

RioTinto

Aluminium responsable

Rio Tinto

Le LINGOT



# Les premières cuves ELYSIS à l'Usine Alma > 03

Zéro impact

Opérations Québec



À l'intérieur

Opérations Québec, AP40  
**Début de la réfection du deuxième four à l'Usine Alma**  
> 03

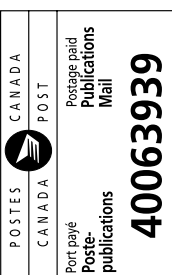
Solutions technologiques  
Aluminium, CRDA  
**Le CRDA se positionne pour le futur**  
> 06

Opérations Québec, P155  
**Revitalisation des sentiers des lacs Nérée et Poléon**  
> 07

## Prise de rendez-vous à venir pour le centre de vaccination Aluminium > 02

ISSN 0707-8013  
Tirage 13 300 exemplaires

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







# Prise de rendez-vous à venir pour le centre de vaccination Aluminium

Prochainement, il sera le temps, pour les employés actifs et leur famille, ainsi que pour les principaux entrepreneurs, de prendre un rendez-vous au centre de vaccination Aluminium, s'ils ne sont pas déjà vaccinés. Dès que l'appel à la population générale (tous les âges admissibles) sera lancé par le gouvernement, nous ferons suivre les indications aux personnes concernées pour aller compléter leur prise de rendez-vous selon les plages disponibles; premier arrivé, premier servi.

## Des précisions importantes

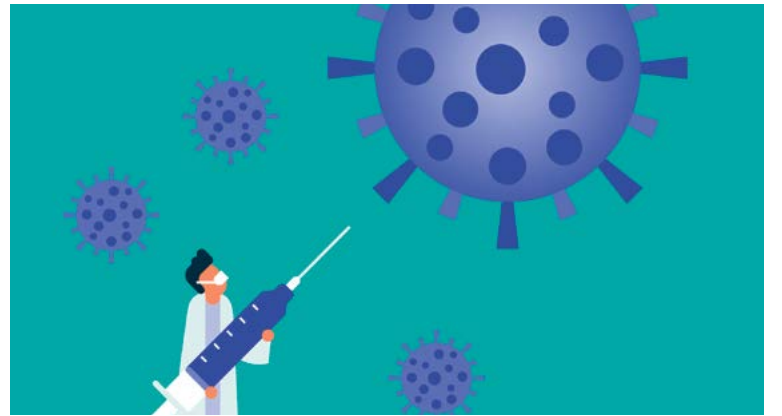
Le centre de vaccination Aluminium est une extension des centres de vaccination du gouvernement; sa raison d'être est de soutenir le réseau de la Santé publique. Conséquemment, chaque employé est libre de prendre un rendez-vous dès maintenant dans un centre de vaccination public s'il est admissible et s'il le souhaite. Également, pour les membres de leur famille admissibles, ils pourront venir au centre de vaccination Aluminium,

même si l'employé est déjà allé se faire vacciner dans un centre du gouvernement. Cela dit, une personne doit recevoir les deux doses, le cas échéant, dans le même centre.

## La vaccination, une décision qui vous revient

Il est important de rappeler que la décision de se faire vacciner, ou non, revient à chaque personne, bien que nous croyons que les vaccins sûrs et efficaces sur le plan scientifique joueront un rôle crucial dans la lutte contre cette pandémie.

Finalement, soyez assurés que le centre de vaccination déployé par Rio Tinto répondra au protocole de la Santé publique et à toute la réglementation inhérente à l'ouverture d'un tel centre. La santé, la sécurité et le bien-être de nos employés et de la communauté, sont une priorité. Encore une fois, nous sommes très heureux de participer à cet effort de vaccination collectif en vue de soutenir notre réseau de la santé et tous les gens qui y travaillent.



# Prise de température à l'entrée des sites

Le projet pilote de prise de température corporelle via un système d'imagerie thermique, qui avait lieu à l'Usine Alma, a été complété il y a quelques semaines. Depuis ce temps, le système est en cours d'implantation dans les autres sites de la région. Le système, lié aux cartes d'accès, permet d'effectuer une analyse rapide, précise et sans contact de la température corporelle, qui est détectée automatiquement sur le visage.

## Si vous avez à utiliser ce système à votre arrivée, voici la marche à suivre :

1

Avant de vous présenter devant la caméra, enlevez votre masque, vos lunettes, votre casque/casquette/tuque.

2

Si la température est validée, vous aurez 12 secondes pour passer votre carte d'accès.

3

Si la lumière est rouge, retirez-vous et réessayez.

4

Si la lumière est rouge une 2<sup>e</sup> fois, veuillez prendre votre température avec un thermomètre jetable, disponible sur place.



### Si votre température est inférieure à 38 degrés Celsius

communiquez avec la Sûreté pour qu'un agent autorise votre entrée sur le site.



### Si votre température est supérieure ou égale à 38 degrés Celsius,

contactez votre gestionnaire et suivez les directives du CCC dépistage.



## Important

Ce système ne remplace pas le formulaire de dépistage (CCC). Tous les employés et entrepreneurs doivent continuer de le remplir chaque matin, avant de se rendre au travail.





# ELYSIS implantera ses premières cuves prototypes de taille commerciale à l'Usine Alma

La coentreprise ELYSIS a annoncé, le 20 avril dernier, avoir sélectionné l'Usine Alma pour la première installation et démonstration de sa technologie d'anodes inertes à l'échelle commerciale de 450 kiloampères (kA), ce qui est une capacité courante pour les alumineries modernes à grande échelle.

ELYSIS, dirigée par Alcoa et Rio Tinto, travaille à commercialiser son procédé révolutionnaire pour l'industrie de l'aluminium, lequel permet d'éliminer toutes les émissions de gaz à effet de serre (GES) et de générer de l'oxygène en tant que sous-produit.

« Rio Tinto veut contribuer à la lutte aux changements climatiques. Notre participation dans ELYSIS en est un excellent exemple, qui s'ajoute aux nombreuses initiatives que nous mettons en place en continu », mentionne Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Québec.

Les prototypes de cuves à anodes inertes seront installés à l'extrémité

d'une ligne de production existante à l'Usine Alma afin de démontrer l'efficacité de la technologie. Les travaux, qui débuteront au cours des prochains mois, s'appuieront sur les résultats des recherches en cours au Centre de recherche et de développement industriel ELYSIS, situé au Complexe Jonquière.

« Nous sommes très contents de pouvoir accueillir les premières cuves ELYSIS dans notre installation et de pouvoir collaborer au futur de l'aluminium. C'est une belle marque de confiance d'ELYSIS et cela prouve que l'Usine Alma est le site par excellence pour développer des projets modernes avec une technologie à la fine pointe », ajoute

Patrice Bergeron, directeur des opérations, AP40.

ELYSIS prévoit de commercialiser sa technologie de pointe en 2024. Celle-ci sera utilisée pour moderniser les alumineries existantes et pour la construction de nouvelles installations.

## Investissement du gouvernement du Québec

Le gouvernement du Québec investit 20 millions de dollars canadiens dans cette technologie prometteuse, tout en renforçant la capacité des entreprises manufacturières de la région à fournir l'équipement spécialisé nécessaire à la technologie ELYSIS.



**FOURS  
PAA** ALMA  
420kA

## Début de la réfection du deuxième four à l'Usine Alma

Depuis février, l'équipe et les entrepreneurs se mobilisent pour le redémarrage du projet de réfection des fours à cuisson des anodes à l'Usine Alma. Le projet, qui devait au départ être complété en 2020, avait été scindé en deux en raison de diverses mesures mises en place pour gérer la pandémie de la COVID-19. Les travaux de réfection du premier four, combinés aux travaux de mise à niveau partielle des ponts roulants, ont été réalisés à l'intérieur de l'échéancier replanifié en 2020.

La deuxième partie du projet commence officiellement par l'arrêt du deuxième four de cuisson d'anodes. Une période de 16 jours est requise à l'équipe d'opération pour arrêter le four tout en assurant la qualité des anodes produites. Le 21 mars dernier, le four fut remis au projet pour débuter la reconstruction. L'étape de démolition n'est pas banale puisque plus de 10 500 tonnes de briques seront retirées pour être acheminées à l'Usine de traitement de la brasque pour une utilisation dans leur procédé. « La démolition est la première étape. Par la suite, nous procéderons à la réparation des bassins et nous commencerons à rebâtir les 48 chambres selon une séquence prédéfinie. La profondeur totale du four est augmentée afin de permettre la cuisson d'anodes de plus grande dimension », raconte André Bolduc, directeur de construction.

Comme le four est divisé en chambres, la planification de reconstruction permet de travailler sur plusieurs étapes à la fois. Dès qu'une étape se termine sur la première chambre, l'équipe passe

à la chambre suivante, ainsi une prochaine équipe peut commencer la deuxième étape sur la première chambre. Cette technique permet de livrer des chambres à l'équipe d'opération pour effectuer un

démarrage progressif du four avant la fin des travaux de construction.

« Suite à la fin des travaux sur le premier four à l'automne 2020, des sessions de "leçons apprises" ont été effectuées avec les différents intervenants afin de garder les bonnes pratiques et de trouver des pistes d'amélioration sur les sujets tels que la sécurité des travailleurs, la qualité des travaux et l'échéancier de réalisation. Cette préparation en amont a permis à l'équipe projet et aux entrepreneurs de non seulement démarrer les travaux à temps et en qualité, mais aussi de consacrer plus d'énergie sur la sécurité et le respect des mesures sanitaires », ajoute Trevor Bouk, directeur du projet.

Outre la réfection du deuxième four, cette année, s'ajouteront également des travaux importants exécutés par l'équipe du projet d'augmentation d'ampérage. L'équipe a plusieurs

projets à exécuter dans le secteur carbone nécessitant un arrêt général de plusieurs semaines de la tour à pâte et du centre de traitement de fumée. L'arrêt général du secteur Carbone, qui a débuté à la mi-mars, permettra d'effectuer l'installation de nouveaux vibrocompacteurs, la réhabilitation du centre de traitement des fumées et l'amélioration du tunnel de refroidissement d'anodes. Lors de cet arrêt général, l'équipe du four effectuera également les modifications majeures restantes sur les trois ponts roulants d'opération des fours de cuisson.

Une réfection de cette ampleur ne se fait que tous les 20 ans. Il est donc essentiel de partir sur de bonnes bases et d'être rigoureux sur l'exécution afin de livrer un produit de qualité pour les deux décennies à venir.



Comme le four est divisé en chambres, la planification de reconstruction permet de travailler sur plusieurs étapes à la fois.





# Création d'un programme de formation en gestion des actifs

Tous les employés du groupe Aluminium qui jouent un rôle dans le domaine de la gestion des actifs disposent désormais d'un programme de formation spécifique conçu pour accroître la performance opérationnelle à cet égard. Ce projet regroupe tous les sites en termes de besoins, mais aussi en termes d'implication et contient dix blocs de formation à durée variable, développés pour couvrir 33 compétences particulièrement importantes.

Le programme est structuré de façon à combler d'abord les besoins généraux, pour ensuite cheminer progressivement vers des aspects plus spécifiques du travail des gestionnaires d'actifs. « La problématique du développement des

compétences de nos gens a été identifiée comme prioritaire par l'organisation. Les nouveaux employés nous ont fait savoir à travers les sondages qu'ils souhaitaient recevoir plus de formation. Ce qu'on souhaite éviter, c'est de développer de

mauvais plis pour s'assurer que notre jeu de base soit parfaitement appliqué de façon uniforme dans nos installations », explique Pierre Laprise, responsable du dossier pour l'équipe Excellence opérationnelle et opérations intégrées.

