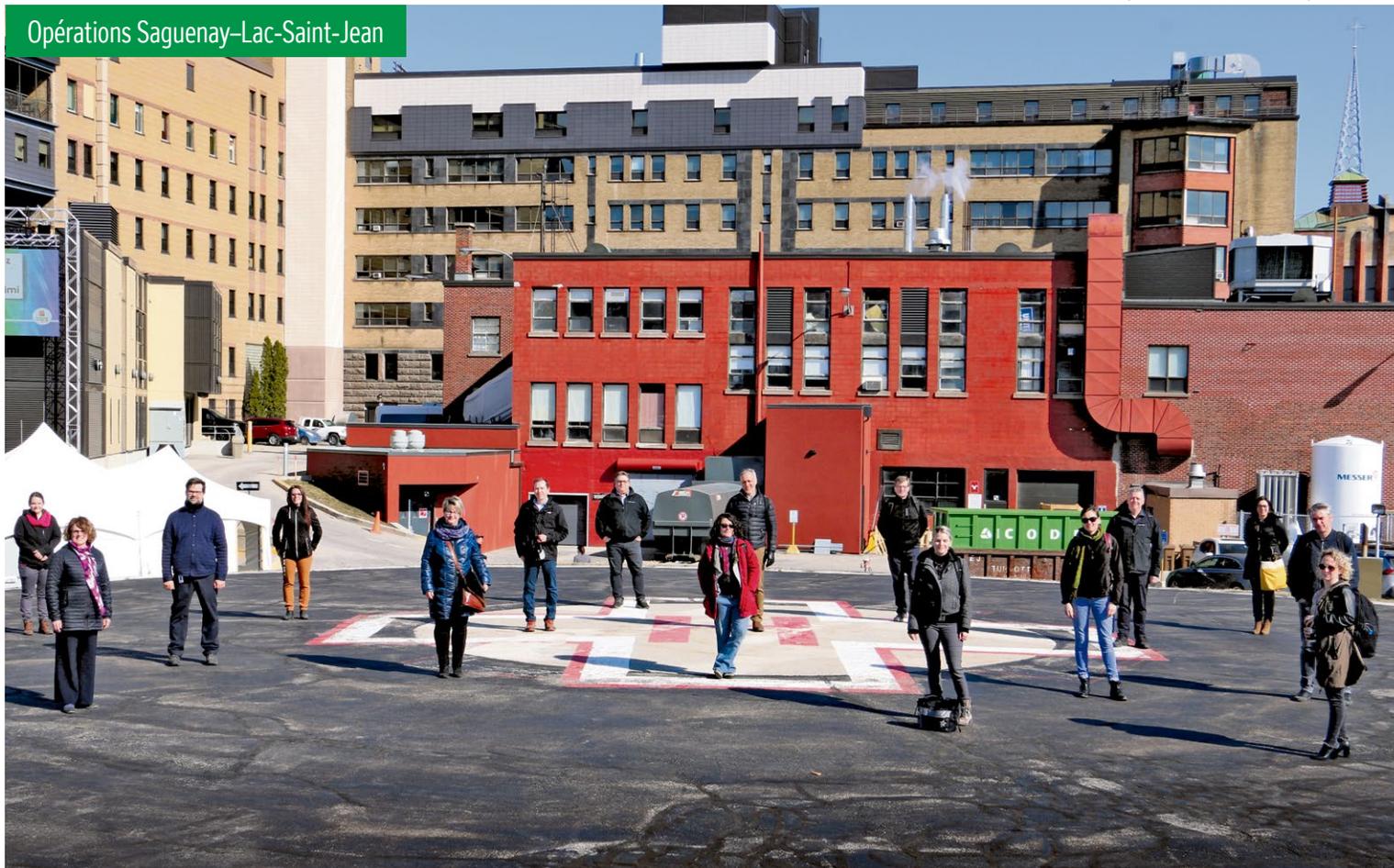


RioTinto

Le Lingot

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean



Une escouade SSE en soutien à la communauté

> 03

Apprentissage et Développement technique



À l'intérieur

Rio Tinto
L'état du marché de l'aluminium en temps de pandémie mondiale

> 02

Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean, Énergie Électrique

Gestion de la crue : le travail de toute une équipe

> 06

Implication sociale

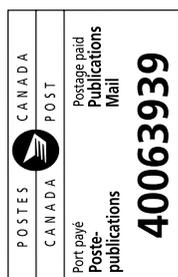
Rio Tinto et ses employés donnent 50 000 \$ à cinq organismes régionaux

> 09

Virage en ligne pour les formations Rio Tinto > 05

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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



L'état du marché de l'aluminium en temps de pandémie mondiale

Comme vous le savez, nous sommes actuellement confrontés à des défis importants liés aux difficultés économiques sans précédent de l'industrie de l'aluminium, renforcées par la pandémie mondiale de la COVID-19. Au cours des derniers mois, Rio Tinto a mis en place de nombreuses mesures pour assurer la sécurité des personnes tout en continuant de produire en tant qu'entreprise essentielle.

Avant le début de la pandémie mondiale, l'industrie de l'aluminium faisait face à des conditions de marché difficiles. Pour Rio Tinto, cela s'est traduit par une baisse considérable de la demande pour les produits à valeur ajoutée dans les secteurs de l'automobile et de la construction. De plus, le prix de l'aluminium à la Bourse des métaux de Londres (LME) fluctue à environ 1450 \$ la tonne d'aluminium, un montant bien en deçà de son prix le plus bas depuis la crise économique de 2009 (en dollars constants).

Il y a une augmentation des stocks d'aluminium à l'échelle mondiale due en partie à de trop grandes capacités de production par rapport à la consommation, ce qui soulève davantage d'incertitudes et pourrait prolonger les effets de la crise sur l'industrie. Pour le moment, nous ne sommes pas en mesure de prédire comment la crise économique et sanitaire actuelle affectera les perspectives à long terme de l'aluminium.

