



08
et
09

IMPLANTATION DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM – ÉLECTROLYSE

Une synergie profitable pour les sites

03 ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINTE-JEAN, GRANDE-BAIE
Les faits sur le plan d'amélioration

05 COMPLEXE JONQUIÈRE, FOUR DE CALCINATION DU COKE
L'équipe bat des records

07 COMPLEXE JONQUIÈRE
Programme de reconnaissance novateur



16

52^e FINALE DES JEUX DU QUÉBEC D'ALMA – HIVER 2017

Rio Tinto soutient les athlètes

RÉSULTATS FINANCIERS 2016 DU GROUPE ALUMINIUM

UN PAS DE PLUS DANS LA BONNE DIRECTION



Je suis fier des résultats que nous avons obtenus en travaillant ensemble dans le but d'affronter le contexte économique actuel. »

Gervais Jacques

Directeur exécutif,
Opérations – Atlantique, Aluminium

Rio Tinto a annoncé, le 8 février, ses résultats financiers pour l'année 2016. Le groupe de produits Aluminium a réalisé un bénéfice sous-jacent de 947 millions de dollars US. Bien qu'il s'agisse d'une diminution de 15 % par rapport à 2015, la diminution aurait été encore plus importante sans les efforts fournis par l'ensemble des employés pour améliorer nos performances.

À lui seul, le prix de l'aluminium a généré une diminution de l'ordre de 507 millions de dollars US en raison d'une chute du tarif à la tonne de 2 058 \$ en 2015 à 1 849 \$ en 2016. Ce sont donc de bons résultats, dans un contexte de marché difficile.

Je souhaite remercier tous nos employés et nos partenaires d'affaires pour les efforts soutenus au cours des dernières années. Nous savons que le contexte actuel amène son lot de défis, mais j'ai confiance en nos capacités de rebondir. Je suis fier des résultats que nous avons obtenus en travaillant ensemble dans le but d'affronter le contexte économique actuel.

La santé financière est une condition essentielle au succès de toute l'entreprise. Continuons de viser des rendements qui permettent d'assurer la pérennité de nos actifs et de poursuivre notre croissance.

Ces résultats sont un levier important pour la suite d'un projet comme Vaudreuil au-delà de 2022, le renouvellement du décret du Programme de stabilisation des berges, la consolidation des opérations de nos usines et nos projets de croissance qui représentent des investissements annuels de 300 millions de dollars.

Encore une fois, merci à tous pour vos efforts et sachez que nous sommes conscients et fiers de la qualité de votre travail. Demeurez prudents dans toutes vos activités quotidiennes et n'hésitez pas à arrêter une tâche si elle n'est pas effectuée en toute sécurité.

Gervais Jacques

Directeur exécutif,
Opérations – Atlantique, Aluminium



VISITE D'ALFREDO BARRIOS ET DE GERVAIS JACQUES

Des échanges positifs avec les employés

Le lundi 13 février dernier, Gervais Jacques, directeur exécutif des opérations Atlantique Aluminium, ainsi qu'Alfredo Barrios, chef de la direction Aluminium de Rio Tinto, étaient de passage dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean afin de visiter quelques sites, notamment les Installations portuaires, le site de Grande-Baie de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, l'Usine de traitement de la brasque ainsi que le Centre de recherche et de développement Arvida.

Dans le cadre de ces brèves visites, ils en ont profité pour rencontrer les employés et échanger sur des sujets d'actualité, tels que les résultats financiers, le contexte de marché ainsi que les projets futurs. Il s'agissait également d'une belle occasion pour les sites de présenter leurs résultats de la dernière année ainsi que les différents enjeux à l'horizon pour 2017. Chaque visite s'est terminée par des remerciements de la part d'Alfredo Barrios pour l'excellent travail accompli en 2016. Les employés ont semblé apprécier leur présence ainsi que la période de discussion durant laquelle ils ont eu l'opportunité de poser des questions de toutes sortes.



Bonne journée à Yvon Girard, électricien pour les Services ferroviaires, ainsi qu'à tous les employés et retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Vous croyez être le seul aux prises avec le genre de problème que vous vivez? Venez nous voir, vous serez surpris de constater que nous avons déjà aidé des gens dans la même situation que vous.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

PLAN D'AMÉLIORATION « OPTIMUM »

LES FAITS SUR LE SITE GRANDE-BAIE

AU COURS DES DERNIÈRES SEMAINES, L'ÉQUIPE DE DIRECTION DU SITE DE GRANDE-BAIE DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN A RENCONTRÉ TOUS SES EMPLOYÉS AFIN DE LEUR PRÉSENTER LE PLAN D'AMÉLIORATION « OPTIMUM » DE L'USINE POUR LES TROIS PROCHAINES ANNÉES. COMME LE PLAN CONCERNE LES EMPLOYÉS DE GRANDE-BAIE, CELUI-CI DEVAIT D'ABORD ET AVANT TOUT LEUR ÊTRE PRÉSENTÉ EN TOUTE TRANSPARENCE ET DISCUTÉ DIRECTEMENT AVEC EUX.

Il y a eu une vive réaction dans la communauté et les médias de la région, car plusieurs informations inexactes ont circulé et circulent encore. Voici donc une mise au point sur ce dossier.

D'abord et avant tout, rappelons que :

- Aucune mise à pied ne sera effectuée dans le cadre de ce plan;
- Les réductions de postes se feront au rythme des départs à la retraite au cours des trois prochaines années.

En d'autres mots, cela signifie qu'aucun employé permanent actuel ne perd son emploi, mais que certains postes ne seront pas remplacés lors des départs à la retraite à venir.

POURQUOI EST-CE NÉCESSAIRE?

Tout d'abord, le marché de l'aluminium est en grande transformation et il est nécessaire de positionner nos usines favorablement. Nous avons la responsabilité de prendre ce genre de décisions afin d'assurer la pérennité de nos installations pour les décennies à venir.

En ce sens, ce plan d'amélioration répond à plusieurs objectifs :

- Améliorer les performances financières et opérationnelles;
- Faire progresser les façons de faire;
- Assurer la compétitivité;
- Attirer des investissements futurs pour continuer de croître.

Il est important de réitérer que, malgré les réductions de postes potentielles, tous les employés permanents actuels du site de Grande-Baie ont la sécurité d'emploi. « C'est grâce aux efforts de tous que nous avons réussi jusqu'à présent à éviter les mises à pied massives et à consolider les opérations des usines de la région », souligne Richard Guay, directeur des opérations du site de Grande-Baie.

Le Saguenay-Lac-Saint-Jean est un atout stratégique pour Rio Tinto, le site de Grande-Baie y compris; à preuve, près de 100 millions de dollars ont été investis dans l'usine dans les cinq dernières années pour augmenter sa production ou moderniser ses équipements.

DES CHOIX INFLUENCÉS PAR LES EMPLOYÉS

Toutes les options possibles ont été présentées aux employés. La cible visée est une réduction de coûts de 12 millions de dollars sur un plein potentiel de 20 millions de dollars. Nous avons lancé une invitation aux employés : participer à une démarche de travail par laquelle ces derniers pourront influencer les choix à faire pour y arriver. De façon majoritaire, les employés ont accepté l'invitation.

« La force de Grande-Baie, c'est de pouvoir partager directement aux employés les enjeux et définir notre futur tous ensemble. Au cours des 35 dernières années, la direction et les employés ont démontré que c'était possible », mentionne Richard Guay.

La direction du site et les employés forment actuellement des comités de travail qui analyseront les changements proposés et qui en discuteront. Depuis ses débuts, l'usine a toujours pu compter sur l'engagement de ses employés, qui ont joué un rôle fondamental dans son développement, grâce à leur implication, leur participation et leur sens de l'innovation.

Richard Guay conclut en ces mots : « Je suis conscient de l'importance de ces changements. L'intention de la direction de Grande-Baie était de présenter les changements envisagés en toute transparence aux employés, en discuter, et de permettre aux employés d'influencer la direction en fonction de la marge de manœuvre et de la cible à atteindre; le tout en s'assurant de protéger l'emploi de tous les employés actuels et pour attirer des investissements potentiels de plus de 50 millions de dollars ».

« C'est grâce aux efforts de tous que nous avons réussi jusqu'à présent à éviter les mises à pied massives et à consolider les opérations. »

Richard Guay
Directeur des opérations
Site de Grande-Baie



Mise au point concernant les emplois

Aucune mise à pied ne sera effectuée dans le cadre du plan « Optimum ».