« Avec le mouvement de personnel en gestion des actifs qui s'est beaucoup accéléré depuis une dizaine d'années, la formation correspond vraiment à un besoin important », ajoute Guillaume Villeneuve, fiabiliste, Gestion des actifs Opérations Québec.

de valider les contenus de ces dix formations, d'évaluer le matériel utilisé ainsi que la durée de temps requise pour transmettre les savoirs et sonder nos gens.

« Nous sommes en train de construire un programme de formation hybride, ce qui inclut des formations autodidactes en ligne, des formations avec un formateur en présentiel (à distance pour le moment), de même que des travaux d'application », souligne Cynthia Murray, conseillère, Apprentissage et développement technique.

## Prochaine étape : l'autoévaluation

Une prochaine étape permettra également aux spécialistes en gestion des actifs de faire leur autoévaluation par rapport aux compétences requises dans leur domaine. Si nécessaire, le programme de formation sera ajusté de manière à bien correspondre aux besoins ainsi identifiés.

« On parle beaucoup de rattrapage de connaissance pour ceux qui sont déjà en place, mais il ne faut pas oublier ceux qui viennent d'arriver. Nous serons maintenant prêts à accueillir plus adéquatement les nouveaux travailleurs dans nos installations », conclut Érik Leroux, coordonnateur.



Guillaume Villeneuve, fiabiliste, Érik Leroux, gestionnaire magasin, Hélène Ross, consultante en gestion des actifs, Cynthia Murray, conseillère en formation et développement, Pierre Laprise, gestionnaire des pièces fabriquées, Carl Simard, consultant en gestion des actifs, Marc Fortin, ingénieur électrique, Production & Transport, Sylvain Payer, fiabiliste et Pierre-Luc Dufour, fiabiliste.

« Dès 2019, on nous avait demandé de situer nos organisations par rapport aux standards de gestion d'actifs de Rio Tinto et il avait été souligné que le développement des compétences des gens en maintenance n'était pas au niveau souhaité. Nous avons pu démontrer que c'était un besoin commun, partout dans nos sites », ajoute Hélène Ross, consultante en gestion des actifs.

« Selon moi, le développement et la formation de nos ressources techniques sont primordiaux, explique Frédéric Dallaire, directeur Gestion des actifs Opérations Québec. La compétence de ceux-ci est la clé de nos réussites présentes et futures. Ce nouveau départ est une belle démonstration de détermination collective et je dis bravo à toute l'équipe. »

L'équipe tient présentement des sessions de formation pilote afin



Des employés avec le pouvoir d'agir

Rio Tinto

## Sondage mondial Rio Tinto

Du 12 mai au 2 juin prochains, tous les employés de Rio Tinto à travers le monde seront invités à répondre au sondage de satisfaction des employés. Ce sondage prend place deux fois par an depuis maintenant cinq ans, et il continue d'évoluer pour mieux s'adapter à la réalité des employés. Il représente le meilleur endroit pour vous exprimer sincèrement et de façon parfaitement anonyme.



**Vous recevrez sous peu un courriel vous permettant de vous connecter à la plateforme Glint pour y répondre de façon anonyme.**

Si vous ne possédez pas d'adresse courriel Rio Tinto, vous pourrez répondre au sondage via la plateforme Rio Tinto Connect.

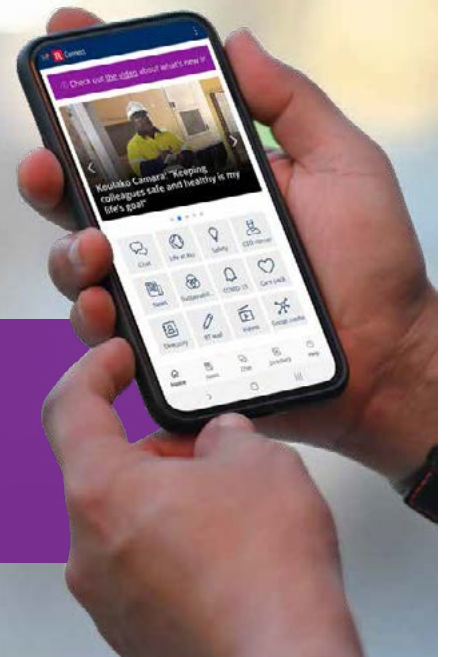
Rio Tinto

« #JEparticipe

Notre sondage auprès des employés

## Notre sondage auprès des employés

Permettre à chacun de faire entendre sa voix et d'exprimer ses idées et ses réflexions afin d'impulser le progrès – en inspirant le changement, en innovant et en influençant pour créer un milieu de travail dont nous pouvons tous être fiers et où nous pouvons nous épanouir.





# La tour de contrôle du transport de matières premières

La logistique, lorsqu'elle se déroule sans encombre, est souvent invisible pour les utilisateurs. On peut donc dire que c'est grâce à leur succès que l'on n'entend que très peu parler des cinq personnes qui composent l'équipe logistique des Opérations Québec.

La mission de l'équipe de logistique est que les matières premières telles que le coke vert, le coke calciné, la bauxite, l'alumine, le fluorure et le caustique arrivent à temps dans les différents sites de Rio Tinto au Canada. « Si j'avais à décrire notre équipe, je dirais que nous sommes la tour de contrôle du transport de matières premières. Nous savons lorsqu'un bateau quitte l'Afrique avec un chargement de bauxite et nous savons également s'il aura du retard. Ces informations nous permettent de planifier les horaires de chargement ou de déchargement, de réorganiser les mélanges ainsi que le trafic ferroviaire dans la région », explique Marie-Claude Tremblay, coordonnatrice logistique, Vaudreuil-IPSF.

D'ailleurs, ce sont eux qui s'occupent de la gestion des inventaires des usines et remédient avec leur grande agilité à des résolutions de problème de toute sorte. Ils sont aussi un rouage important dans la valorisation des sous-produits des usines. « Lorsque nous avons des arrêts en série, l'équipe logistique est au cœur de chacune de nos décisions. Ils coordonnent les inventaires et mettent en place les contingences nécessaires pour que les usines puissent continuer d'opérer même si l'approvisionnement est perturbé. C'est beaucoup de travail en amont, mais sans leurs antennes dans chacun des sites, cette coordination ne serait pas possible », indique Ann Audy, chef de service, Roberval-Saguenay.

Au-delà du transport, ce sont également des millions de dollars qui sont économisés chaque année grâce à cette petite équipe qui effectue la planification parfois plusieurs mois d'avance. Considérant que chaque changement ou bris dans une usine déclenche une révision complète de la logistique, leur implication est essentielle à chaque étape de la chaîne de valeur aluminium. « Lorsque nous prenons connaissance, par exemple, d'un navire qui aura du retard, nous faisons équipe avec le Port afin de réaménager l'ordre des navires et ajuster le transport ferroviaire conséquemment. De cette façon, les frais de surestaries des Installations portuaires sont diminués » renchérit Marie-Claude Tremblay.



## Équipe logistique

Caroline Ouellet analyste logistique et transport, Chantal Dumas commis logistique et courrier, Karine Plourde, analyste logistique, Marie-Claude Tremblay, coordonnatrice principale logistique et ordonnancement et transport Carol Boily, analyste logistique et transport.

Pour illustrer l'ampleur de leur implication, disons seulement qu'il est impossible d'augmenter la production d'une aluminerie ou de changer la quantité de caustique requis pour la production d'alumine de Vaudreuil sans impliquer d'abord l'équipe de logistique. Toutefois, grâce

à leur carnet de contacts étendu et leur connaissance fine de chacune des opérations, ils permettent aux différents sites de la chaîne de valeur aluminium d'atteindre chaque jour des sommets d'efficacité et d'excellence opérationnelle.



# DRAT : des procédures de cadenassage bonifiées et appliquées

En 2020, un comité multidisciplinaire a été formé à temps plein pour réviser la directive régulière d'autorisation de travail (DRAT), qui regroupe maintenant plus de 3700 procédures de sécurité et d'autorisation de travail pour les employés d'Énergie Électrique et les sous-traitants travaillant dans les centrales et les postes de distribution de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean. À l'issue de cet exercice d'envergure, des non-conformités avaient été soulevées, comme le manque de procédures de cadenassage pour certains équipements et l'identification d'appareils à cadenasser pour effectuer certains travaux à mettre à jour.

La Centrale Isle-Maligne (CIM) étant celle où le plus d'autorisations de travail sont émises en raison des nombreux projets en cours et du nombre élevé de zones d'intervention directe, elle était tout indiquée pour mettre en place de nouvelles procédures.

Les employés ont principalement travaillé sur les problématiques de cadenassage de certains équipements et sur l'identification des appareils. L'équipe attitrée au projet a créé un standard qui utilise des fiches d'identification indiquant clairement l'équipement affecté par un cadenassage. Il s'agit d'une amélioration qui pourra être répliquée facilement et devenir la norme dans tous les sites d'Énergie Électrique. Les employés sélectionnés pour cette tâche étaient les électriciens André Fortin, Claude Bergeron et Pierre-Yves Poirier, soutenus par les mécaniciens Pierre-Luc Fortin et Stéphane Bouchard.

« Nous avons fait une bonne prise en charge et avons reçu la latitude nécessaire pour prendre des décisions, ce qui nous a permis de prendre de la vitesse et d'abattre une charge de travail considérable », explique Pierre-Luc Fortin, mécanicien d'entretien, CIM.

Pour CIM seulement, c'est plus de 1000 équipements qui ont été identifiés selon le nouveau standard. L'identification utilise un code de couleur et de chiffres qui donne des indicateurs visuels pour lier facilement le point de cadenassage à l'équipement qui lui correspond. « C'était un peu comme ouvrir une boîte de pandore; nous savions qu'il y avait beaucoup de travail à faire, mais nous ne savions pas à quel point il y en aurait. C'était nécessaire pour garantir notre sécurité et celle de nos collègues. Nous avons corrigé plusieurs pièges qui rendent maintenant nos tâches plus sécuritaires », indique Pierre-Yves Poirier, électricien d'entretien, CIM.

Le deuxième volet du travail des employés de CIM a été de consigner, dans un catalogue, tous les types de dispositifs de cadenassage. Plus de 1000 fiches ont dû être révisées et lorsque le dispositif n'existait pas, les employés ont innové en utilisant des pièces disponibles pour les adapter aux besoins. « C'est une tâche colossale et les employés libérés pour cette tâche ont été très créatifs et ont trouvé des façons peu coûteuses de remédier à un problème qui perdurait depuis un certain temps. Nous avons beaucoup gagné à utiliser la connaissance technique de nos employés », souligne David Côté, superviseur d'entretien, CIM. Des plans ont d'ailleurs été créés pour permettre aux autres sites de reproduire les nouveaux dispositifs de cadenassage approuvés par l'équipe de santé et sécurité.

Pour accomplir leur tâche, les employés ont pu compter sur l'aide de l'atelier de fabrication pour la

création des nouveaux dispositifs de cadenassage. « Chapeau et merci aux travailleurs qui se sont impliqués et qui ont mis énormément d'effort

pour nous conformer en santé-sécurité, permettant par le fait même de faciliter le travail de leurs collègues », conclut David Côté.



Pierre-Yves Poirier, électricien, Claude Bergeron, électricien, André Fortin, électricien, Pierre-Luc Fortin, mécanicien et Stéphane Bouchard, mécanicien.





# Le CRDA se positionne pour le futur

Depuis 1946, le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) participe à la recherche de solutions aux problèmes complexes de l'industrie de l'aluminium. Il accomplit sa mission en jetant un regard constant sur le futur et c'est dans le but de conserver sa position de leader qu'une restructuration a été faite. L'objectif de cette restructuration est l'innovation, qui est au cœur de sa mission, participer concrètement dans la production d'aluminium responsable et supporter toutes sortes de technologies nouvelles comme Elysis. Le CRDA se positionne pour accélérer la réalisation des idées pour les apporter concrètement dans les usines.