Impact sur les installations régionales

Malgré la situation difficile, la production se poursuit dans les diverses installations régionales. Toutefois, nous devons faire preuve d'agilité dans l'ensemble

de nos opérations. Même si nous jouissons d'une position favorable en Amérique du Nord, nous faisons tous les efforts pour identifier des mesures d'adaptation temporaires et réversibles afin de nous ajuster aux fluctuations du marché et de préserver la stabilité de nos opérations. À titre d'exemple, nous avons transféré notre production d'aluminium à valeur ajoutée en production d'aluminium de commodité, et ce, en raison de la baisse significative de la demande pour les produits à valeur ajoutée présentement.

Dans le cadre de notre programme visant à maintenir la position concurrentielle de Rio Tinto Aluminium pendant la reprise de l'activité manufacturière en Amérique du Nord, nous mettons en place des mesures pour réduire nos coûts et aligner étroitement notre production avec une demande plus faible que prévu pour nos produits. Dans le cadre de ce programme, nous réduirons progressivement la production de l'Usine Arvida en poursuivant le non-redémarrage des cuves. Notre programme de compétitivité comprend également la conversion d'une partie de notre production de produits à valeur ajoutée en P1020 et des efforts supplémentaires de nos équipes

commerciales pour vendre nos produits à de nouveaux clients et marchés. Maintenant plus que jamais, notre chaîne de valeur, notre expertise régionale, l'engagement et le savoir-faire de nos équipes d'opération sont parmi nos grandes forces.

Nos équipes et nos partenaires

Dans l'ensemble de nos installations, les équipes font un travail remarquable pour garder le cap sur nos priorités qui sont la santé et la sécurité, la stabilité opérationnelle, les actifs essentiels ainsi que le contrôle des coûts et des liquidités, sans perdre de vue nos clients et notre communauté.