Les réductions de postes se feront au rythme des départs à la retraite.

En d'autres mots, cela signifie qu'aucun employé permanent actuel ne perd son emploi, mais que certains postes ne seront pas remplacés lors des départs à la retraite à venir.



SIGNATURE D'UN CONTRAT DE VENTE D'ANHYDRITE ALCALINE

NOUVEAU MARCHÉ POUR L'AMÉRIQUE DU NORD

DEPUIS LA FIN DE L'ANNÉE 2016, UNE PARTIE DE L'ANHYDRITE PRODUITE À L'USINE DE FLUORURE PERCE LE MARCHÉ CANADIEN DE LA CONSTRUCTION EN RAISON DU TRAVAIL ACHARNÉ DE PLUSIEURS ÉQUIPES DU COMPLEXE JONQUIÈRE.

Le groupe Valorisation et commercialisation des sous-produits a conclu, dernièrement, un contrat de vente de plusieurs années avec Lafarge Canada, une entreprise spécialisée dans la fabrication de ciment et de béton. Celle-ci utilise maintenant l'anhydrite alcaline de Rio Tinto dans la formulation de sa chape autonivelante, un produit haut de gamme utilisé principalement dans la fabrication de sous-planchers. Les compagnies utilisent ce produit pour diverses raisons : l'absence de joints disgracieux, une surface finie parfaitement plane, sa longévité et sa compatibilité avec tous types de revêtements de sol.

« Lafarge nous a contactés en 2011 afin de s'approvisionner localement en anhydrite plutôt que d'importer la matière », explique Jean-Pierre Bouchard, analyste commercial, Valorisation et commercialisation des sous-produits. « Le marché nord-américain pour ce type de chape demeure largement sous-exploité comparativement à celui de l'Europe qui est à maturité. C'est une belle opportunité de croissance pour l'Usine de fluorure. »

Pour répondre à cette demande et satisfaire les critères de qualité de Lafarge, des modifications opérationnelles et d'équipements ont dû être apportées à l'Usine de fluorure. De plus, l'expertise des équipes de l'Usine de fluorure, du Centre analytique de Vaudreuil et du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) a été mise à profit afin d'atteindre le niveau de qualité souhaité.

« Nous avons développé de nouveaux paramètres de contrôle à l'usine et en entrepôt afin de répondre aux besoins spécifiques du client. Il a fallu persévérer et nous avons réussi, en équipe, parce que nous croyons au potentiel de ce nouveau marché », mentionne Marc-Olivier Nepton, ingénieur de procédé, Usine de fluorure.

« La stabilité du produit est le plus gros défi que nous avons rencontré. Nous avons effectué plusieurs tests qui nous ont permis de mieux comprendre sa composition. Maintenant, nous avons plus de six nouvelles méthodes d'analyse qui assurent un meilleur contrôle de la qualité », ajoute François Laplante, scientifique, CRDA.

Du côté de Lafarge, Bruno Zuber, chef de projets, Qualité et développement Amérique du Nord déclare : « Le développement du produit (Agilia screed A) a nécessité de nombreux essais en laboratoire et une phase d'ajustement sur la base des performances mesurées sur nos chantiers. De plus, l'un des défis était d'assurer une chaîne d'approvisionnement et un contrôle qualité permettant de garantir la robustesse du produit final pour nos clients. La collaboration avec les équipes de Rio Tinto nous a permis d'avancer efficacement dans ce sens. »

« Ce n'est qu'un début. Grâce à la collaboration des équipes, nous avons maintenant un nouveau produit de niche. Le potentiel de commercialisation est énorme. À long terme, on parle d'un volume pouvant atteindre 25 000 tonnes métriques annuellement, soit environ le quart de toute l'anhydrite produite par l'usine », indique Luc Tremblay, chef de service, Usine de fluorure et Usine de traitement de la brasque.

Ce nouveau contrat est très bénéfique pour l'Usine de fluorure, qui arrive ainsi à diminuer ses coûts de production. « D'autres initiatives commerciales se développent actuellement afin de créer davantage de valeur par la valorisation de l'anhydrite dans les domaines agricole et cimentier » mentionne Stéphane Poirier, chef de service Valorisation et commercialisation des sous-produits.



SUR LA PHOTO : **Luc Tremblay**, chef de service, Usine de fluorure et Usine de traitement de la brasque, **Isabelle Debigaré**, technicienne, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), **Sylvain Bernard**, technicien, Centre analytique Vaudreuil, **Marc-Olivier Nepton**, ingénieur de procédé, Usine de fluorure, **François Laplante**, scientifique, CRDA, **Luc Poudrier**, ingénieur d'optimisation, Usine Vaudreuil, **Alain Gauthier**, planificateur à l'entrepôt et au transbordement, Groupe Gilbert, **Jean-Pierre Bouchard**, analyste commercial, Valorisation et commercialisation des sous-produits et **Stéphane Poirier**, chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits. ABSENTS : **Gaston Charest**, scientifique, CRDA, **Patrice Tremblay**, chef de service, CRDA, **Éric Fraser**, chimiste, Centre analytique Vaudreuil, **Yvan Bérubé**, technicien, CRDA et **Pierre-Luc Côté**, technicien de procédé, Usine de fluorure.



Le potentiel de commercialisation de l'anhydrite alcaline produite à l'Usine de fluorure est énorme. À long terme, on parle d'un volume pouvant atteindre 25 000 tonnes métriques annuellement.

FOUR DE CALCINATION DU COKE

L'ÉQUIPE ATTEINT DES RÉSULTATS INÉGALÉS



↑ SUR LA PHOTO : Yohan Thibeault, Stéphane Barbeau, Carol Halley, Sébastien Keays, Keven Marchand, Sylvain Thériault, Mathieu Gaudreault, Pierre Larouche, Pierre Pedneault, Keven Gagné, Émile Bolduc, Harold Blackburn, Philippe Gagné et Alain Gagnon. ABSENTS : Les autres membres de l'équipe du Four de calcination du coke.

L'ÉQUIPE DU FOUR DE CALCINATION DU COKE (FCC), AU COMPLEXE JONQUIÈRE, A BATTU UN RECORD DE PRODUCTION DE COKE CALCINÉ, EN 2016, AVEC PRÈS DE 240 000 TONNES. CET EXCELLENT RÉSULTAT N'AURAIT PU ÊTRE ATTEINT SANS L'EXPERTISE ET LES EFFORTS DES ÉQUIPES.

D'année en année, la production de coke calciné augmente grâce à l'implication et à l'engagement de chacun des employés. « Nous nous améliorons continuellement. Dès que nous avons un défi, nous le relevons ensemble. Les résultats que nous obtenons, c'est la fierté de toute l'équipe du FCC », souligne Keven Gagné, surveillant principal.

Depuis quelques mois, l'équipe d'entretien a développé différentes initiatives de création de valeur afin de diminuer les pertes de production. D'ailleurs, certains équipements ont été modifiés pour augmenter leur fiabilité.

« Pour obtenir un flot de production maximal, il faut favoriser les entretiens préventifs. Notre équipe est proactive, elle surveille quotidiennement les équipements pour y repérer des problèmes potentiels. En intervenant rapidement, nous pouvons limiter les dégâts », mentionne Sylvain Thériault, technicien mécanique.

Une bonne planification des travaux d'entretien et des arrêts, en collaboration avec l'équipe des opérations, est primordiale.

« Les échéanciers doivent, en tout temps, être respectés. Si nous avons prévu trois semaines d'arrêt pour effectuer l'entretien, nous devons respecter ce délai. L'expertise de l'équipe nous aide à mettre les priorités à la bonne place. Nous avons tous le même but : limiter les impacts sur la production en faisant ce qu'il faut, en toute sécurité », ajoute Harold Blackburn, superviseur à l'opération et l'entretien.

De son côté, l'équipe des opérations s'est assurée d'optimiser son procédé. « Nous avons déterminé les paramètres optimaux afin d'avoir une recette stable. Tout le monde est à l'affût et prend les bonnes décisions afin de limiter les impacts négatifs sur la production », explique Émile Bolduc, technicien de procédé.

La synergie qui s'est installée entre les équipes est un gage de succès pour les années à venir.