Pour ce nouvel alignement, le CRDA souhaitait positionner ses opérations basées sur trois volets principaux, c'est-à-dire, la production d'aluminium responsable, les produits d'aluminium à valeur ajoutée et la transformation digitale. « Nous avons choisi de briser des silos en regroupant des gens qui ont une complémentarité dans leur champ d'expertise, ce qui nous permet de nous orienter vers une stratégie d'innovation intégrée à toute la chaîne de valeur. Pour atteindre les cibles de la stratégie d'affaires, il faut comprendre les impacts techniques globaux et les interactions aux interfaces internes », explique Martin Fortier, chef de service de la nouvelle équipe stratégie et innovation au CRDA.

Pour ce faire, trois équipes ont été créées. L'équipe « stratégie

et innovation », qui inclut des conseillers principaux qui ont des expertises sur toute la chaîne de valeur, a la responsabilité de réfléchir aux projets de demain et d'assurer un portfolio de projets équilibrés permettant de supporter les visions à court, moyen et long termes. L'équipe « production d'aluminium responsable » regroupe les scientifiques de recherche avec des champs d'expertise qui sont reliés dans la production d'aluminium liquide (bauxite et alumine, carbone, électrolyse et environnement). L'équipe « métallurgie, technologie analytique et R&D 4.0 » travaille quant à elle sur les axes de produits d'aluminium et de transformation digitale, en incluant les technologies analytiques.

Plusieurs clients internes aussi bien que d'employés ont contribué

à cette transformation par leurs commentaires et suggestions qui ont servi grandement à alimenter les réflexions des derniers mois. Le changement organisationnel est aussi le fruit d'observations faites lors des visites externes réalisées dans d'autres entreprises et au Centre de recherche et développement. « En redéfinissant le champ d'action de nos équipes, en mélangeant différemment nos cerveaux et en brisant des silos, nous sommes encore mieux positionnés pour demeurer en tout temps parfaitement alignés avec les besoins de l'entreprise en assurant constamment un apport d'innovation rentable pour la production d'aluminium responsable aujourd'hui, mais aussi pour le futur. », explique Josette Ross, directrice, CRDA.



## Luc Couillard

Spécialiste de la cuisson d'anodes... et de gâteaux !

Chaque personne s'implique à sa façon dans sa communauté. Certains sont toutefois plus imaginatifs que d'autres et ont un don particulier pour rassembler les gens. C'est le cas de Luc Couillard, opérateur au four de cuisson des anodes de l'Usine Alma. Luc cumule plus de trois décennies d'expérience dans le monde de l'aluminium, dont 20 années passées chez Rio Tinto, où il a été embauché après avoir participé à la construction de l'Usine Alma. Au-delà de sa grande expérience, ce qui distingue Luc, c'est son implication dans les causes qui lui sont chères.

### Q. Pourrais-tu nous décrire ta façon de t'impliquer à l'usine ?

Les dîners du samedi sont une tradition à l'Usine Alma. Les employés se commandent de la nourriture et partagent un moment ensemble. C'est bon pour l'esprit d'équipe. J'aime beaucoup cuisiner et j'aime surtout beaucoup faire des pâtisseries, j'ai donc offert à l'équipe de préparer un gâteau pour chaque samedi où je serais au travail. Ça a commencé à la coulée lorsque j'y travaillais et j'ai continué à le faire quand je suis arrivé au carbone. Au lieu de recevoir de l'argent pour mes gâteaux, je demande aux gens une contribution volontaire et je remets toutes les sommes à la recherche sur la sclérose en plaques. Comme les gars de la coulée ne voulaient pas laisser tomber cette tradition après mon transfert au carbone, maintenant, je fais deux gâteaux !

### Q. Comment trouves-tu ton inspiration pour tes créations ?

J'ai deux amis qui sont atteints de cette maladie, Yvon et Sylvie. Ce sont eux qui m'inspirent et c'est aussi pour eux que je participe chaque printemps à la marche pour la sclérose en plaques. Cette année, je serai en mesure de remettre près de 900 \$ grâce à mes gâteaux ! Souvent aussi, les collègues ont des demandes spéciales et ils m'envoient des photos et je fais les gâteaux. Il faut dire qu'après neuf ans à en faire deux fois par mois, j'apprécie d'avoir des suggestions, mais surtout, j'apprécie que mes collègues continuent de me supporter. Je les remercie du fond du cœur.

Luc prendra sa retraite dans deux ans, l'histoire ne dit pas s'il continuera à faire des gâteaux pour les équipes après son départ, mais il restera certainement impliqué dans la cause tout en profitant de ses passe-temps préférés, soit la cuisine, le vélo et le camping.

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

## Pionnier inspirant







# Revitalisation des sentiers des lacs Nérée et Poléon

Rio Tinto possède plusieurs terrains et zones boisées autour de ses sites, dont certains, comme les sentiers du Manoir et les sentiers de l'Usine Grande-Baie (UGB), ont été aménagés pour que la population puisse profiter d'espaces de randonnée.

Inaugurés il y a 20 ans grâce à l'implication d'employés bénévoles, les sentiers autour des lacs Nérée et Poléon sont accessibles durant les quatre saisons et offrent aux citoyens différents points d'observation pour les oiseaux.

Pour améliorer l'expérience des utilisateurs, différents éléments devaient être revus. Le remplacement d'un ponceau en février dernier a été le point de départ d'une démarche pour revitaliser ce lieu. « Nous avons créé un comité multidisciplinaire

qui a pour mandat d'améliorer ce lieu pour assurer la sécurité des usagers et pour redonner le plaisir à la population de le fréquenter » a indiqué Maryse Lamontagne, conseillère communautés et performance sociale, P155.

Le comité a tenu sa première rencontre virtuelle le 11 mars dernier, et il est composé de six employés de Rio Tinto et de quatre citoyens qui ont à cœur ce secteur de villégiature. « Nos échanges furent inspirants et j'ai constaté que nous visons tous le même but dans l'amélioration de la sécurité et la promotion des sentiers entourant les deux lacs », a souligné France Simard, membre-citoyenne du comité.

Différentes pistes d'amélioration ont été identifiées et elles seront mises en œuvre au cours des prochains mois. « Je trouve que c'est une belle façon de s'impliquer dans la communauté de La Baie et de mettre nos idées en commun pour que tout le monde puisse en profiter », a ajouté Dave Trottier, mécanicien d'entretien, UGB.

## Comité de revitalisation

Marc-André Tremblay, Kevin Tremblay Durand, Maryse Lamontagne, Robin Gilbert, France Simard, Dave Trottier, Johnnie McMartin et Guy Lévesque.

« Ce projet est une belle opportunité de tisser des liens avec la communauté en misant sur la sécurité, l'environnement et l'engagement de tous pour

redonner de la valeur à ce lieu affectueux », termine Stéphanie Gignac, directrice des opérations P155.



La nouvelle passerelle est le fruit des efforts déployés par le nouveau comité composé de citoyens et d'employés Rio Tinto.



## Rio Tinto cède le pavillon à la Ville de Saguenay

Rio Tinto cédera à la Ville de Saguenay, le pavillon des lacs Nérée et Poléon, situé à proximité de l'Usine Grande-Baie, afin de maximiser son utilisation et de répondre aux besoins de la communauté.

Le bâtiment, d'une superficie approximative de 2200 pieds carrés, a été construit au début des années 2000 et était notamment utilisé par les employés de Rio Tinto pour tenir des rencontres.

Stéphanie Gignac, directrice des opérations, P155, a déclaré : « Le pavillon des lacs Nérée et Poléon a un potentiel intéressant pour la réalisation de différentes activités. Nous sommes heureux de le céder à la Ville de Saguenay afin d'optimiser sa vocation communautaire. »

Josée Néron, mairesse de Saguenay a mentionné : « Saguenay hérite d'un très beau bâtiment qui sera un bel ajout pour l'arrondissement de La Baie. Je suis très heureuse de voir que les dirigeants de Rio Tinto aient pensé à nous le remettre gracieusement et que nous poursuivions ainsi le partenariat entre Rio Tinto et notre ville. »

Martin Harvey, conseiller municipal et vice-président de l'arrondissement de La Baie a conclu : « Ce pavillon sera une acquisition de choix pour le Club de Golf Port-Alfred. C'est une amélioration immédiate aux installations, en plus d'être un atout pour le futur du Club. Je suis très content, autant pour les amateurs de golf que pour la communauté de La Baie. »



Rio Tinto demeurera propriétaire du terrain et continuera à entretenir les sentiers pédestres situés à proximité. Il y a quelques mois, Rio Tinto a créé un comité composé d'employés, de citoyens et d'organismes dans le but de revitaliser les sentiers pédestres des lacs Nérée et Poléon

situés sur les terrains de l'Usine Grande-Baie, en collaboration étroite avec la communauté. Plus de détails sur les actions de Rio Tinto avec la communauté sont disponibles sur la plateforme Votre Rio Saguenay-Lac-Saint-Jean.





# Nouvelle formation pour les exploitants de la sous-station AP60

En mars dernier, deux électrotechniciens ont complété le programme de formation à l'attention des exploitants de la sous-station électrique de l'Usine AP60, un secteur où les risques sont nombreux et où les connaissances électriques sont primordiales. Il s'agissait des premiers finissants d'un nouveau programme de formation créé spécifiquement pour combler les besoins en personnel dans ce poste stratégique pour les opérations.

Il faut savoir que les départs à la retraite prévus cette année feront en sorte que quatre des cinq exploitants de cette sous-station seront remplacés d'ici l'an prochain. Traditionnellement, la

formation des nouveaux se faisait par compagnonnage, des anciens partageant leurs nombreuses connaissances liées à leurs multiples années d'expérience avec les nouveaux employés du secteur.

La contrainte du temps disponible pour la formation de la relève et une volonté de développer un modèle plus formel ont mené l'organisation à se doter d'une méthode d'enseignement plus structurée.

formation », raconte la conseillère en apprentissage et développement technique, Cynthia Murray.

C'est vers le Centre de production automatisé du Cégep de Jonquière que l'équipe s'est tournée pour la création du matériel et pour la prise en charge de la formation. « Les spécialistes capables de réaliser un tel mandat, ça ne court pas les rues, nous avons donc préféré nous tourner vers une institution d'enseignement reconnue », ajoute Cynthia Murray.

Les deux premiers exploitants ont complété avec succès leur formation, il y a quelques semaines. Il s'agit d'un programme d'une durée d'un an, à raison de trois jours par semaine. « Nous avons eu une très belle collaboration des autres exploitants. La formation implique la mise en pratique supervisée sur le terrain pour mettre en action les notions théoriques acquises. Les employés

plus anciens doivent donc travailler avec les nouveaux pour préparer la relève et ils ont été vraiment très généreux dans l'accompagnement », mentionne Martin Simard, ingénieur de maintenance, haute tension.

La nouvelle stratégie de formation s'est révélée très efficace et les opérations se sont maintenues sans difficulté depuis. Comme le matériel et les processus sont stables à la sous-station AP60, on estime que le matériel de formation développé sera réutilisable sans nécessiter de mise à jour pour plusieurs années. On croit même que l'approche de formation est répliquable dans d'autres alumineries.

Félicitations à toutes les personnes impliquées dans la mise en place de ce programme de formation; il est gage de succès pour assurer la stabilité des opérations dans ce secteur très spécifique!



Jean-François Roy, nouvel exploitant, Luc Lefebvre, électrotechnicien, Martin Simard, ingénieur haute tension, Kathleen Marceau, formatrice, René Isabelle, électrotechnicien, Carl Couture, électrotechnicien, Sébastien Tremblay, nouvel exploitant et Jean Beaulieu, électrotechnicien. Absente sur la photo : Cynthia Murray, conseillère en formation et en développement.