Même si la situation du marché est critique, il est essentiel pour nous d'être présent et actif au Saguenay-Lac-Saint-Jean. Nous poursuivons nos partenariats dans la région et continuons de travailler en collaboration avec la communauté. De plus, dans les dernières semaines, vous avez démontré un fort engagement afin de faire face ensemble à la crise sanitaire et développer davantage de résilience.

En cette période d'incertitude et de préoccupations importantes, nous sommes reconnaissants

pour tous les efforts soutenus qui sont déployés chaque jour afin de relever collectivement les défis de cette crise mondiale sanitaire et économique.

Notre priorité absolue demeure votre santé et votre sécurité, ainsi que celle de vos familles. Demeurons prudents et continuons à prendre soin les uns des autres.



Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean | AP40

D'un prototype de carton à une pince ergonomique

Une initiative d'un mécanicien de garage, Marc Bilodeau, mène à une belle amélioration en santé et sécurité. Un investissement de 35 000 \$ et un travail d'équipe a permis de créer une pince ergonomique servant à lever des petites roues d'une centaine de livres. Les roues sont utilisées sur la plateforme arrière des transporteurs d'anodes.

Avec sa vision de nouveau mécano au garage, Marc Bilodeau trouvait anormal de manipuler manuellement ces roues, l'idée de construire une pince qui manipulerait les petites roues lui est venue. Cela éviterait ainsi aux employés de développer des maux de dos et également d'éliminer les risques de blessures aux mains. Avec l'aide de Roger Hudon, support technique au garage, il a conçu les dessins préliminaires de la potence ergonomique, de même que construit un prototype en carton qui illustre son idée.

Alexandre Harvey, chargé de projet, Services ingénierie, s'est occupé de peaufiner la conception de la pince. « Du prototype en carton est sorti le principal concept du modèle articulé. L'ingénierie est embarquée dans le projet à partir de la conception. Le besoin était bien défini par le secteur et la solution était déjà bien ébauchée », mentionne Alexandre Harvey.

C'est l'entreprise Epsilon, spécialisée en levage, qui est mandatée pour construire la pince selon les normes

et certifier l'équipement. Avant de ramener celui-ci au garage, l'équipe fait des tests directement chez Epsilon pour s'assurer d'avoir en main un concept viable. C'est après toutes ces précautions et quelques modifications mineures qu'ils intègrent finalement la potence à leur milieu de travail.

Parallèlement, l'équipe du garage a revu son système d'entreposage des petites roues, pour les poser à plat, prêtes à l'emploi. Combiné à la pince, ce système d'entreposage permet

de réduire les manipulations faites par les employés, ce qui permet une importante réduction des risques et augmente la rapidité de production.

Selon Yvon Tremblay, surveillant entretien centralisé, la clef du succès réside dans l'implication du secteur. Marc Bilodeau conclut : « C'est l'équipe qui a fait la force du projet en apportant leurs idées. Les commentaires nous ont permis de nous rendre là où l'on est aujourd'hui. »



Marc Bilodeau, mécanicien au garage, instigateur de la création d'une pince ergonomique.

Une escouade SSE Rio Tinto apporte son expertise à la communauté

Dans les dernières semaines, une escouade SSE composée d'une dizaine de conseillers en santé, sécurité et environnement (SSE) a prêté main-forte à différents membres de la communauté dans leurs efforts de prévention face à la COVID-19. Le CIUSSS du Saguenay-Lac-Saint-Jean a demandé l'aide de Rio Tinto afin de bénéficier de son expertise en santé et sécurité dans son combat contre le virus, tout comme les commissions scolaires de la région, qui ont dû préparer le retour à l'école du primaire dans les dernières semaines.

Le but premier de l'escouade SSE était d'évaluer et de bonifier les outils et les précautions déjà en place dans les institutions de la région afin de limiter la propagation du virus auprès des usagers et du personnel. Pourtant, au-delà du partage des connaissances de chacune des parties, c'est d'avoir été témoins d'une réalité toute autre que celle présentée à la télévision qui a le plus marqué les volontaires de l'escouade SSE.