Le Lingot

Rio Tinto // Groupe Technologie

PRÉSENTATION DE LA REVUE CLIENT 2016

DES LIENS PLUS SOLIDES

LA REVUE CLIENT 2016, RÉSUMANT LES SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES DÉVELOPPÉES PAR LES ÉQUIPES DE RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT (R&D) DE RIO TINTO, QUI S'EST DÉROULÉE EN FRANCE DU 24 AU 26 JANVIER DERNIER, A ÉTÉ L'OCCASION DE SOUDER DES LIENS SOLIDES AVEC LES ÉQUIPES D'OPÉRATION.

Des directeurs de sites et des chefs de service techniques ont participé à cette activité qui réunissait les équipes de R&D de Voreppe (France), du Laboratoire de recherche et de fabrication (France) et du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA).

L'objectif de cette rencontre était de présenter les différents projets technologiques en cours. Une dizaine de présentations techniques ont été effectuées afin d'expliquer concrètement le potentiel de chacun.

« J'ai désormais une plus grande connaissance de l'éventail des solutions technologiques actuellement disponibles. Les présentations auxquelles j'ai participé vont certainement influencer positivement ma stratégie. Elles m'aideront à répondre aux enjeux technologiques de mon installation », souligne Alexandre Perron, chef de service technique, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, site d'Alma.

C'est la première fois que des directeurs de sites et des chefs de service techniques participent à cette activité d'envergure qui revient annuellement. « Nous travaillons désormais en partenariat avec les opérations

afin de répondre directement aux besoins actuels et futurs. Une activité comme celle-ci est très avantageuse puisque les gens sur les sites peuvent suivre, en temps réel, ce qui se passe en recherche et développement. Nous avons présenté notre travail afin de le rendre facilement compréhensible », explique Frédéric Laroche, directeur du Centre de recherche et de développement Arvida.

« Cette nouvelle approche est importante afin d'assurer la croissance et la compétitivité des sites. En travaillant ensemble, nous pourrions plus rapidement arriver à des résultats et maximiser la création de valeur », affirme Guy Gaudreault, directeur général, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Cette rencontre a été une belle occasion pour renforcer le réseautage entre les équipes de technologie et d'opération. « Nous avons partagé nos préoccupations et nos priorités. Les participants étaient très motivés, ils posaient de nombreuses questions. Nous avons pu démontrer nos nombreuses connaissances scientifiques et expliquer comment nous pouvons les mettre à profit pour les sites », conclut Frédéric Laroche.



↑ SUR LA PHOTO : Les participants à la revue client ont pu découvrir des solutions technologiques.

OPTIMISATION DU TRANSPORT MARITIME DE RIO TINTO

DISCUSSIONS PRÉLIMINAIRES AVEC ARIANNE PHOSPHATE

RIO TINTO ET ARIANNE PHOSPHATE ONT ANNONCÉ, EN JANVIER, LA SIGNATURE D'UN PROTOCOLE D'ENTENTE CONCERNANT LE PARTAGE ÉVENTUEL DE SERVICES MARITIMES.

Arianne Phosphate est une société en stade de développement d'un projet de mine de phosphate du Lac à Paul, qui aurait éventuellement besoin d'acheminer son concentré phosphaté aux marchés internationaux. Les discussions visent donc à évaluer les possibilités concernant l'utilisation des navires desservant Rio Tinto.

« Rio Tinto est ouvert à collaborer avec Arianne Phosphate afin d'optimiser les activités de transport sur la rivière Saguenay. Chaque année, les Installations portuaires de Rio Tinto accueillent environ 120 navires chargés de matières premières comme la bauxite et l'alumine. Bien que nos organisations respectives en soient à un stade préliminaire, les discussions avec Arianne Phosphate nous permettront d'évaluer la possibilité d'utiliser le transport maritime comme levier économique dans une perspective de développement durable. Nous avons à cœur de contribuer au développement de projets structurants au Saguenay-Lac-Saint-

Jean », a souligné Jean-François Nadeau, directeur général du Complexe Jonquière, qui comprend, entre autres, les Installations portuaires de Rio Tinto.

Les discussions se poursuivront tout au long de l'année, les deux parties ayant comme objectif de potentiellement conclure une entente et réfléchir à d'autres opportunités de partenariat entourant le transport maritime. « Ce partenariat permettrait de minimiser les impacts environnementaux de notre transport sur la rivière Saguenay. Les navires servant à acheminer les matières premières dans les installations de Rio Tinto pourraient éventuellement repartir de la rivière Saguenay chargés du concentré phosphaté d'Arianne », a indiqué Jean-Sébastien David, chef des opérations d'Arianne Phosphate.

Un tel partenariat s'inscrit dans la volonté de la Société à limiter les impacts environnementaux tout en renforçant l'aspect économique de son projet Lac à Paul. « Ensemble, nous



Les services maritimes de Rio Tinto pourraient être utilisés pour le transport des minerais d'Arianne Phosphate.

serions en mesure de réduire notre empreinte environnementale en optimisant les activités de transport sur la rivière Saguenay et en assurant une synergie du trafic maritime »,

ajoute-t-il. Ce protocole d'entente s'articule également autour du partage des services communs tels que le remorquage des navires dans la rivière Saguenay.

CAMPAGNE CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE 2016

PRÈS DE 630 000 \$ AMASSÉS



SUR LA PHOTO : Un montant de près de 440 000 \$ a été remis à Centraide notamment grâce aux généreux employés, le 15 février dernier.

LE COMITÉ RÉGIONAL SAGUENAY CENTRAIDE ET CROIX-ROUGE EST FIER D'AVOIR REMIS PRÈS DE 630 000 \$ À CES DEUX ORGANISMES AU TERME DE SA CAMPAGNE 2016. LA GRANDE GÉNÉROSITÉ DES EMPLOYÉS, DES BÉNÉVOLES ET DES DONATEURS EST AU CŒUR DE CETTE BELLE RÉCOLTE.

Le responsable de la campagne régionale Centraide et Croix-Rouge, Joseph Langlais, est satisfait des dons reçus. « Nous avons surmonté plusieurs défis en 2016 liés au contexte économique difficile qui amènent de grandes transformations. Je suis heureux de constater que la générosité est toujours au rendez-vous, autant lors des activités que pour les bordereaux de dons. C'est exceptionnel et nous souhaitons que ça continue, cela démontre notre solidarité. »

Pour la campagne 2016, le montant amassé grâce à la contribution des employés a été de 439 541 \$ pour Centraide et 188 724 \$ pour la Croix-Rouge au Saguenay-Lac-Saint-Jean. « Nous avons vraiment une équipe dévouée et sensible à la cause. Il est important de souligner l'implication des membres du comité régional Saguenay Centraide et Croix-Rouge,

des bénévoles qui ne se gênent pas pour solliciter leurs collègues et tous les employés donateurs », ajoute M. Langlais.

Rappelons que l'argent amassé permet, chaque année, de soutenir des organismes qui interviennent auprès de la population pour contrer la pauvreté et l'exclusion sociale.

« Derrière chacune des 80 000 personnes qui reçoivent du soutien auprès de l'un ou l'autre des 94 organismes associés à Centraide se trouvent des hommes et des femmes de tout âge qui aspirent à une amélioration de notre collectivité, et qui choisissent d'aider et de donner », souligne Marie-Karlynn Laflamme, présidente du conseil d'administration de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean. En 2016, l'organisme Centraide a fracassé la barre des 2 000 000 \$ amassés; un record à vie.



LA CAMPAGNE 2016 EN CHIFFRES

110 000 \$
Dons corporatifs

379 000 \$
Dons des employés

8 300 \$
Dons des retraités

22 700 \$
Tirage de loterie

72 000 \$
Vente de garage

34 500 \$
Activités de secteur

PROGRAMME DE RECONNAISSANCE EN SÉCURITÉ

LES EMPLOYÉS VIGILANTS DONNERONT AU SUIVANT

DÈS LE MOIS D'AVRIL, LES EMPLOYÉS DU COMPLEXE JONQUIÈRE SERONT RÉCOMPENSÉS AVEC DES JETONS LORSQU'ILS DÉCIDERONT D'ARRÊTER DES TRAVAUX JUGÉS RISQUÉS AFIN DE DEMANDER DE L'AIDE. UNE INITIATIVE ORIGINALE A ÉTÉ DÉVELOPPÉE AFIN DE SOULIGNER LES GESTES SÉCURITAIRES ET D'AMASSER DES FONDS POUR CINQ ORGANISMES RÉGIONAUX.