# La santé au cœur d'un projet d'amélioration de la qualité de l'air

Des travaux menés à la fin de 2020 au Centre de coulée 45 ont permis une amélioration importante de la qualité de l'air dans le milieu de travail. Lors de l'arrêt majeur de novembre, une nouvelle hotte de captation des gaz a été installée au four 42, ainsi qu'un équipement de captation et de filtration des poussières sur le convoyeur de silicium.

Le projet trouve son origine à l'automne 2019 avec la constitution d'une équipe pour réaliser le mandat ceinture noire ayant pour objectif d'adresser les enjeux de la qualité de l'air. « L'équipe a d'abord fait une grosse campagne d'échantillonnage avant de proposer des solutions et de développer des projets comme ceux de novembre dernier », explique Lisa Laforte, chef de service, amélioration des affaires, Arvida-AP60.

« Traditionnellement, les centres de coulée ne sont pas considérés comme des endroits à risque, mais ici, il y avait des améliorations à apporter pour s'assurer d'une meilleure qualité de l'air », précise Johann Friedrich, chef de service, Centre de coulée Arvida et PLS-Dubuc.

Le four 42 est maintenant doté d'une imposante hotte qui couvre

tout l'équipement, ainsi que d'un système d'aspiration beaucoup plus puissant que le précédent. Le convoyeur de silicium a également été muni d'un équipement de captation et filtration des poussières.

Pour Dominic Tremblay, représentant utilisateur, Centre de coulée Arvida et PLS-Dubuc, l'efficacité des nouvelles mesures ne fait aucun doute : « Nous avons des mesures d'efficacité prises lors de la phase " mesurer " du mandat ceinture noire et des résultats préliminaires démontrent une nette amélioration. Nous aurons bientôt les résultats d'une nouvelle série de tests qui confirmera l'efficacité du système. Pour donner un exemple, la capacité d'aspiration de la hotte du four 42 est passée de 40 000 pieds cubes par minute à 100 000 pieds cubes par minute. »

Pour sa part, le chargé de projet, Louis Durocher, mentionne qu'un des défis rencontrés a été de réaliser les travaux dans les deux semaines de l'arrêt majeur : « Il y avait beaucoup de coactivité en raison de la poursuite des opérations régulières et de la réfection du réfractaire des fours qui avait lieu en même temps. La planification du coordonnateur d'arrêt, Luc Côté, a joué un rôle clé dans le succès du projet ».

Le projet ceinture noire a demandé la contribution des opérateurs, comme Philippe Hogan, qui a été impliqué dès le début dans l'activité : « L'équipe était pilotée par Clarissa Mutabaruka qui a vraiment fait un excellent travail. On voulait avoir le point de vue des opérateurs pour cibler les endroits problématiques et je pense qu'on a fait un bon travail pour bien les orienter dans la démarche ».

Les travaux d'amélioration de la qualité de l'air au Centre de coulée 45 se poursuivront lors du prochain arrêt majeur, à

l'automne 2021, avec l'installation de nouvelles hottes aux fours 40 et 41.



Philippe Hogan, opérateur, Dominic Tremblay, représentant utilisateur, Centre de coulée Arvida et PLS-Dubuc et Louis Durocher, chargé de projet, Leader de secteur.





# L'analyse chimique au cœur des opérations!

Pour plusieurs, le Centre analytique aussi connu sous le nom de «Laboratoire 109» est un endroit bien mystérieux. On y retrouve, entre autres, des techniciens en chimie analytique, des électrotechniciens, des chimistes et des analystes. Bien qu'il soit situé tout près du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA), il n'y est toutefois pas rattaché par ses opérations ou sa structure administrative.

La mission du Centre Analytique est de préparer et d'analyser chaque jour un peu plus de 1000 échantillons qui proviennent de toutes les étapes de la chaîne de valeur. De cette façon, il assure la qualité des matières premières, l'optimisation des différents procédés des usines, la certification de la qualité des produits finis pour les clients externes et la caractérisation des rejets pour la valorisation. Le tout en suivant des normes environnementales rigoureuses. Il participe aussi à des essais mondiaux sur différents types de matériaux pour assurer le maintien de ses performances.

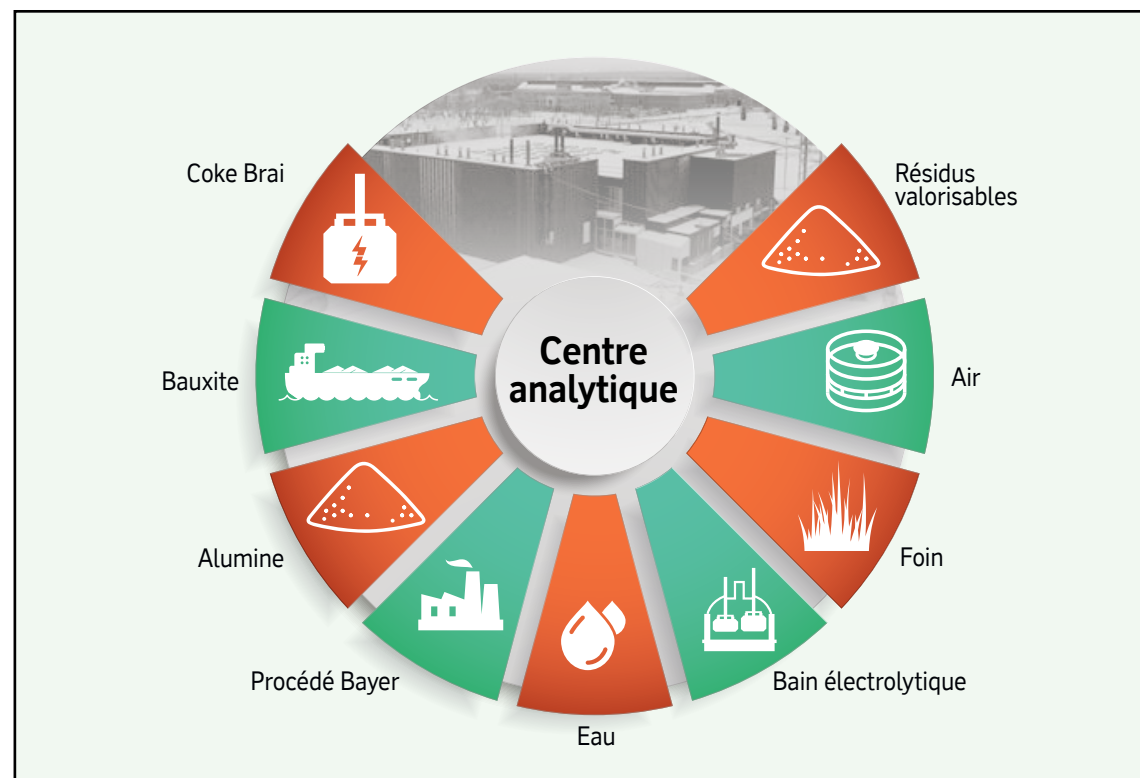
À la différence du CRDA, les travaux d'analyse ne sont pas faits dans un cadre de recherche, mais plutôt dans un cadre de production industrielle, et c'est pourquoi certains secteurs du Centre Analytique fonctionnent 24 h/24 h, sept jours par semaine. «Bien qu'une grande partie de notre travail soit liée à l'Usine Vaudreuil, les employés du Centre Analytique produisent des résultats pour toutes les usines d'Opération Québec, et même pour certains clients externes. Par exemple, nous produisons des analyses de bauxite, d'alumine, de bain électrolytique, de matières charbonneuses, d'eau, de végétations, pour ne nommer que celles-ci. Nous remettons annuellement plus de 6 millions de

résultats à nos clients», explique Valérie Ouellet, Ph. D. chimiste et coordonnatrice du Centre Analytique.

Le Centre Analytique est divisé en quatre grands secteurs, dont celui de Rayons-X, un laboratoire de classe mondiale dirigé par Sylvain Bernard, technicien de développement. «Nous préparons et analysons chaque jour des quantités incroyables d'échantillons. À l'aide de nos stations robotisées, nous produisons, entre autres, les analyses de bain électrolytique pour les alumineries régionales de Rio Tinto», indique Sylvain Bernard.

Les autres secteurs sont celui d'Hydrate qui contrôle le procédé Bayer, la Chimie qui réalise de nombreuses analyses pour la production ainsi que le suivi environnemental et finalement, le secteur de Préparation qui produit les portions analytiques requises par les autres secteurs selon leurs spécifications.

Pour veiller au bon fonctionnement de la panoplie d'appareils à la fine pointe de la technologie, une équipe de trois électrotechniciens spécialisés est affectée en permanence au Centre Analytique. «Notre équipe a développé une expertise sur certains équipements qui n'existent pas en région. Nous



offrons un service de diagnostic à distance et nous pouvons aussi intervenir sur place lorsque c'est nécessaire dans d'autres secteurs opérationnels ou laboratoires ayant des équipements spécialisés comme les nôtres», indique Jonathan Bégin, électrotechnicien et représentant en prévention.

L'équipe scientifique peut également compter sur un groupe de cinq techniciens de secteurs qui veillent à ce que chacun des nombreux instruments qui sont sous leur responsabilité soit en mesure de produire des résultats justes et fiables.

Le Centre Analytique occupe une place importante à travers toute la chaîne de valeur de Rio Tinto. Il permet aux installations de s'ajuster, d'optimiser les procédés et d'assurer le respect des normes environnementales par l'obtention de résultats justes, fiables et dans les délais requis.

## Sécurité nautique

La crue printanière a connu un départ hâtif cette année au Saguenay-Lac-Saint-Jean, soit le deuxième plus tôt enregistré. Les températures des dernières semaines ont également contribué à la fonte du lac Saint-Jean et des rivières de façon hâtive. Le lac Saint-Jean amorce maintenant sa remontée.



### En amont

Les estacades, un ensemble de bouées servant à prévenir d'un danger et le dernier filet de sécurité pour les embarcations, ne seront installées en amont des installations hydroélectriques que lorsque le lac Saint-Jean sera libéré de ses glaces et que le niveau d'eau sera suffisant.



### En aval

Des déversements peuvent survenir à tout moment sur les rivières Péribonka, Grande Décharge, Petite Décharge et Saguenay, et occasionner des variations brusques du niveau et du débit de l'eau.

La population est invitée à demeurer vigilante aux abords des centrales et des ouvrages de retenue d'eau : il est important de toujours respecter l'affichage en place et les mesures de sécurité comme les barrières, clôtures et signaux sonores lorsqu'un déversement est imminent.

### Complexe Isle-Maligne



Les amateurs d'activités nautiques doivent faire preuve d'une grande prudence en évitant les secteurs où se trouvent les installations hydroélectriques.

Pour suivre la situation hydrique et pour vous inscrire à l'infolettre :



Energie.riotinto.com



Rio Tinto – Énergie Électrique





# Plus de 2,5 millions \$ en retombées pour l'économie locale grâce au Fonds de Relance 02

Lancé le 29 septembre dernier grâce au partenariat entre Desjardins, Rio Tinto et l'ensemble des MRC du Saguenay-Lac-Saint-Jean, par l'entremise de Développement économique 02, le Fonds de Relance 02 avait été mis en place pour soutenir la communauté d'affaires du Saguenay-Lac-Saint-Jean affectée par la COVID-19 dans la relance proactive de ses activités. Pour l'équipe du Développement économique régional (DER) de Rio Tinto, il s'agissait là du meilleur moyen d'assurer sa mission de catalyseur de création de richesse dans la région, dans le contexte unique de la pandémie.