Ivanca Lalancette, l'une des volontaires de l'escouade SSE,

témoigne : « Je sais que la situation n'est pas pareille partout, mais ce qu'on a vécu dans les différents CHSLD de la région n'était pas aussi noir que ce que l'on nous présente ces temps-ci à la télévision. On a vu des scènes très émouvantes de soins et de soutien aux gens. Ces derniers sont encadrés et vivent actuellement très bien, le personnel soignant prend soin d'eux et on voit que ça leur tient à cœur. C'était toute une chance de collaborer avec des gens aussi solidaires et ouverts au partage. Côté humain, j'ai été impressionnée de voir à

quel point ils mettent le cœur à l'ouvrage, tout en s'assurant de bien maîtriser les mesures à mettre en place pour éviter la propagation du virus lorsqu'ils donnent les soins nécessaires à l'usager. À la fin de cette semaine-là, j'ai eu l'impression de m'être éloignée du métal pour me rapprocher du cœur. J'en suis revenue motivée. Un de mes collègues, Denis, a dit : " Ils sont armés d'amour jusqu'aux dents. " C'est vrai. C'est incroyable de les voir aller, d'être capable de se mobiliser et de changer aussi rapidement. »

Stéphane Lemieux, un autre volontaire de l'escouade, rapporte lui aussi le positif de son expérience : « Au-delà de l'activité en elle-même, j'ai pu être un témoin privilégié de tout l'amour et de tout le cœur mis au travail par les intervenants. C'est l'une des plus belles semaines de ma carrière pour tout ce que cela m'a apporté sur le plan personnel. »

Tant les commissions scolaires que les CHSLD étaient déjà avancés par rapport à la situation, mais l'escouade de Rio Tinto leur a apporté une efficacité

supplémentaire et des compétences à la fois en analyse de risques et en approche humaine des interventions. Ivanca Lalancette ajoute : « Ce que j'en retiens, c'est d'avoir eu la chance d'apporter notre expertise d'entreprise reconnue en santé et sécurité à la communauté et d'avoir pu faire la différence : c'est extraordinaire ! »

Escouade SSE



Luc Misson
Conseiller
santé et sécurité

Stéphanie Pilote
Conseillère
santé et sécurité

Catherine Bélanger
Conseillère
sénior en santé
et sécurité

Dominique Blackburn
Partenaire
d'affaires SSE

Denis Janelle
Conseiller
santé et
sécurité

Laure-Élise Forel
Conseillère
en hygiène
industrielle

Ivanca Lalancette
Conseillère
sénior
en santé et
sécurité

Kim Maltais
Conseillère
hygiène
industrielle

Stéphane Lemieux
Surintendant,
Planification et
exécution des
échantillonnages

Serge Tremblay
Conseiller
principal CRM

Prévention de la propagation de la COVID-19

COUVRE-VISAGES GRATUITS

L'équipe de direction des Opérations Saguenay-Lac-Saint-Jean offre aux employés et aux retraités l'opportunité d'obtenir gratuitement des couvre-visages lavables fabriqués en région. Nous avons tous un rôle à jouer quand il s'agit de prévention.

Pour obtenir votre couvre-visage
EMPLOYÉS

Dans les prochains jours, tous les employés recevront par la poste quatre couvre-visages pour eux et leur famille.