Le nouveau programme de reconnaissance vise à renforcer le comportement positif des employés qui consiste à arrêter les travaux jugés risqués lorsque les contrôles critiques ne sont pas en place et à demander de l'aide avant de poursuivre. Chaque personne qui aura arrêté et demandé de l'aide de façon significative se verra remettre un jeton.

« Chez Rio Tinto, la sécurité, c'est notre priorité. Nous croyons qu'en arrimant la sécurité et la communauté, nous pourrions atteindre un niveau de motivation et d'engagement supérieur de la part des employés envers le zéro blessure par choix. J'ose espérer que ce programme sera un succès », souligne Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière.

L'employé qui reçoit un jeton pourra ensuite le déposer dans l'une des cinq boîtes identifiées à l'effigie d'un organisme de la région. Elles seront situées aux entrées du Complexe Jonquière, soit à 7 endroits distincts ainsi qu'aux Installations portuaires. Avec son jeton, d'une valeur de 5 \$, l'employé pourra donc contribuer à amasser un montant d'argent pour l'un des cinq organismes communautaires suivants : le Centre de prévention du suicide 02, le Club des petits déjeuners,

Moisson Saguenay-Lac-Saint-Jean, l'Organisme de bassin Versant du Saguenay et la Fondation de ma vie.

« Les organismes ont été judicieusement sélectionnés. Nous avons décidé de miser sur des organismes sans but lucratif qui ont une portée régionale et qui répondaient aux créneaux qu'encourage Rio Tinto comme la santé, la sécurité, l'environnement et l'éducation », mentionne Julie Malo-Sauvé, conseillère, relations avec les communautés.

À la fin de l'année, un don en argent sera remis à chacun des organismes via le Fonds Rio Tinto Aluminium Canada. Le montant sera déterminé par le nombre de jetons dans les boîtes.

Près de 3 000 personnes participeront à cette initiative. « Nous voulons valoriser les actions significatives, les employés qui ont le courage de ne pas prendre de risque. Avec ce programme, nous allons encourager les employés à prendre de bonnes décisions en regard de la sécurité et, par la même occasion, les encourager à contribuer à la communauté », explique Philippe Thibeault, partenaire d'affaires santé, sécurité et environnement.



SUR LA PHOTO : Catherine Bélanger, conseillère en sécurité, IPSF, Marco Bondu, Organisme de Bassin Versant du Saguenay, Stéphane Coulombe, surveillant principal, Vaudreuil, Yvonne Jomphe, conseillère en communications internes, Complexe Jonquière, Daniel Desgagné, Organisme de Bassin Versant du Saguenay, Jean-François Nadeau, directeur général, Complexe Jonquière, Nelissa Tremblay, chef d'équipe SSE, Usine Arvida, Carole Simard, Moisson Saguenay, Philippe Thibeault, partenaire d'affaires SSE, Complexe Jonquière, Julie Malo-Sauvé, conseillère, relations avec les communautés, Rio Tinto, Nathalie Gagné, Fondation de ma vie, Véronique Boivin, dons et commandites, Rio Tinto et Laurent Garneau, Centre de prévention du suicide 02. ABSENT : Représentant de l'organisme Le Club des petits déjeuners.

Un « Arrêtez et demandez de l'aide » est réalisé lorsqu'un employé interrompt ou retarde des travaux afin de répondre à un questionnaire sur un élément pouvant compromettre la santé, la sécurité ou l'environnement.

Les jetons seront remis par les surveillants, les chefs de service et les directeurs. « Les employés sont très impliqués dans la communauté : ils pourront ainsi augmenter leur contribution grâce à cette initiative », conclut Jean-François Nadeau.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean // Alma

RECORD DE PRODUCTION D'ANODES VERTES À LA TOUR À PÂTE

LES EFFORTS RÉCOMPENSÉS

L'ÉQUIPE DE LA TOUR À PÂTE (TAP) DU SITE D'ALMA A REPOUSSÉ SES LIMITES, LE 28 JANVIER, EN PRODUISANT 635 TONNES D'ANODES VERTES, SOIT 6 % DE PLUS QUE LA MOYENNE HABITUELLE. CE RECORD EST ATTRIBUABLE AUX EFFORTS DÉPLOYÉS PAR TOUS LES EMPLOYÉS AU COURS DES DERNIERS MOIS.

Les équipes d'entretien et des opérations de la TAP travaillent d'arrache-pied, depuis deux ans, afin d'améliorer leurs méthodes de travail et leur environnement. D'ailleurs, plus de 2 M\$ ont été investis pour améliorer les équipements en place et en acquérir de nouveaux.

« Pour augmenter la production, nous avons amélioré la disponibilité de nos équipements à travers différentes activités de fiabilisation. Nous avons révisé le préventif de nos équipements pour exécuter les bonnes tâches, au bon moment et ce, de manière sécuritaire », explique Dominic Grégoire, ingénieur mécanique.

Au niveau de l'entretien, plusieurs modifications ont été apportées afin d'assurer une meilleure coordination avec les opérations. Désormais, l'objectif est de diminuer les temps d'arrêt pour ainsi maximiser l'efficacité de l'équipe des opérations.

« Les employés sont très proactifs afin de prévenir les bris majeurs. De plus, nous avons une planification exemplaire lorsque nous effectuons des travaux d'entretien. Nous voulons assurer des travaux de qualité, dans le respect

des calendriers, afin d'offrir des conditions idéales aux opérateurs », souligne Dave Dugas, superviseur à l'entretien.

Les opérations ont également été optimisées dans le but d'augmenter la vitesse de production. Les efforts déployés ont permis de mieux comprendre les variables et d'assurer un meilleur contrôle des paramètres.

« Nous avons régularisé le débit de pâte et optimisé la fluidité dans notre tunnel de refroidissement. Nous pouvons ainsi obtenir de meilleurs résultats », précise Stéphane Dumas, électrotechnicien, TAP.

Le record de production obtenu en janvier est une concrétisation des efforts mis en place par les équipes.

« Nous voulons souligner les performances exceptionnelles que nous obtenons grâce à l'implication de tous. La synergie entre les équipes, la bonne communication et l'implication des employés nous permettent d'aller toujours plus loin », conclut Yves Carle, surveillant principal.



SUR LA PHOTO : Dominic Grégoire, ingénieur mécanique, Yves Carle, surveillant principal, Jean-François Gilbert, superviseur aux opérations, Jean-François Gervais, mécanicien, Richard Côté, technicien mécanique, Dave Dugas, superviseur à l'entretien, Martin Bédard, mécanicien, Stéphane Dumas, électrotechnicien, Guillaume Léonard, ressource au procédé, Stéphane Simard, technicien de procédé et Alexandre Gagnon, surveillant de procédé. ABSENTS : Les autres membres de l'équipe de la tour à pâte.



Quelques faits

Le rôle des analystes

- Assurer un suivi en temps réel de l'ensemble des cuves d'électrolyse;
- Identifier les déviations, porter un diagnostic, prioriser les actions et s'assurer de l'exécution des interventions;
- Coacher et supporter techniquement les opérateurs en usine;
- Participer aux rencontres techniques LEAN des différentes installations.

4,2 M\$
INVESTISSEMENT
initial

9,4 M\$
ÉCONOMIES
annuelles

46 000
INTERVENTIONS
depuis l'implantation

50 MILLIONS
DE DONNÉES TRAITÉES
par heure

DOUZE
EMPLOYÉS
à temps complet

UNE SYNERGIE PROFITABLE

L'IMPLANTATION DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM (COA) – ÉLECTROLYSE EST MAINTENANT TERMINÉE DANS LES HUIT ALUMINERIES DE L'UNITÉ D'AFFAIRES OPÉRATIONS - ATLANTIQUE DE RIO TINTO. POUR CE FAIRE, LES DIFFÉRENTES ÉQUIPES DE TRAVAIL IMPLIQUÉES, SOIT CELLES DU COA, DES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION (TI), DU CENTRE D'EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE EN PLUS DES GENS D'OPÉRATIONS, ONT DÉPLOYÉ DE NOMBREUX EFFORTS POUR RENDRE LE TOUT ADAPTÉ À LA RÉALITÉ DE CHACUN DES SITES.

La raison d'être du Centre opérationnel aluminium est d'assurer la vigie et d'optimiser les différents procédés par l'application conjointe, avec les sites d'électrolyse, des meilleures pratiques. Pour y arriver, une excellente communication entre les multiples intervenants, des standards très élevés et des technologies de pointe sont essentiels.