Les entreprises du Saguenay-Lac-Saint-Jean ne se sont d'ailleurs pas fait prier pour profiter de cette opportunité. « Les entreprises de l'ensemble des MRC du Saguenay-Lac-Saint-Jean ont démontré un engouement important et immédiat envers le Fonds. Nous sommes donc très fiers de constater que la mobilisation des secteurs public et privé pour soutenir les entreprises du territoire dans ce contexte historique a fait une réelle différence dans la relance de leurs activités, et donc, de toute la santé économique de la région », a souligné Yanick Baillargeon, président de Développement économique 02.

Au total, 112 entreprises ont pu profiter de cette opportunité qui aura généré des retombées de plus

de 2,5 millions \$ pour l'économie locale. Rappelons que celui-ci était constitué d'une enveloppe de 750 000 \$ destinée à offrir une aide financière non remboursable pour mieux outiller les entreprises selon trois axes : la mise en place permanente de mesures sanitaires, l'accompagnement dans le virage numérique, et l'adaptation de leur modèle d'affaires.

Sébastien Ross, directeur exécutif des Opérations Québec pour Rio Tinto, a déclaré : « Nous sommes particulièrement fiers des résultats du Fonds de Relance 02, qui a soutenu des entreprises d'ici qui en avaient besoin. Il s'agit d'un excellent exemple de collaboration entre les acteurs publics et privés. Rio Tinto continue de créer de la richesse en région. »

Des organisations de tous les horizons ont pu bénéficier de l'aide financière, que ce soit des entreprises des secteurs industriel et touristique, ou encore des organismes communautaires. Par exemple, l'entreprise SKL Aluminium de Jonquière a pu procéder à l'achat d'une machine qui a doublé sa capacité de production et a permis la mise en place d'un intranet pour ses clients. De son côté, le Village historique de Val-Jalbert a pu adapter l'entrée de son téléphérique pour obtenir un espace sécuritaire et ainsi permettre le redémarrage de cet attrait touristique important pour le site historique. À Albanel, les Délices du Lac ont quant à eux pu réviser leur modèle d'affaires pour mieux répondre à la demande pendant la pandémie.



## La Ruche : tremplin pour les entrepreneurs du Saguenay-Lac-Saint-Jean

Le Développement économique régional (DER) de Rio Tinto est récemment devenu le premier partenaire privé de La Ruche Saguenay-Lac-Saint-Jean, une plateforme de financement participatif dédiée aux entreprises en démarrage, en développement ou en expansion. Il s'agit d'une première pour Rio Tinto, qui jusqu'à maintenant n'avait pas eu l'occasion de collaborer avec ce type d'organisations. Le partenariat permettra à l'équipe du DER d'être en contact avec les entreprises émergentes de la région et d'apporter une aide financière additionnelle lorsque le projet cadrera avec ses axes d'intervention.

« Grâce aux partenaires privés comme Rio Tinto, nous pouvons offrir une valeur ajoutée aux organisations qui utilisent nos services. C'est l'un des avantages uniques qu'offre La Ruche et ça crée un volume mutuel de projets référencés pour les deux parties, en plus d'être extrêmement bénéfique pour les porteurs de projets. », explique Vincent Bouchard, responsable des alliés et partenaires, La Ruche.

Si les campagnes de ce type sont devenues monnaie courante au cours des dernières années, il faut toutefois savoir que le modèle proposé par La Ruche est très différent. Il invite toutes sortes

d'entreprises, de la coordination d'événements à la production industrielle, à lancer des campagnes en ligne. « L'un des piliers d'investissement du DER est de soutenir la diversification économique de la région, et La Ruche sera un excellent partenaire pour nous aider dans cette branche de nos activités. Il nous sera possible de bonifier financièrement les campagnes, et d'accompagner les entrepreneurs avec notre expertise sur les projets que nous trouverons alignés avec notre mission », indique Luc Cyrenne, directeur de projet, DER.

« La Ruche a la particularité d'offrir un accompagnement humain.

Nous conseillons les promoteurs de A à Z dans le développement de leur campagne de financement participatif, appuyés par nos ambassadeurs locaux. Notre but est de propulser leurs idées et de les aider à atteindre leur objectif financier, d'autant plus que ces derniers peuvent être bonifiés grâce au financement additionnel comme celui de Rio Tinto », ajoute Émilie Lavoie-Gagnon, directrice, La Ruche Saguenay-Lac-Saint-Jean. Si vous souhaitez consulter les projets existants, quelques entrepreneurs locaux ont déjà commencé à utiliser les services de La Ruche, dont plus d'une douzaine ont atteint leur objectif.







Partenaire privilégié

Rio Tinto

# Rio Tinto s'allie au Groupe Coderr pour le recyclage des masques dans la communauté

Après avoir annoncé l'installation des boîtes de collecte de masques chirurgicaux destinées au recyclage à l'entrée de chacune de ses installations, Rio Tinto et le Groupe Coderr ont collaboré afin de pouvoir maintenant offrir cette option à une cinquantaine d'organismes communautaires.

L'association des deux entités, qui se partageront à parts égales les coûts d'une valeur de 15 000 \$, permettra le recyclage de 100 000 masques de procédure au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Le Groupe Coderr se chargera de la livraison du bac de récupération aux organismes de la collecte des sacs contenant les masques de procédure utilisés, de la décontamination et du démantèlement de ceux-ci. Ensuite, les matériaux seront séparés mécaniquement, triés, déchiquetés et transformés en granules de plastique qui seront ensuite utilisés par différentes

entreprises de plasturgie pour fabriquer de nouveaux produits. Les languettes d'aluminium contenues dans les masques seront également recyclées.

Josée Gauthier, directrice générale du Groupe Coderr a mentionné : « Le modèle développé est basé sur la collaboration de différents partenaires tous accrédités via le programme québécois Go Zéro. Nous garantissons un procédé commun afin d'optimiser au maximum le recyclage des composants et ainsi éviter l'enfouissement ou l'incinération. Nous sommes fiers d'offrir cette solution au Saguenay-Lac-Saint-Jean, d'autant que ce sont en partie des travailleuses et travailleurs stagiaires qui s'activent autour de ce nouveau service. »

Au mois de mars, Rio Tinto avait lancé l'implantation de cette solution écologique pour la disposition des masques de procédure dans le but de réduire l'empreinte des mesures sanitaires de ses opérations sur l'environnement, un effort de collaboration entre les équipes d'approvisionnement, de la valorisation, de l'environnement et du développement durable, ainsi que du Développement économique régional.

Sébastien Ross, directeur des Opérations Québec pour Rio Tinto a déclaré : « Nous sommes heureux d'avoir choisi la solution de récupération des masques de procédure du Groupe Coderr, qui est locale, innovante et représente un réel gain environnemental. Rio Tinto l'a mise en place dans toutes ses installations au Saguenay-Lac-Saint-Jean et nous sommes fiers de pouvoir permettre aussi à des organismes régionaux de protéger l'environnement en cette période de pandémie. »

Kathleen Nepton, coordonnatrice aux activités pour Puakuteu Comité de femmes de Mashteuiatsh et Programme d'accompagnement scolaire et social, un organisme bénéficiant de l'initiative, a ajouté : « Avec la pandémie, nous avons tous fait des changements dans nos habitudes de vie. Pour certains, ces changements étaient d'ordre personnel ou professionnel et pour d'autres, ce sont des virages écologiques qui se sont manifestés. Quant à notre organisme, nous avons tenu à nous impliquer davantage dans notre environnement la terre mère, que nous avons à cœur dans nos valeurs communautaires. Nous participerons donc au recyclage des masques jetables grâce à Rio Tinto et au Groupe Coderr, qui nous ont fourni les bacs appropriés pour le faire. Nous croyons qu'avec de petits gestes, nous pourrions accomplir des plus grands. C'est ce que nous souhaitons transmettre aux générations futures. Puakuteu est fière de s'associer à ses partenaires pour ce vent de changement. »

Les organismes du Saguenay-Lac-Saint-Jean sont invités à communiquer avec le Groupe Coderr afin de pouvoir bénéficier gratuitement du recyclage des masques.



**50 organismes auront le privilège de pouvoir recycler gratuitement 2 000 masques chacun.**

Pour effectuer une demande :  
Tél. : (418) 668-1234 poste 2321  
Courriel : [masques@coderr.ca](mailto:masques@coderr.ca)

L'installation de boîtes pour la récupération est sans frais.



## Finalistes au Gala des Dubuc dévoilés

Le 25 mars dernier, la Chambre de commerce et d'industrie Saguenay-Le Fjord a annoncé les 27 finalistes du Gala des Dubuc parmi 52 candidatures reçues. Maintenant rendu à sa 17<sup>e</sup> édition, le Gala récompense chaque année les entrepreneurs de la région qui se sont démarqués au cours de la dernière année et qui ont contribué de manière exemplaire au développement économique de la région.

La Chambre de commerce est un partenaire important pour Rio Tinto et l'entreprise souhaite grâce à cette collaboration continuer à promouvoir un milieu des affaires prospère, sain et diversifié. Rio Tinto souhaite féliciter tous les nommés et leur souhaite bonne chance pour la 17<sup>e</sup> édition du Gala, qui se déroulera le 12 mai prochain.

## Une liste de chansons pour célébrer la réouverture du Théâtre Palace Arvida

Rio Tinto a créé et rendu disponible sur Spotify la liste « Sur la scène du Théâtre Palace », composée de chansons d'artistes et de groupes variés qui se sont déjà produits sur la scène mythique du Théâtre Palace Arvida.

De Diane Dufresne aux Cowboys Fringants, la nouvelle liste accorde une place de choix aux talents d'ici, tout en rappelant le passage remarqué d'artistes venus de l'étranger, comme David Usher et The Cinematic Orchestra. La liste a été constituée à partir de suggestions d'employés de Rio Tinto et des résultats d'un appel à tous lancé par Diffusion Saguenay.

Claudine Gagnon, directrice générale, communautés et performance sociale pour Rio Tinto a déclaré : « Le lancement de cette nouvelle liste de chansons vise à célébrer la réouverture du Théâtre Palace Arvida, qui occupe une place centrale dans le paysage culturel du Saguenay-Lac-Saint-Jean depuis 1929. En tant que premier partenaire privé du projet, Rio Tinto est fier d'avoir contribué à redonner son lustre d'antan à ce lieu de diffusion unique où pourront à nouveau se produire les meilleurs talents d'ici et d'ailleurs. »