Pour obtenir votre couvre-visage
RETRAITÉS



www.votreriointintoSLSJ.com

OU



Fédération des clubs
des retraités de Rio Tinto

☎ Voir liste

OU

ActiPension
Pierrette Marion
418 817-8180

Gilles Gaudreault 418 548-7521
Rémy Gagné 418 550-9493
Diane Dufour 418 548-7355
Yvon Verreault 418 540-8196
Claude Germain 418 548-2406
Denis Lapointe 418 512-0884
Clément Gilbert 418 548-2443

Nous rappelons que le port du couvre-visage est volontaire et recommandé comme mesure de protection supplémentaire aux gestes barrières, qui ont déjà fait leurs preuves, comme le lavage des mains et la distanciation physique. L'offre pour les retraités se termine le 3 juillet 2020 et leur permet d'obtenir deux couvre-visages.



Virage en ligne pour les formations Rio Tinto

Afin de poursuivre ses activités de formation dans le contexte actuel, le service Apprentissage et Développement technique SLSJ a effectué un virage en ligne. En plus de respecter les mesures sanitaires et de distanciation sociale, le changement permet d'être plus proactif quant à l'actualisation des connaissances des employés et des cadres.

Historiquement, les mois d'avril et de mai sont des périodes où les installations de la région accueillent un grand nombre d'étudiants et de nouveaux employés, ce qui demande beaucoup de formations d'accueil en plus des formations régulières données aux employés déjà en place. Avant la pandémie, les formations de groupe étaient données en salle. Certaines formations pouvaient également nécessiter que les employés se déplacent vers les locaux d'un formateur externe. Dans le contexte sanitaire actuel, il n'est plus possible de fonctionner comme avant. C'est pour cette raison qu'il y a eu une mise en action rapide afin de rendre les formations disponibles à distance avec des outils tels que Webex ou Teams.

« Notre équipe a utilisé toutes les ressources mises à sa disposition et toute sa créativité pour permettre un changement aussi rapide. En mode innovation, on teste en faisant et ça fonctionne très bien malgré les petites imperfections : on n'a presque aucun enjeu sur la technologie, on est très fiers de nos avancées et de notre agilité », souligne Nathalie Lavoie, chef de service, Apprentissage et Développement Technique Canada.

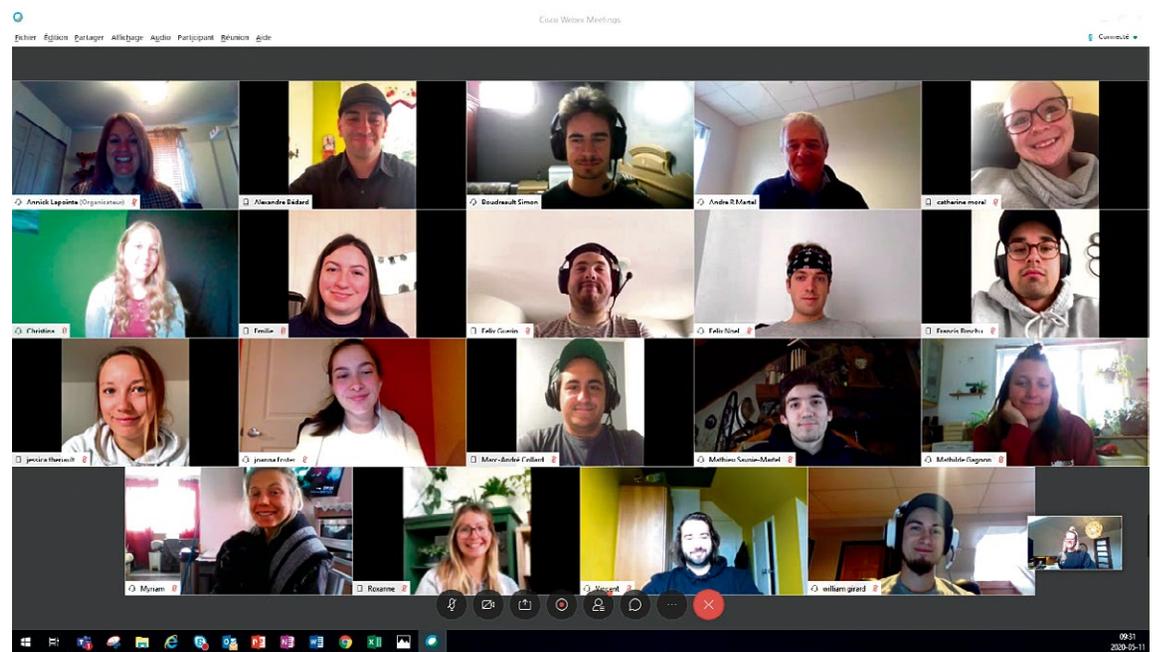
Le service a aussi emprunté des ordinateurs portables et des tablettes afin de permettre aux employés qui n'en possèdent pas à la maison de suivre leurs formations sur ces équipements. Lorsque les formations théoriques sont faites en usine, les règles de distanciation