L'implantation du COA – Électrolyse s'est déroulée de mai 2014 à décembre 2016, dans tous les sites d'électrolyse, tant au Canada qu'en Europe. Dans le processus de gestion de changement, plusieurs grandes étapes devaient être franchies, afin d'assurer le bon fonctionnement de cette méthode de travail novatrice qui nécessite une communication en temps réel avec les opérateurs.

« Nous devons définir les standards d'intervention, assurer un protocole de communication efficace, clarifier les rôles et responsabilités de chacun des intervenants et développer des outils informatiques performants. Nous avons accompli une tâche colossale qui a été possible grâce à l'excellent travail accompli par les analystes du COA, des gens techniques, des opérations dans les sites et de techniciens en informatique », mentionne Jean-Luc Allard, surveillant au COA – Électrolyse.

Le système informatique utilisé par le COA – Électrolyse a été conçu sur mesure, afin de répondre à des besoins spécifiques. Il a été élaboré par une dizaine de techniciens en informatique dans le but d'être à la fine pointe de la technologie.

« C'est un défi de taille que notre équipe de projet a relevé avec brio. Nous avons conçu une nouvelle plateforme qui permet d'acquiescer et de standardiser les données des huit centres



Les informaticiens qui ont élaboré le système

SUR LA PHOTO : Eric Boulianne, Jinny Tremblay, Stéphane Dufour, Richard Lepage, Jean-François Frigon, Benoît Boulianne, Patrice Guilmette, Yves L'Espérance, Benoît Desbiens et Sylvain Beaulieu.

d'Électrolyse pour 3 200 cuves et de présenter l'information par exception via des outils performants et adaptés à la tâche des analystes du COA. L'automatisation des exceptions est possible, entre autres, par un nouveau module de « reconnaissance de formes » qui permettra de positionner les prochaines initiatives du COA », explique Yves L'Espérance, analyste d'affaires, livraison de projet, SI&T Aluminium.

« Nous avons travaillé en étroite collaboration afin d'obtenir rapidement des résultats. C'est un travail en continu que nous avons effectué en utilisant la méthode AGILE qui permet d'être flexibles et d'ajuster les priorités au fur

et à mesure que le projet avance. Grâce à notre équipe dynamique, il aura fallu deux ans pour implanter un système centralisé dans huit installations de trois pays différents, c'est tout un exploit », ajoute Jean-Luc Allard.

Photo à la Une

Jean-Luc Allard, Sylvain Brassard, Maxime Poudrier, Gilbert Gagné, Marc-André Sasseville, Yvan Belley, Louis Julien, Jean-Sébastien Guay et Frédéric Cauvin. ABSENTS : Éric Berrier, Dominic Janelle et Donavan Minier.

Une solution bénéfique pour soutenir les sites

Au COA – Électrolyse, deux analystes assurent un suivi en permanence de plus de 3 200 cuves grâce à différents outils informatiques de suivi. « Les analystes doivent avoir beaucoup de connaissances afin d'être prêts en tout temps à répondre aux différentes problématiques qui peuvent se manifester. Ils doivent faire preuve d'un grand esprit

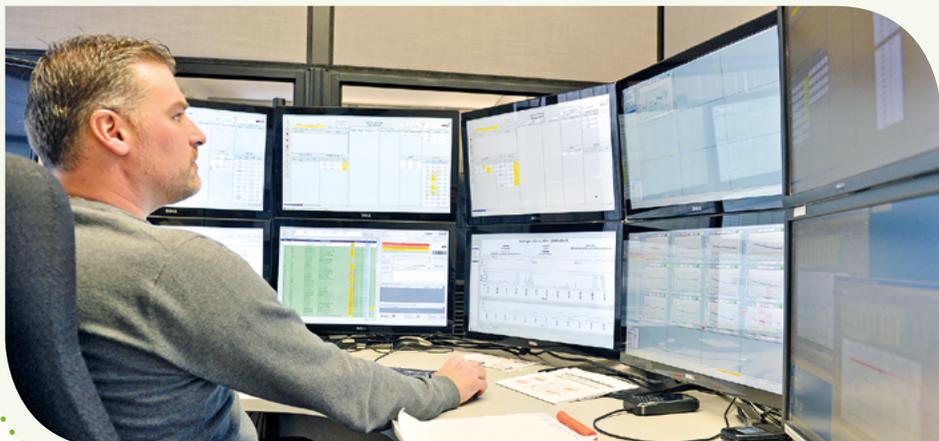
d'analyse et offrir des pistes de solution pour supporter le mieux possible les équipes dans les sites. Chacun est responsable de quatre sites; ce qui représente autour de 1 500 cuves. Le défi est de taille, mais heureusement, nous avons une équipe hautement compétente sur place », mentionne Rock Morasse, directeur des opérations, COA.

Ce nouveau type de collaboration permet concrètement d'atteindre une plus grande stabilité des cuves grâce à des délais d'intervention rapides et un rendement optimisé qui nécessite donc une consommation d'énergie moindre tout en diminuant les pertes. « Nous devons assurer une détection rapide des dérives, effectuer des diagnostics adéquats et des interventions appropriées afin d'aider les sites à avoir une meilleure performance avec leurs cuves. Puisque nous avons une vision à plus haut niveau, cela nous permet, entre autres, de partager les bons coups d'un site à un

autre pour favoriser l'amélioration en mode continu », souligne Marc-André Sasseville, analyste.

Les analystes sont en contact quotidiennement avec les équipes des opérations des sites. D'ailleurs, ils transmettent régulièrement les données pertinentes et partagent les rapports de leurs interventions.

Maintenant que l'implantation du COA – Électrolyse est terminée dans les huit sites, le défi est d'assurer l'efficacité de ce nouveau mode de fonctionnement.



« Nous travaillons actuellement à la standardisation des interventions entre les opérateurs et les analystes afin de capturer le plein potentiel des sites. Nous sommes sur la bonne voie pour atteindre d'excellents résultats d'ici 2018 dans chacun des sites. »

Jean-Luc Allard
surveillant au COA – Électrolyse

LES RÉACTIONS POSITIVES DE NOS CLIENTS

1 SITE D'ALMA

Québec, Canada

Déploiement	Mai 2014
Technologie	AP30
Système	Alpsys
Cuves	432

Michel Emond
opérateur

« Les analystes représentent une sécurité supplémentaire. Ils sont utiles principalement lors de nos interventions puisqu'ils surveillent, à distance, le comportement des cuves et nous avisent en cas de problèmes. »

2 SITE DE LATERRIÈRE

Québec, Canada

Déploiement	Mai 2015
Technologie	P155
Système	Alpsys
Cuves	432

Raphaël Bélanger
superviseur

« Le COA est un soutien technique efficace qui nous permet d'être plus rapides pour détecter des problèmes et trouver des solutions. Nous évitons ainsi des pertes de temps. »

3 SITE DE GRANDE-BAIE

Québec, Canada

Déploiement	Juin 2015
Technologie	P155
Système	AliOb
Cuves	384



Alain Bérubé
technicien à l'électrolyse

« Nous pourrions comparer les analystes à des experts qui ont le mandat d'analyser des cuves 24 heures sur 24, 7 jours sur 7. Ils assurent la stabilité des cuves en détectant rapidement les variables, c'est rassurant. »

4 CENTRE TECHNOLOGIQUE AP60

Québec, Canada

Déploiement	Novembre 2015
Technologie	AP60
Système	Alpsys
Cuves	38

Régis Bélanger
opérateur

« Souvent, lors d'une intervention, je communique avec l'analyste pour qu'il m'accompagne à distance. Il peut me dire exactement le comportement de la cuve et même changer certains paramètres que je juge pertinents. Ça me rend plus efficace. De plus, les rapports qu'il effectue permettent d'assurer un suivi. »



Je suis particulièrement fier du travail accompli par les équipes depuis 2014. Nous avons une vision de ce que devait être le Centre opérationnel aluminium et cela a été possible grâce à la collaboration exceptionnelle entre les sites, le COA et le groupe TI. »



Rock Morasse
directeur des opérations
Centre opérationnel aluminium

5 USINE ARVIDA

Québec, Canada

Déploiement	Décembre 2015
Technologie	Précuites
Système	CaLOb
Cuves	812



Tommy Lebel
opérateur

« Nous travaillons en équipe avec les analystes. Ça rend nos interventions plus efficaces. De plus, la vigie qu'ils effectuent en tout temps assure une plus grande stabilité des cuves puisqu'ils repèrent les problèmes rapidement. »