Revisitez vos souvenirs – ou créez-en de nouveaux – grâce à la liste de chansons

**« Sur la scène du Théâtre Palace »**



Les **BONS COUPS** de nos sites

Opérations Québec | AP40

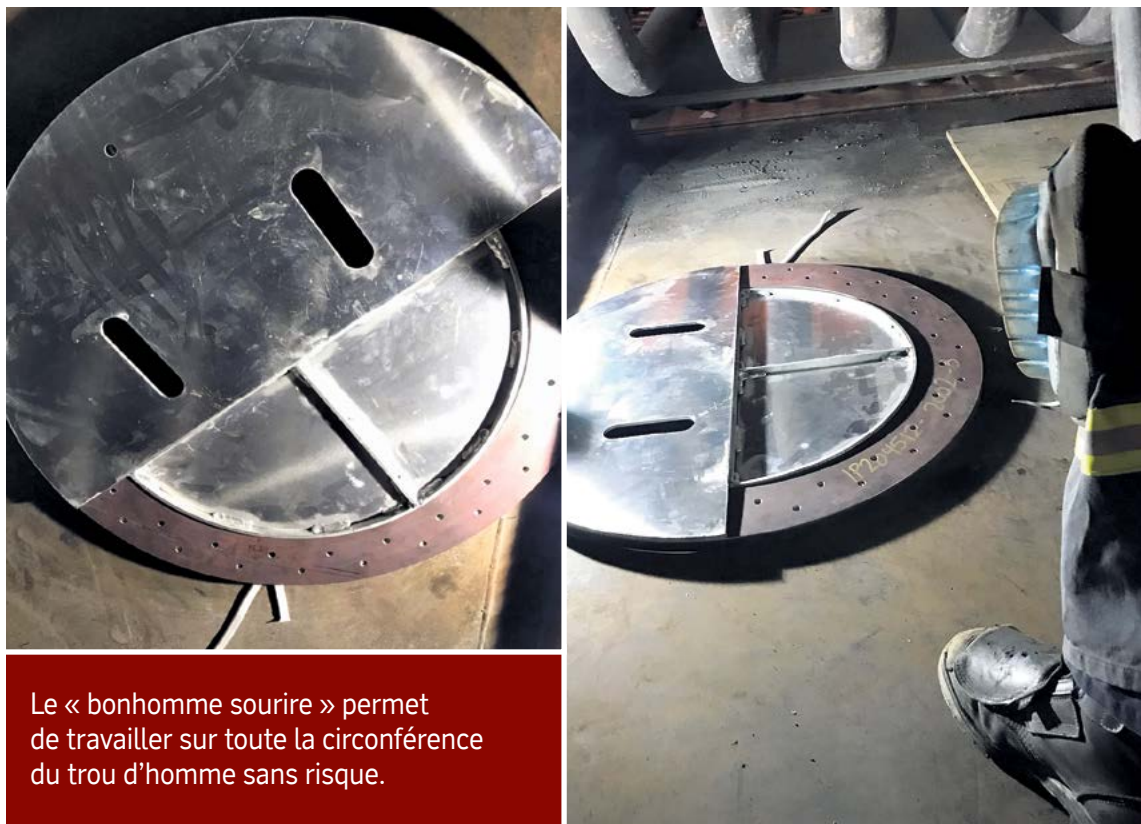
Protection du trou d'homme  
au Centre de traitement des gaz

Une nouvelle façon de nettoyer les réacteurs au Centre de traitement des gaz (CGT) de l'Usine AP40 a créé un nouveau risque. La nouvelle technique qui utilise des hommes-araignées suspendus par un câble nécessite un trou d'une dimension de 60 centimètres de diamètre au sommet des réacteurs.

Aussitôt le nouveau risque identifié, les employés ont trouvé une excellente façon de le contrer de façon permanente. « L'accès est limité dans cet endroit de l'usine et nous devons nous pencher au-dessus du trou pour sabler le tour où se trouvent les boulons. Nous avons eu l'idée d'un couvercle rotatif temporaire qui permet d'effectuer la tâche sans risque », explique Carl Côté, mécanicien d'entretien.

Aussitôt le couvercle débloqué, le couvercle temporaire surnommé « le bonhomme sourire » est installé pour éviter tout risque de chute. « Le nouveau couvercle prévient également la chute d'objets si nous effectuons des travaux superposés. Nous pouvons maintenant travailler au-dessus du réacteur et à l'intérieur sans risque », ajoute Robin Arguin, mécanicien industriel, AP40.

Le couvercle, simple, mais très efficace a été réalisé avec l'aide du dessinateur, Laurier Hudon.



Le « bonhomme sourire » permet de travailler sur toute la circonférence du trou d'homme sans risque.

Opérations Québec

Ingénierie | Gestion des entrepreneurs | Sûreté

Entrepreneur  
Sûreté du mois

Le 1<sup>er</sup> avril 2021, Jean-Michel Simard s'est mérité le premier prix Gyrophare entrepreneur, une reconnaissance du Service Sûreté-Incendie Rio Tinto. Ce dernier travaille dans les installations de Rio Tinto en tant que pompier depuis plusieurs années déjà et est employé par la compagnie Garda World. Il s'est mérité cette reconnaissance grâce à la qualité de son travail, sa disponibilité, son professionnalisme, la formation et le temps qu'il donne aux nouveaux employés et son sérieux lors de ses interventions. À plusieurs reprises, Jean-Michel a démontré de l'implication, de la minutie et il veille à la sécurité et au bon déroulement des tâches ou des interventions lors de ses quarts de travail.

Le processus des bons coups a été mis en place par le Service Sûreté-Incendie Rio Tinto dans le but de souligner les actions positives, réalisées au sein de l'organisation et est remis à l'employé ou à l'entreprise qui adhère aux cinq valeurs de Rio Tinto soit : Sécurité, Employé, Liquidité, Partenariat et Croissance.

Félicitations pour le travail accompli !

Retraités de Rio Tinto,  
nous sommes actuellement  
en train de nous créer une  
liste d'envoi par courriel.

Vous souhaitez faire partie  
de cette liste et recevoir  
des nouvelles de temps à autre ?



C'est facile, rendez-vous au  
[www.votreriotoslsj.com](http://www.votreriotoslsj.com)

1

Dans le haut de la page  
à droite, cliquez sur  
« S'inscrire ».

2

Complétez votre inscription  
(quelques minutes).

3

C'est fait, vous recevrez éventuellement  
nos dernières actualités.







# Mission de prise de mesures à Kitimat

Une équipe spécialisée du Centre de recherche et de développement Arvida s'est rendue à Kitimat, du 8 au 20 mars derniers, pour mener une mission de prise de mesures permettant de dresser un portrait du niveau de performance des cuves d'électrolyse de l'usine. Il s'agissait de la première campagne du genre à Kitimat depuis le démarrage de l'usine en 2015.

L'équipe composée du professionnel du CRDA, Alexandre Blais, scientifique de recherche et des techniciens électrolyse Yves Tremblay, Sylvain Dubois et Dany Lepage devait composer avec un horaire chargé et le besoin d'accomplir les tâches de façon sécuritaire, tout en permettant la poursuite des opérations régulières de l'usine. « Les missions semblables sont dérangementes pour les opérations, mais nous avons été très bien reçus. Les gestionnaires avaient prévu des personnes et des moyens pour nous faciliter la tâche. Nous avons toujours ce qu'il nous fallait au bon moment », explique Alexandre Blais.

Yves Tremblay, souligne de son côté le défi logistique que présente ce genre d'opération : « La planification

avait été bien faite en tenant compte des aléas de la production, alors que le calendrier pouvait être modifié au besoin. Il fallait pouvoir réussir à s'insérer dans les opérations. Ce sont de longues journées où il faut être efficace. »

Quant à Dany Lepage, il retient le souci de sécurité qui a animé l'équipe tout au long de la mission : « Nous avons débuté chaque journée par une rencontre sécurité et nous la terminions de la même manière en prévoyant les enjeux du lendemain. » « Les techniciens du CRDA sont des gens très matures du côté sécurité. Ça fait partie de leur culture », renchérit Alexandre Blais.

La mission impliquait la prise d'une quinzaine de mesures différentes sur chacune des douze cuves

désignées comme groupe témoin du rendement de l'usine. À la fin des deux semaines de la mission, un premier portrait, très positif, a été présenté aux gestionnaires de l'usine. Une analyse plus fine des données amassées permettra dans les prochaines semaines de fournir à l'Usine BC Works un rapport définitif sur le rendement actuel obtenu par rapport au rendement théorique, prévu lors du démarrage des cuves.

« Une telle mission, est vraiment une course contre la montre, résume Alexandre Blais. Qu'on réussisse à l'accomplir de façon sécuritaire, en si peu de temps, c'est uniquement possible grâce à la qualité de l'équipe et à la collaboration et l'ouverture des gens de Kitimat. »

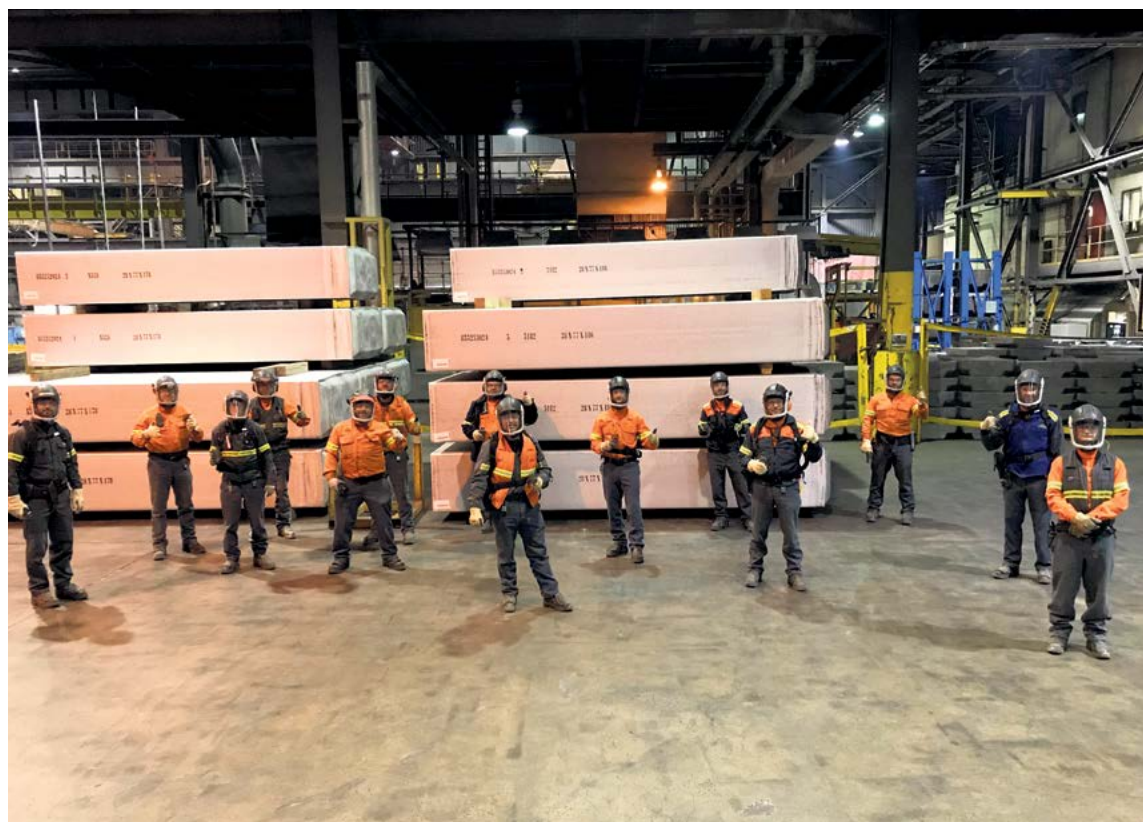


Dany Lepage, technicien électrolyse, CRDA, Jimmy Perron, technicien procédé, Kitimat, Sylvain Dubois, technicien électrolyse, CRDA et Yves Tremblay, technicien électrolyse, CRDA.



# Une équipe d'entretien agile au DC 85

Auparavant, les travaux d'entretien réguliers du Centre de coulée DC 85 de l'Usine Grande-Baie étaient réalisés selon un calendrier planifié à l'avance, quitte à devoir arrêter les activités de production. Il y a un peu plus d'un an, les équipes de production et d'entretien ont choisi de réfléchir à une façon de faire différente et ont imaginé un calendrier « mobile » d'entretien, basé sur les arrêts naturels à la production. Une nouvelle façon de faire qui s'avère être un succès.



L'équipe d'entretien dirigée par Guillaume Fillion s'est démarquée dans la dernière année grâce à son agilité pendant les arrêts.

« En début de quart chaque matin, je fais le point avec le superviseur d'entretien, Guillaume Filion. On regarde les opportunités qui vont se présenter, les moments où l'opération sera en arrêt pour toutes sortes de raisons : approvisionnement en métal, changements de table, etc. Dès que c'est possible, le groupe de Guillaume profite de ces pauses pour faire les entretiens », explique Danny Jean, superviseur opération, Centre de coulée DC 85.

Cette nouvelle pratique assure que tous les entretiens seront effectués dans les temps requis, sans avoir à mettre la production en arrêt. Au besoin, si aucune de ces occasions ne s'est présentée au cours de la semaine, une pause de production sera planifiée pour l'entretien le jeudi.

