil.

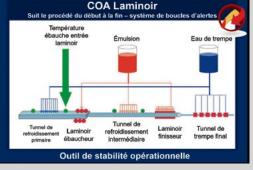
Gains potentiels identifiés :

- 2 % d'augmentation des gains en AUR représentant 175 h d'opération ou 2 500 tonnes par année. Stabilité opérationnelle.
- Réduction du nombre d'arrêts non-planifiés
- Réaliser la mise en place d'indicateurs et de rapports automatisés requis afin de suivre la détérioration ou l'amélioration du laminoir.

Comment? Le COA peut détecter de nouvelles dérives et assurer le maintien à niveau de cet équipement pour prévenir des baisses de vitesse et des arrêts machine permettant ainsi de libérer de la nouvelle capacité. Grâce à un système de boucle d'avertissements à différents niveaux de l'organisation, toute anomalie est détectée et transmise à la personne qui peut agir pour y mettre fin.

Qu'est-ce que ça représente pour les collègues sur le plancher? Ultimement, l'opérateur recevra des alertes SMS et pourra connaître l'état en temps réel de la production aux différentes étapes. Mais pour l'instant, c'est assez transparent, l'opérateur ne s'en apercevra pas trop (comme une mise à jour Windows qui passe inaperçue).

Remerciements à Jinny Tremblay (IS&T) pour son soutien depuis le début, à François Tremblay et Dany Girard du COA ainsi qu'à l'équipe technique d'Alma qui nous a épaulé.



RioTinto

Le **Lingot**

Éditrice Michelle Fournier Coordination Sylvie Tremblay Rédaction Mathieu Gilbert

Réalisation graphique **Olympe**

Photographie Rio Tinto, AluQuébec

Impression TC IMPRIMERIES TRANSCONTINENTAL

Dépôts légaux Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec

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

Pour nous joindre



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

Vous déménagez?

Changez votre adresse de livraison :

> Retraités

sina.schlaubitz@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