6 DUNKERQUE

France

Déploiement	Mars 2016
Technologie	AP30
Système	Alpsys
Cuves	264

Marc Everard
opérateur

« Grâce aux analystes, nous avons une vision plus globale des paramètres de nos 264 cuves. Puisqu'ils suivent en temps réel tout ce qui se passe, avec des graphiques explicites, nous pouvons être plus réactifs dans nos interventions. »

7 KITIMAT

Colombie-Britannique, Canada

Déploiement	Juin 2016
Technologie	AP40
Système	Alpsys
Cuves	384



Carrie Pelletier
superviseure de procédé

« Nous avons une excellente communication avec les analystes du COA. Dès qu'ils repèrent une anomalie sur les graphiques, ils nous avisent rapidement afin de procéder à une intervention. De plus, ils sont d'une grande aide pour les diagnostics et même, pour trouver des solutions appropriées à nos problèmes. »

8 STRAUMSVIK

Islande

Déploiement	Décembre 2016
Technologie	AluSuisse
Système	BlueBox
Cuves	480



Baldur Malmberg
ingénieur chimiste

« Le COA offre un potentiel accru pour détecter et analyser les problèmes. Le partage d'information simultané entre les opérateurs, les superviseurs et les analystes permet d'être plus efficaces. Nous sommes impatients de tester le soutien du COA pendant les mois d'été, avec des employés moins expérimentés, puisque les analystes seront d'une grande utilité. »

ENTRETIEN ET ENTREPOSAGE DES SYSTÈMES RESPIRATOIRES

LA SANTÉ : NOTRE PRIORITÉ

LE COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ DE L'ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN, GRANDE-BAIE, A ÉLABORÉ UN NOUVEAU PROCESSUS POUR AMÉLIORER L'ENTREPOSAGE ET L'ENTRETIEN DES SYSTÈMES RESPIRATOIRES AVEC CASQUE VENTILÉ DE MODÈLE VERSAFLO. L'OBJECTIF EST DE GARANTIR L'EFFICACITÉ DU CASQUE VENTILÉ ET D'ASSURER UN NIVEAU D'HYGIÈNE.

Depuis l'intégration des casques ventilés Versaflo, en 2015, le seul entretien consistait au changement des filtres et au nettoyage léger pour enlever les saletés par les utilisateurs. « Nous avons réalisé des tests sur le système et avons constaté que l'accumulation de poussières pouvait impacter son efficacité. Il était donc primordial d'agir pour préserver la santé des utilisateurs », explique Gérald Simard, représentant en prévention.

Un nouveau processus permettant un nettoyage bisannuel en profondeur a alors été mis en place par le comité santé et sécurité dans le cadre d'un projet d'amélioration. L'ajout d'une salle de lavage spécialisée, comptant un séchoir et des produits nettoyants et désinfectants compatibles avec les matériaux du système respiratoire, a été nécessaire. Désormais, jusqu'à quatre casques ventilés Versaflo peuvent être nettoyés par quart de nuit. Les agents de la sûreté ont été mandatés pour réaliser le processus de nettoyage.

« Nous voulons que tous les systèmes respiratoires Versaflo soient nettoyés en profondeur, au minimum deux fois par année, afin d'assurer leur efficacité et de limiter les risques de prolifération de bactéries. Le nouveau processus et les nouveaux équipements, acquis au coût de 30 000 \$, sont conformes aux exigences du fabricant en matière d'entretien », précise-t-il.

De plus, les employés ont désormais l'opportunité de nettoyer quotidiennement leur système respiratoire en libre-service, grâce à l'ajout d'une station de nettoyage près du vestiaire au bâtiment principal. Ils peuvent y mesurer le



Des stations de rangement ont été installées à différents endroits dans l'usine.

taux d'efficacité de leur système à l'aide d'un débitmètre. « Lorsque le débit n'est pas optimal, nous recommandons aux employés de procéder aux changements des filtres et des joints d'étanchéité. La station de nettoyage est également

équipée d'un aspirateur pour éliminer les poussières accumulées », souligne M. Simard.

Des stations de rangement, adjacentes aux salles d'équipes, ont également été installées à

plusieurs endroits dans l'usine afin de ranger les systèmes respiratoires Versaflo de façon à ne pas entrer les contaminants dans les salles d'équipes.



SUR LA PHOTO : La station de nettoyage a été ajoutée dans le bâtiment principal.



SUR LA PHOTO : Kathie Gobeil, Gérald Simard et France Gagné. ABSENTS : Jean-Denis Côté, Pascal Charrier, Simon Bergeron, Alexandre Tremblay-Girard, Michel Bernier, Pierre-David Martel, Catherine Simms, Sylvain Tremblay, Richard Hébert, Rénaud Duclos, Roby Blackière, Marc Blanchette, Robin Tremblay, Dave Trottier, André Poirier, Jean-François Gagné, et Carl Bergeron.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir... Utiliser les favoris de l'explorateur Windows

TiTrucs@riotinto.com

» Le reconnaissez-vous ?

Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénicher, 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!

P R I X

BRAVO!

GALA DES PRIX BRAVO! ET DU MÉRITE À L'INNOVATION

LE 14 FÉVRIER DERNIER, LORS DU GALA DES PRIX BRAVO! ET DU MÉRITE À L'INNOVATION, LE CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA A SOULIGNÉ L'OBTENTION D'UN BREVET, DEUX DEMANDES DE BREVET ET SIX PRIX BRAVO! POUR 2016. VOICI LES RÉCIPENDIAIRES :

➤ Développement et intégration d'ICMS pour augmenter la productivité des usines de laminage



Vincent Christ, vice-président, Technologie et Développement de projets, André Larouche, Sabrina Guy, Josée Colbert, Martin Fortier, chef de service Coulée et Frédéric Laroche, directeur Technologie Arvida, Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA). ABSENTS : Dominique Lavoie, André Gendron, Danny Jean, Bruno Bourassa et Stéphane Tremblay.

➤ Preuve de concept pleine échelle : transformation du CaF₂ d'UTB chez Graymont



Vincent Christ, Jean Côté, Jonathan Verreault, Laurent Birry, François Laplante et Frédéric Laroche. ABSENTS : François Girard et Fabienne Gazanion.

➤ Validation de la technologie de traçage à haute concentration caustique et température élevée



Vincent Christ, André Simard, Anne Wittmeyer, Pierre Fournier, Guillaume Garneau, Sébastien Fortin, chef de service Bauxite & Alumine et Frédéric Laroche. ABSENTE : Marie-Louise Bouchard.

➤ Mesures en continu et modèle de répartition du courant anodique des cuves d'électrolyse



Vincent Christ, Claude Simard, Alain Alexandre, Michel Landry, Sébastien Guérard et Frédéric Laroche.

➤ Rendement Faraday pour le plein potentiel des usines



Vincent Christ, Patrice Côté, Chef de Service Électrolyse et Frédéric Laroche. ABSENTS : Véronique Dassylva-Raymond et Olivier Martin.

➤ Support au démarrage de Kitimat



Vincent Christ, Jonathan Gilbert, Claude Harvey, Josée Colbert, Mousa Javidani, Dave Gagnon, François Laplante, Marc-André Gaudreault et Frédéric Laroche. ABSENTS : Dave Dufour, Yves Tremblay, François Girard, Dominique Lavoie, Simon L'Heureux et Olaf Luethje.

Plaque pour l'obtention d'un brevet

➤ Apparatus and method for refining a process liquor by gravity settling



Vincent Christ, Matthieu St-Laurent, Alain Larouche et Frédéric Laroche. ABSENTS : Guy Peloquin, Alain Boivin, Régis Girard et Guy Simard.

Dollar d'argent : Demande de brevet

➤ Alliage résistant à la corrosion pour des produits extrudés et brasés



Vincent Christ, Raynald Guay, Martin Fortier et Frédéric Laroche. ABSENT : Nicholas C. Parson.

Dollar d'argent : Demande de brevet

➤ Alliage d'aluminium pour des opérations de moulage haute pression sous vide



Vincent Christ, Francis Breton, Clément Boudreault, Martin Fortier et Frédéric Laroche.

P R I X BRAVO!

➤ Recyclage d'alumine – Enlèvement des fines



RÉCIPIENDAIRES : Jean-François Dessureault, Frédéric Jean, Martin Camirand, Patrice Brassard, Josée Boissonnault et Carl Bouchard.