Cette approche agile a été implantée il y a un an, et l'expérience est positive, tant pour l'équipe d'opération que pour celle de l'entretien, ajoute Danny Jean : « Nous pouvons produire des tonnes supplémentaires parce que nous

faisons moins d'arrêts. En même temps, nous nous assurons que tous les entretiens préventifs sont faits alors qu'auparavant, il arrivait qu'on soit obligé de repousser une maintenance pour ne pas cesser de produire. Ce n'est plus le cas et c'est gagnant-gagnant. »

« Les employés de l'entretien sont très conscients du rôle stratégique du DC 85. C'est une équipe exceptionnelle qui veut que les machines fonctionnent correctement. Ils se sont bien adaptés en voyant qu'avec une nouvelle façon de travailler, nous pourrions réaliser tous les travaux de maintenance nécessaires », poursuit Danny Jean.

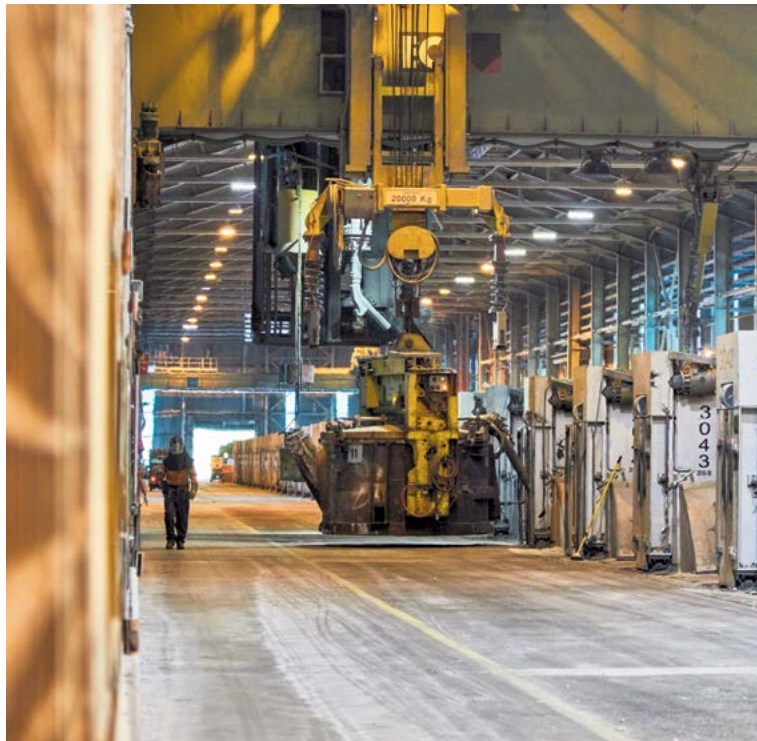
La nouvelle méthode fait ses preuves et en dépit de tous les aléas liés à la pandémie, le Centre de coulée atteint ses cibles de production et les équipements sont entretenus de façon optimale. « C'est vraiment le maillage production-entretien qui a permis d'atteindre ce résultat, conclut le superviseur opération. Quand on fonctionne ainsi, c'est toute l'organisation qui en profite. »





# Instrumentation de 72 cuves à l'Usine AP40

Bientôt, 72 cuves de l'Usine Alma seront munies d'un nouveau dispositif permettant la mesure en temps réel de la répartition de courant anodique. Cet équipement apportera un gain de productivité et une nette amélioration des informations et des outils d'analyse disponibles pour les opérateurs. Ce n'est que la première étape dans le développement d'une instrumentation innovatrice pour les cuves de l'usine.



« Le projet consiste à instrumenter les mesures du courant anodique en continu, sur 72 cuves de l'usine. Nous remplaçons ainsi une mesure qui était prise manuellement par un opérateur tous les deux jours par des données obtenues en continu. Ce qui permet, entre autres, de savoir si les anodes neuves sont à la bonne hauteur et facilite le diagnostic et la prise de décision pour les cuves d'exception. Cela permettra d'agir mieux et plus vite », explique Isabelle Hugron, Workstream Lead du programme de productivité intégré de l'électrolyse.

Un autre avantage de ce type d'équipement, est qu'il élimine la prise de mesures manuelles, une tâche qui exposait les opérateurs à la chaleur dégagée par les cuves, particulièrement en été. « Le travail des opérateurs migrera de la cueillette à l'analyse des données », poursuit Isabelle Hugron.

Le projet d'instrumentation a d'abord été développé sur les cuves de l'Usine AP60 et sera amélioré pour mieux convenir à la situation de l'Usine Alma. L'équipe vient d'ailleurs d'obtenir les autorisations nécessaires pour l'exécution du projet et les appels d'offres sont en préparation. Nous estimons pouvoir procéder à l'installation du système sur les cuves dès cet automne.

Pierre-Albert Beaudet, surveillant de procédé électrolyse, mentionne que c'est un projet qui est reçu très positivement dans l'usine : « Les gens voient le potentiel. Nous ouvrons une nouvelle porte avec ce type d'instrumentation et tout le monde ici voit ça comme le futur de l'usine. Nos prochains développements vont passer par là. »

« Ce qui est excitant, poursuit-il, c'est que nous découvrirons de nouvelles façons d'opérer. Le premier objectif est de démontrer

les performances sur 72 cuves puis de l'étendre aux 432 cuves de l'usine. Quand on voit ce qu'il est possible de faire maintenant, c'est très intéressant, mais de s'imaginer les applications futures, est quelque chose d'encore plus motivant, notamment pour les opérateurs. »

Un projet de cette nature fait appel à une multitude de ressources spécialisées au sein de l'entreprise, telles que les groupes de Technologies de l'information, d'Excellence opérationnelle, de Productivité intégrée et du Centre de recherche et de développement Arvida. « Nous avons fait un bout de chemin avec l'instrumentation des cuves AP60 et maintenant, nous poussons l'implantation plus loin pour l'intégrer dans l'écosystème des opérateurs. C'est une technologie très prometteuse et l'équipe de projet est très enthousiaste d'étendre son application à l'Usine Alma », conclut Isabelle Hugron.



# Les neiges usées repensées à IPSF

Dans un effort de bonne gestion des matières résiduelles, l'enfouissement devrait toujours être considéré comme la dernière et la moins désirable des solutions. C'est ce principe qui a guidé les Installations portuaires et Services ferroviaires (IPSF) dans la recherche d'options pour gérer une matière inusitée : les résidus de matières premières issus de la fonte des neiges usées.

« Le Port travaille en amont pour gérer à la source les matières premières qui pourraient se retrouver au sol dans le contexte des opérations portuaires, mais il en demeure qu'une quantité de matières premières est récoltée par les neiges usées », explique Justine Desjardins.

Alors que plusieurs n'y verraient qu'un rebut inutile, l'équipe d'IPSF a repensé la gestion de cette neige pour éviter son enfouissement. Ce dossier a d'abord été mené par Alexandre Ouellet, puis par Justine Desjardins, tous deux conseillers en environnement. Avec la fonte des neiges, la pile de résidus augmentait au Port. « Depuis quelques années, on envoyait les résidus avec des traces de coke vert à l'enfouissement dans un site réservé à ce type de matières à l'extérieur de la région. C'était la seule solution possible, mais elle était loin d'être idéale du point de vue environnemental », explique Alexandre Ouellet.

C'est à ce moment qu'est entré en jeu Jean Lavoie, spécialiste

valorisation des sous-produits. Cette équipe mène plusieurs projets qui visent, entre autres, à utiliser les matières résiduelles comme combustible alternatif. En analysant les résidus s'accumulant à IPSF, ils ont découvert un potentiel important de combustible dans une cimenterie.

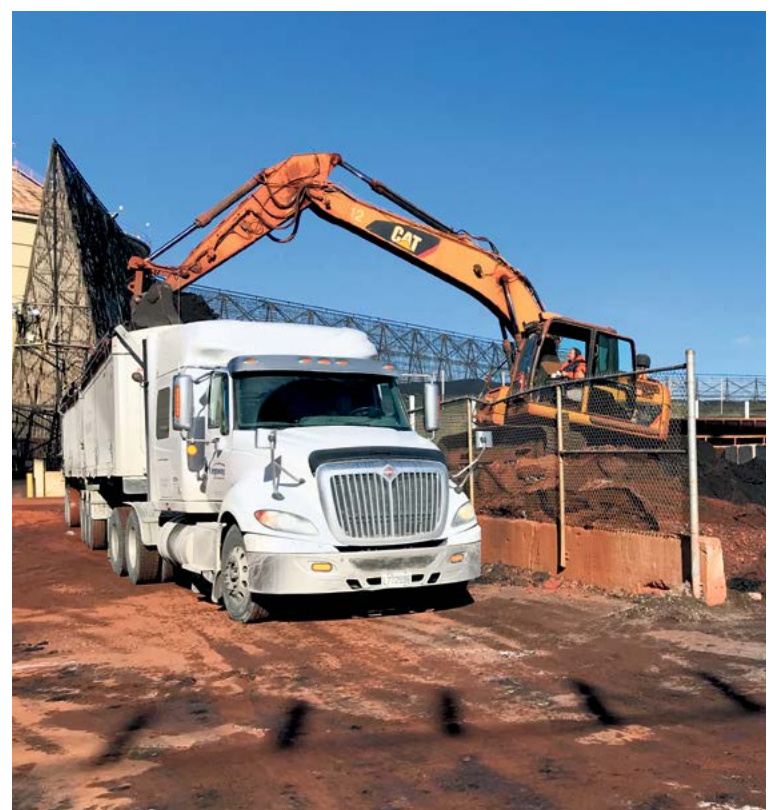
« Plusieurs tests ont été nécessaires pour valider la qualité et la sécurité du produit, mais à la suite d'évaluations rigoureuses, une avenue a été trouvée pour valoriser ce sous-produit autrefois enfoui. », reprend Alexandre Ouellet. Une entente contractuelle a été conclue permettant de poursuivre cette récupération d'énergie ce printemps.

Ce succès guidera désormais IPSF dans la gestion annuelle de ses neiges usées. « Maintenant que nous avons une équipe multidisciplinaire en place, dès qu'une certaine quantité de résidus est accumulée, nous procédons à une caractérisation pour en connaître les composantes chimiques et nous trouvons la meilleure option possible pour en valoriser le contenu. Nous avons aussi instauré une rencontre

hebdomadaire des personnes impliquées pour assurer la gestion optimale des matières résiduelles », souligne Justine Desjardins.

Une autre étape pour bonifier l'initiative est l'optimisation du tri à la source des neiges usées. « En utilisant un bon affichage et des plans de gestion des neiges usées, nous nous assurons qu'au quotidien, les neiges contaminées sont regroupées par type de contaminant. C'est possible grâce à une collaboration précieuse avec nos collègues du département Civil », précise Justine Desjardins.

La collaboration multidisciplinaire des employés d'IPSF, de l'Usine de traitement de la brasse, de l'Usine de fluorure, du groupe Valorisation des sous-produits et du Centre de recherche et de développement Arvida, a été essentielle à la valorisation des matières résiduelles du Port et démontre, une fois de plus, que tout peut arriver lorsqu'on travaille en équipe et que l'on choisit d'agir différemment.



Les résidus de neiges usées seront maintenant emmenés au Complexe Jonquière pour être revalorisés plutôt qu'enfouis.





# Portrait d'un aidant naturel

Au cours de la dernière année, la place des aidants naturels dans les milieux de travail s'est précisée et les efforts du comité régional pour combler les espaces vacants ont porté fruit. D'ailleurs, les Installations portuaires, les Services ferroviaires et l'Ingénierie ont récemment emboîté le pas pour se joindre à la communauté de soutien. Chaque site possède son sous-comité pour mieux coordonner son fonctionnement selon les enjeux de chaque site.

Les aidants naturels sont maintenant plus d'une centaine, répartis dans la presque totalité des sites. À la suite des efforts déployés en 2020, deux cohortes de nouveaux aidants ont pu être formées aux mois de mars et d'avril. Parmi eux, Willy Ntetu, chargé de projet, Ingénierie, a non seulement joint les aidants naturels, mais fait maintenant partie du comité de coordination régional dans lequel il représente l'ingénierie, la gestion des entrepreneurs et la sûreté.

## Q. Comment t'es-tu retrouvé sur le comité de coordination régional des aidants naturels ?

Je travaille pour Rio Tinto depuis maintenant trois ans et pour moi, demander à mes collègues « Comment ça va ? » est très important. J'aime savoir comment vont les gens et je n'ai jamais eu peur de creuser un peu plus loin pour connaître l'état d'esprit des gens autour de moi. Toutefois, c'est en septembre 2020, à la suite d'une demande d'intérêt initiée par mon directeur, que je me suis porté volontaire pour devenir aidant naturel et représenter l'ingénierie, la gestion des entrepreneurs et la sûreté au sein du comité régional des aidants naturels. Depuis, mon implication dans le comité régional et le soutien continu de la direction Ingénierie-GE-Sûreté m'ont permis de recruter plusieurs aidants naturels au sein de mes pairs et avec lesquels nous avons formé un sous-comité dans le but de promouvoir l'aide et faciliter son accessibilité.

## Q. À quoi ressemble une intervention typique pour un aidant naturel ?

C'est très variable, mais souvent, ça peut débuter par une question ou une interrogation et lorsque l'on pose un peu plus de questions, on peut évaluer si la personne a besoin d'aide. La tâche de l'aidant est d'être à l'écoute, d'assurer un soutien immédiat, et le cas échéant, de la référer aux bonnes ressources. Si c'est une urgence, nous avons des outils pour désamorcer une situation. Nous ne sommes pas des psychologues, mais parfois parler à quelqu'un peut faire beaucoup de bien en attendant d'avoir le suivi approprié. Nous recevons une formation de deux jours pour bien connaître les ressources d'accompagnement et quelques techniques d'intervention. De cette façon, nous pouvons offrir l'accompagnement approprié et diriger un collègue qui en aurait besoin vers la bonne ressource.



## Avis de décès

### TREMBLAY, Charles-Édouard

Est décédé le 2 mars 2021, à l'âge de 88 ans, Charles-Édouard Tremblay, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### KEARNEY, Mario

Est décédé le 28 février 2021, à l'âge de 70 ans, Mario Kearney, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de la Direction régionale au moment de sa retraite.

### DALLAIRE, Léonard

Est décédé le 18 février 2021, à l'âge de 93 ans, Léonard Dallaire, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### LABROSSE, André

Est décédé le 17 février 2021, à l'âge de 72 ans, André Labrosse, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 30 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### PAQUETTE, Jean-René

Est décédé le 15 février 2021, à l'âge de 88 ans, Jean-René Paquette, demeurant à Shawinigan, autrefois de Saint-Georges-de-Champlain. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

### MORIN, Clément

Est décédé le 12 février 2021, à l'âge de 93 ans, Clément Morin, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Ghislain

Est décédé le 12 février 2021, à l'âge de 87 ans, Ghislain Tremblay, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### GIRARD, Vincent

Est décédé subitement le 27 janvier 2021, à l'âge de 64 ans, Girard Vincent, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### DUCHESNE, Pierre

Est décédé le 26 janvier 2021, à l'âge de 72 ans, Pierre Duchesne, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service du Centre de recherche et de développement Arvida au moment de sa retraite.

### VERREAULT, Lucien

Est décédé le 26 janvier 2021, à l'âge de 89 ans, Lucien Verreault, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Louis-Georges

Est décédé le 25 janvier 2021, à l'aube de ses 80 ans, Louis-Georges Tremblay, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

### BOUCHARD, Hervé

Est décédé le 18 janvier 2021, à l'âge de 90 ans, Hervé Bouchard, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### HARVEY, Danielle

Est décédée le 17 janvier 2021, à l'âge de 60 ans, Danielle Harvey, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, elle était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Réal

Est décédé le 13 janvier 2021, à l'âge de 75 ans, Réal Tremblay, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

### CYR, Donat

Est décédé le 2 janvier 2021, à l'âge de 89 ans, Donat Cyr, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### BERGERON, Émile

Est décédé le 21 décembre 2020, à l'âge de 99 ans, Émile Bergeron, demeurant à Québec (arrondissement Charlesbourg). À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service de la Compagnie de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Gérald

Est décédé le 15 décembre 2020, à l'âge de 77 ans, Gérald Tremblay, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

### TREMBLAY, Laurent

Est décédé le 12 décembre 2020, à l'âge de 88 ans, Laurent Tremblay, demeurant à Laterrière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

### CHAREST, André

Est décédé le 12 novembre 2020, à l'âge de 85 ans, André Charest, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

### MARTIN, Denis

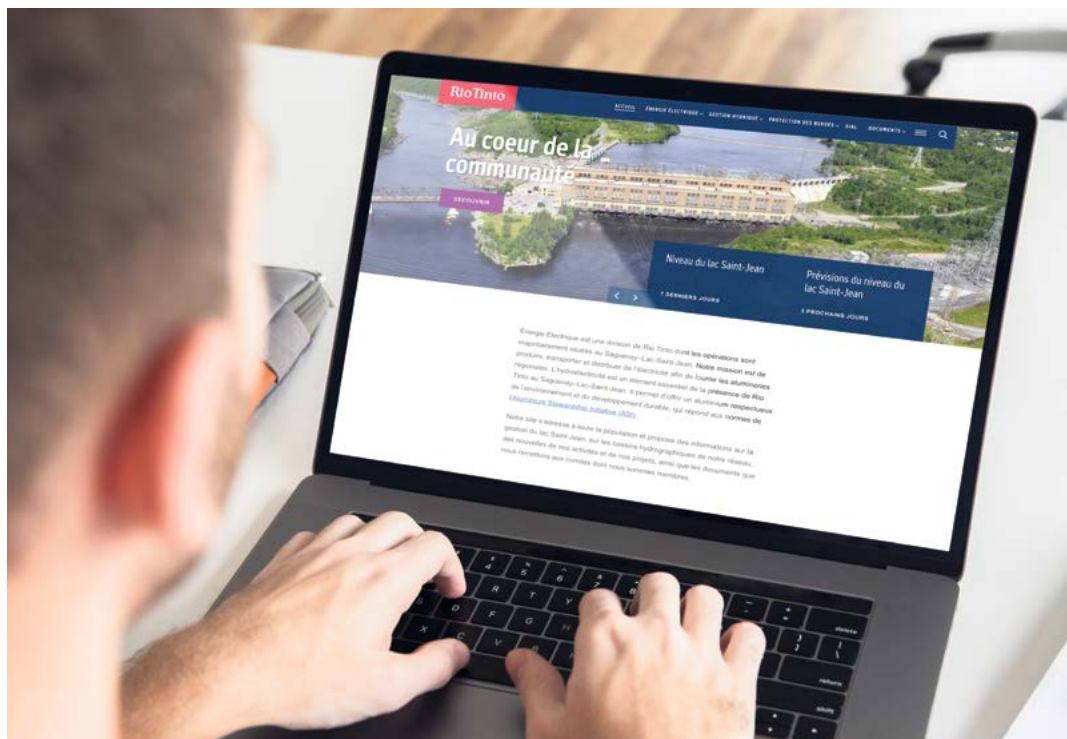
Est décédé le 25 octobre 2020, à l'âge de 76 ans, Denis Martin, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.







# Nouvelles en rafale

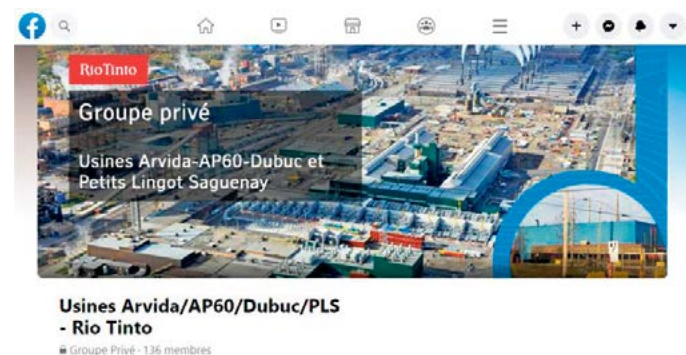


## Le site Web d'Énergie Électrique a fait peau neuve !

Vous y trouverez, entre autres, des données sur le niveau du lac Saint-Jean et les prévisions hydriques, de même que des informations sur les activités d'Énergie Électrique et du Programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean.



**Vous pouvez consulter le contenu du nouveau site Web en vous rendant au :**  
[energie.riotinto.com](http://energie.riotinto.com)



## Nouveau groupe privé Facebook pour les employés Arvida, AP60, Dubuc et PLS

Saviez-vous qu'un groupe Facebook dédié aux employés actifs des usines Arvida, AP60, Dubuc et Petits lingots Saguenay avait été mis en ligne dernièrement ? Vous y retrouverez de la reconnaissance et de l'information pertinente sur nos opérations.



Pour joindre le groupe, recherchez le groupe Usines Arvida/AP60/Dubuc/PLS - Rio Tinto dans la barre de recherche de votre page Facebook. Seuls les employés actifs des usines concernées seront autorisés à joindre le groupe.



## PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

### CONTACTEZ-NOUS

Saguenay : 418 690-2186  
Autres secteurs : 1 800 363-3534  
[legroupe@taide.qc.ca](mailto:legroupe@taide.qc.ca)

[www.taide.qc.ca](http://www.taide.qc.ca)

Journée mondiale de l'eau – 22 mars

## Gagnants du concours « Pourquoi l'eau est-elle importante pour vous ? »

### Félicitations!

Roger Fortin  
Hélène Guay  
Frédéric Potvin  
Yannick Matte  
Stéphane Gagnon  
Yvan Asselin  
Caroline Lavoie  
CJ Coulombe

Christine Mayer  
Marie-Hélène Malenfant  
Patrick Waltzing  
Sylvie Bergeron  
Carl Maltais  
Karine Fortin  
Stéphanie Lavoie

Une bouteille en aluminium « conçue avec de l'eau » sera envoyée par la poste aux gagnants.

Merci à tous les participants!

«L'eau, c'est la vie!»

«Une ressource à protéger pour le futur»

«On la boit, on la regarde, on la navigue, on y pêche, elle nous fournit de l'électricité...»

«Dès qu'on en manque, on réalise son importance»

«L'eau est essentielle au travail, pour notre santé-sécurité»

«Elle est en quantité limitée. Il faut préserver nos réserves en eau et sa qualité»

«C'est nous à 60%. Elle nous permet de fonctionner, de performer, de vivre»

«L'eau nous permet de nous évader et de faire une multitude d'activités nautiques»

«Au SLSJ, c'est notre économie, c'est le tourisme été comme hiver»

«C'est relaxer quand on écoute le son de l'eau qui coule, se rafraîchir dans l'eau du lac quand il fait chaud l'été!»

RioTinto

# Le Lingot

Éditrice **Audrey Pouliot**  
Coordination **Sylvie Tremblay**  
Rédaction **Mathieu Gilbert, Guy Ménard**  
Réalisation graphique **Olympe**  
Photographie **Rio Tinto**  
Impression **TC IMPRIMERIES TRANSCONTINENTAL**  
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

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

### Pour nous joindre



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

### Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

► **Retraités**  
[Valerie.Lebrun2@riotinto.com](mailto:Valerie.Lebrun2@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