➤ Épaulement des anodes CPA/CEO



RÉCIPIENDAIRES : Audrey Bergeron, Michel Munger, Michael Manning, Maxime Lemieux-Tremblay, Marie-Claude Savard, Denys Boucher, Sylvain Tremblay, Hans Darmstad, Olivier Forato et Jeannot Desbiens.

➤ Projet du bassin d'urgence à l'émissaire A



RÉCIPIENDAIRES : Keven Marchand, Patrice Brassard, Martin Boudreau, Stéphane Hudon, Martin Simard, Dany Simard, François Beaudoin, Linda Cauchon, Kathleen Belley, David Juteau, Pascal Lapointe, Jérôme Lavoie et Vanessa Girard.

➤ Réduction des émissions aux épurateurs



RÉCIPIENDAIRES : Patrice Brassard, Guillaume Chouinard, Kathleen Belley, David Juteau, François Beaudoin, Simon Gaboury, Jonathan Bernier, Jean Leroux, Martin Blanchette et Étienne Verreault.

➤ Revêtement des anodes



RÉCIPIENDAIRES : Carl Simard, Jean-François Couture, Caroline Desmeules, Daniel Bergeron, Harold Blackburn, Pierre-Albert Beaudet, Éric Tremblay, Guy St-Gelais et Jacques Brassard.

➤ Fermeture de la bâtisse 32



RÉCIPIENDAIRES : Gilles Tremblay, Dany De Muraige, Yvan Tremblay, Dave Paquet, Karine Boivin et Serge Desbiens.

➤ Plan de contingence four à induction



RÉCIPIENDAIRES : Daniel Bergeron, Marc Allaire, Carl Simard, Gabrielle Lemay-Bourque, Michael Manning, Éric Tremblay, Guy St-Gelais, Christian Côté, Martin Camirand, David Bouchard, Sylvain Harton, Simon Tremblay, Sébastien Savard, Josée Boissonnault et Jérôme Lavoie.

➤ Record de production au FCC



RÉCIPIENDAIRES : Harold Blackburn, Sylvain, Thériault, Émile Bolduc, Yannick Villeneuve, Pierre Pedneault et Keven Gagné.

➤ Réduction des inventaires au magasin – 1 M\$



RÉCIPIENDAIRE : Serge Chrétien.

➤ Augmentation PSC dans les anodes



RÉCIPIENDAIRES : Audrey Bergeron, Michel Munger, Michael Manning, Simon Tremblay, Maxime Lemieux-Tremblay et Jeannot Desbiens.

➤ Économie d'achat d'huile (250 k\$)



RÉCIPIENDAIRES : Stéphane Duchesne et Pierre-Dominique Truchon.

➤ Leadership et engagement dans la gestion du PMU



RÉCIPIENDAIRE : François Beaudoin.

P R I X

BRAVO!

► Démarrage des cuves de Shawinigan



RÉCIPIENDAIRES : Clarence Tremblay, Guy Tremblay, Michel Gougeon et Pierre-Albert Beaudet.

► Implication dans Centraide : course des Pichous



RÉCIPIENDAIRES : Keven Gagné, Janluc Girard et Julie Belleau.

► Système de captation des particules d'alumine



RÉCIPIENDAIRE : Patrice Brassard.

► Arrêt prolongé des épurateurs



RÉCIPIENDAIRES : Martin Simard, Mario Lebel, Patrice Brassard, Stéphane Hudon, Martin Boudreau, François Beaudoin, Keven Marchand, Frédéric Jean, David Boudreault, Jean-Pierre Plourde et Julien Gagné.

► Atelier des coûts fixes août 2016 – Méthodologie/Benchmark



RÉCIPIENDAIRES : Julie Boucher, Philippe Leclerc, Sophia Bouchard et Claudia Morissette.

Offre d'emploi

pour les étudiants universitaires

Les sites de Rio Tinto du Saguenay-Lac-Saint-Jean prévoient recruter des étudiants universitaires pour la période d'été 2017. Les postes disponibles seront concentrés aux opérations et dans certains services. Les horaires de travail peuvent être sur les quarts ou de jour.



Conditions d'admissibilité

Les personnes intéressées devront satisfaire aux conditions suivantes :

- Fréquenter présentement l'université à temps complet dans un programme menant à l'obtention de baccalauréat, maîtrise ou doctorat;
- Retourner aux études à temps complet à l'automne 2017 dans un programme menant à l'obtention de baccalauréat, maîtrise ou doctorat;
- Rencontrer les exigences de base de l'emploi offert;
- Participer au processus de sélection comprenant une entrevue, les vérifications pré-emploi et un examen médical;
- Ne pas avoir travaillé plus d'un été dans l'un ou l'autre des sites du groupe Rio Tinto;
- Être disponible pendant toute la période estivale 2017.

Comment postuler ?

Les personnes intéressées à poser leur candidature devront s'inscrire sur le site www.riotinto.com et suivre les étapes suivantes :

- Cliquer sur « Careers », puis sur « Graduates & students » et sur « View all graduate & student jobs »;
- Sélectionner l'emplacement qui vous convient :
1. « Emplois d'été 2017 - Étudiants universitaires - Saguenay-Lac-Saint-Jean », numéro de référence req10508.
2. « Emplois d'été 2017 - Étudiants universitaires - Saguenay-Lac-Saint-Jean - Usine Grande-Baie », numéro de référence req10848;
- Compléter le profil du candidat en suivant les différentes étapes;
- Attacher un curriculum vitae à jour.

La période d'inscription se déroule du 24 février au 9 mars 2017. Les étudiants sélectionnés devront fournir une preuve de fréquentation de l'université à temps complet ainsi qu'une attestation de retour aux études à l'automne 2017. Les personnes qui ont déjà occupé un emploi d'été devront, de plus, démontrer leur retour aux études à temps complet consécutivement à leur premier emploi.

Une présélection sera effectuée parmi toutes les inscriptions reçues pour combler les postes vacants et constituer une réserve de candidatures au besoin. Seules les personnes présélectionnées seront contactées, par téléphone, au plus tard le 24 mars 2017.

P R I X BRAVO!

Leadership

- **Prise en charge du renouvellement du permis d'opération d'équipements pétroliers**



Stéphane Boudreault, chef de service, Installations portuaires, **Elise Guy**, **Philippe Leclerc**, **Dany Thibeault** et **Nathalie Lessard**, directrice Installations portuaires et Services ferroviaires & Sûreté régionale.

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

- **Amélioration de l'efficacité de déchargement dans l'entrepôt 2**



Stéphane Boudreault, **Caroline Potvin**, **Patrice Bouchard**, **Éric Morneau**, superviseur, **Nathalie Lessard** et **Gibbs Levert**, conseiller en ressources humaines.

- **Économie de temps d'opération lors des séquences de ballastage**



Stéphane Boudreault, **Michel Briand**, superviseur, **Sylvain Dion**, **Jonathan Tremblay-Grenon**, surveillant principal à l'entretien, Installations portuaires, **Nathalie Lessard** et **Gibbs Levert**. ABSENTS : **Martial Racine**.

SSE

- **Mise en place de la roulotte de cadenassage**



Stéphane Boudreault, **Cédric Paradis**, **Caroline Potvin**, **Sébastien Desbiens**, superviseur, **Nathalie Lessard** et **Gibbs Levert**. ABSENTS : **Mathieu Boudreault** et **Yannick Lambert**.

SSE

- **Réalisation d'un exercice concluant de sauvetage dans une cale de navire**



Stéphane Boudreault, **Maxime Dufour**, **Pascal Murray**, **Nathalie Lessard** et **Gibbs Levert**. ABSENTS : **Daniel Potvin** et **Jean-Daniel Lavoie**.

SSE

- **Prise en charge de la mise à jour des MAT et FISE**



Stéphane Boudreault, **Cédric Paradis**, superviseur, **Caroline Potvin**, **Sébastien Desbiens**, superviseur, **Nathalie Lessard** et **Gibbs Levert**. ABSENTS : **Marie-Pierre Gagné**, **Jimmy Lapointe** et **Daniel Potvin**.

Nominations

ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

LATERRIÈRE



Charles-Guillaume Grégoire
Chargé des projets < 2 M\$

GRANDE-BAIE



Benjamin Thériault
Chargé des projets < 2 M\$

COMPLEXE JONQUIÈRE

VAUDREUIL



Maxime Dufour
Chef d'équipe en sécurité

ARVIDA



Johann Friedrich
Chef de service, CPA et FCC

INSTALLATIONS PORTUAIRES
ET SERVICES FERROVIAIRES



Catherine Bélanger
Conseillère en sécurité

P R I X

BRAVO!

SSE

➤ Implication régionale d'une équipe mobile spécialisée en sauvetage



Gibbs Levert, Jean-Sébastien Brindle, chef sûreté-incendie, Complexe Jonquière, Jean-Sébastien Fradet, technicien prévention incendie site d'Alma, Jean-Pierre Tremblay, Yvan D'Amour, François Fortin, chef sûreté-incendie, site de Laterrière, Pascal Lavoie, Nathalie Lessard et Maxime Ouellet, chef sûreté-incendie, site d'Alma et Énergie électrique.

SSE

➤ Resserrement des contrôles et de la protection contre le vol au Complexe Jonquière



Gibbs Levert, Daniel Bédard, Sabrina Bergeron, Jean-Sébastien Brindle, Bruno Fradette et Nathalie Lessard.

SSE

➤ Intervention auprès d'un employé souffrant d'un arrêt cardiaque



Gibbs Levert, Jean-Sébastien Brindle, Sandra Barrette, Maxime Ouellet et Nathalie Lessard. ABSENTS : Franceska Harvey et Ger- vaise Simard.

SSE

➤ Mise en place de la nouvelle politique « No riding »



RANGÉE DU BAS : Chantal Simard, Martial Villeneuve, Réjean Joyal, Guillaume Savard et Nathalie Lessard. RANGÉE DU CEN- TRE : Lawrence Dufour, Éric Larouche, Catherine Bélanger, Manon Gagné, Renée Munger, Carine Tremblay, Guillaume Tremblay et Gibbs Levert. RANGÉE DU HAUT : Serge Tremblay, Karl Doré, André Pichette, Steeve Vachon, Pierre Arseneault et Richard Tremblay. ABSENTS : Michaël Gauthier, Michaël Hicks, Christian Godbout, Carl Truchon, Nicolas Waltzing, Richard Munger, Sébastien Méthot, Robert Pinard, Mathieu Simard, Luc Morissette et Michaël Fortin.

SSE

➤ Fiabilisation des APU's



André Pichette, adjoint au chef de service (en remplacement de Christian Godbout, chef de service Roberval-Saguenay), Chantal Simard, superviseur, François Boudreault, Damien Boudreault, Nathalie Lessard et Gibbs Levert. ABSENTS : Régis Larouche, Éric Cardinal, Marc Poirier, Sylvain Fontaine, Raymond Hamel, Yvon Girard et André Côté.

Engagement des parties prenantes

➤ Bonne coopération lors du nettoyage des voies – site d'Alma



André Pichette, Michel Boily, Jean-François Bédard, Nathalie Lessard et Gibbs Levert. ABSENTS : Éric Dion, Robin Girard, Patrice Gosselin, Michael Hicks, Frédéric Tremblay et Robert Tremblay.



DÎNER AU PROFIT DE MOISSON D'ALMA

Des dons significatifs

Richard Tremblay et Serge Desbiens, deux préposés au service soutien du site d'Alma, continuent de s'impliquer auprès de la communauté. Pour une quatrième année consécutive, ils ont amassé les généreux dons de leurs collègues, les 15 et 16 décembre 2016, lors du dîner partage qui s'est déroulé à la cafétéria.

Grâce à cette activité, ils ont pu donner une somme de 1 400 \$ à Moisson d'Alma. Ce don servira à venir en aide aux familles plus démunies de la communauté almatoise. Rappelons que chaque année, les deux hommes ramassent également des canettes, bouteilles et contenants de cinq gallons afin de remettre les profits à cette banque alimentaire.

◀ SUR LA PHOTO : Serge Desbiens, préposé au service soutien du site d'Alma, Corine Ouellet, responsable du tri à Moisson d'Alma, Elizabeth Despres, adjointe administrative à Moisson d'Alma et Richard Tremblay, préposé au service soutien du site d'Alma.

52^E FINALE DES JEUX DU QUÉBEC D'ALMA – HIVER 2017

RIO TINTO ENCOURAGE LES ATHLÈTES

RIO TINTO EST HEUREUX DE PARTICIPER À LA 52^E FINALE DES JEUX DU QUÉBEC D'ALMA - HIVER 2017 EN TANT QUE PARTENAIRE COLLABORATEUR. UN MONTANT DE 300 000 DOLLARS A ÉTÉ OCTROYÉ AFIN DE SUPPORTER CET ÉVÉNEMENT D'ENVERGURE, QUI A LIEU DU 24 FÉVRIER AU 4 MARS.



En marge de la cérémonie d'ouverture des Jeux du Québec d'Alma - hiver 2017, Guy Gaudreault, directeur général de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean de Rio Tinto a affirmé : « Les Jeux du Québec, c'est un événement rassembleur pour toute la communauté. Nous sommes très fiers d'en faire partie et je me réjouis du dynamisme dont les organisateurs et la population ont fait preuve depuis le processus de mise en candidature de la ville d'Alma. Rio Tinto encourage les saines habitudes de vie, qui ont un impact positif sur le développement des jeunes. Avec ce partenariat, nous investissons dans notre relève de demain ».

En plus d'un soutien financier, Rio Tinto a fait concevoir les médailles qui sont remises aux quelque 3 200 athlètes, la vasque des Jeux et la Flamme en aluminium. « La 52^e Finale nous offre l'occasion de mettre en valeur notre métal, qui est produit avec beaucoup de fierté dans la région. Ces réalisations demeureront un symbole du savoir-faire, du dynamisme et de la culture d'excellence des entreprises d'ici », ajoute Monsieur Gaudreault.

« En tant que représentant de Rio Tinto et Almatois, je ne peux que réitérer à quel point nous sommes fiers d'être le partenaire collaborateur de la 52^e Finale des Jeux du Québec. Depuis le début, nous croyons au succès que connaîtra cette Finale et aux retombées positives qu'elle aura chez nous », a mentionné, pour sa part, André Martel, directeur des opérations, site d'Alma, Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean dans le cadre de la tournée de la flamme.

Rio Tinto tient à remercier Sports Québec, toute l'équipe de la 52^e Finale des Jeux du Québec à Alma ainsi que les nombreux bénévoles pour le travail colossal qu'ils accomplissent depuis près de deux ans. « Nous avons parcouru beaucoup de chemin : la mise en candidature, les activités de levée de fonds, l'ouverture de la Maison des Jeux Rio Tinto, le recrutement des bénévoles, le dévoilement des médailles et aujourd'hui, les Jeux. C'est une aventure extraordinaire », a conclu André Martel.



SUR LA PHOTO : Les médailles, la vasque des Jeux et la Flamme ont toutes été conçues en aluminium grâce à l'expertise régionale.

Participez en grand nombre

Rio Tinto invite ses employés et retraités à suivre de près les compétitions qui mettent en vedette des jeunes sportifs du Québec. Vous pouvez également participer aux nombreuses activités familiales gratuites qui se déroulent à la Place des Jeux Rio Tinto, située au cœur du centre-ville d'Alma.



24 février au 4 mars



Place des Jeux Rio Tinto
Rue Sacré-Cœur Ouest



Pour obtenir plus d'information :
www.jeuxduquebec.com/alma2017

Photo à la Une

Plus de 1 500 athlètes ont participé à la cérémonie d'ouverture de la 52^e Finale des Jeux du Québec d'Alma - Hiver 2017, le 24 février dernier.



En tant que représentant de Rio Tinto et Almatois, je ne peux que réitérer combien nous sommes fiers d'être le partenaire collaborateur de la 52^e Finale des Jeux du Québec. Depuis le début, nous croyons au succès que connaîtra cette Finale et aux retombées positives qu'elle aura chez nous. »

André Martel

Directeur des opérations, site d'Alma
Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

Ce journal est publié à Jonquière par la Direction des communications et des relations externes du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. La traduction et la reproduction totale ou partielle des illustrations, photos ou articles publiés dans Le Lingot sont acceptées avec la permission de l'éditeur.

Coordination PASCALÉ EMOND
Rédaction LAURA-JESSICA BOUDREAU
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque et Archives Canada
Bibliothèque et Archives nationales du Québec

L'utilisation exclusive du masculin ne vise qu'à alléger la lecture.

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

Vous êtes un employé actif ou un retraité et vous changez d'adresse?

Veillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979 et appuyez sur le « 0 ».

Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