sociale et d'hygiène sont appliquées et respectées. Dans le cas des formations qui nécessitent une partie pratique, par exemple sur les équipements mobiles, les employés portent l'équipement nécessaire pour se protéger adéquatement.

Mise en place d'un calendrier régional en ligne

Le service Apprentissage et Développement technique bonifie le calendrier régional qu'il avait déjà en place pour la formation des superviseurs par l'ajout de formations SSE à distance afin de répondre à des besoins régionaux sur des écarts de compétences. La création de sessions dans ce calendrier permet aux superviseurs des différentes installations d'inscrire leurs employés à ces formations, prévues pour répondre à des besoins régionaux et communs. Cela facilitera le travail de formation en plus d'éviter que les qualifications d'employés tombent à échéance. L'entreprise accroît donc par le fait même sa conformité aux exigences de formation obligatoire.

Nathalie Lavoie ajoute : « Nous souhaitons maintenir tout ce que nous avons mis en place dans le contexte actuel. Notre intention, c'est d'avoir à l'avenir une offre de formation avec un calendrier où des sessions seront offertes régulièrement. C'est quelque chose qui reste encore à développer, mais on est capable de prévoir les écarts de compétences grâce aux dossiers des employés. Si on voit qu'au cours du mois de mai, 50 personnes seront



Des étudiants en formation d'accueil à l'Usine Alma le 11 mai 2020.

en écart sur les risques d'explosion par exemple, on pourra prévoir des sessions à distance afin de permettre à nos employés de renouveler leurs qualifications. On va travailler pour fournir à nos différents secteurs une programmation de formations qui les tiendra encore plus à jour qu'avant. »

Du point de vue de Romain Boily, formateur RH, Usine Arvida-AP60, la transition en vaut la peine : « Il a fallu s'adapter rapidement et apprendre à utiliser les outils en ligne comme Teams, mais ça en a valu la peine. Nous avons eu beaucoup de support de la part de l'équipe formation et

je leur lève mon chapeau. Donner des formations est devenu plus facile et plus efficace. Il y a une élimination des risques, car on n'a pas besoin que les gens se déplacent dans l'usine, et une économie de temps puisqu'ils n'ont pas besoin de chercher de locaux. Bref, sur le moyen et le long terme, ce virage nous ouvre des portes. »

Mark Parker, formateur à l'Usine Alma, s'accorde avec Romain Boily : « L'adaptation du formateur à ces outils joue un grand rôle côté interaction : plus on est à l'aise avec les outils technologiques,

plus il est facile de générer des interactions dynamiques avec les participants. Par contre, cette approche rend l'accueil des nouveaux employés un peu plus difficile puisqu'ils ne connaissent pas encore l'environnement de travail. Cependant, on ne peut que s'améliorer. »

Avis public

Travaux au pont ferroviaire de la Petite Décharge

L'équipe du Roberval Saguenay procédera à des travaux de réfection du pont ferroviaire de la Petite Décharge à Alma, aux abords de la piste cyclable, de la mi-mai à la mi-juillet 2020. Il est recommandé à la population d'être prudente et dans la mesure du possible d'éviter ce secteur durant la période de travaux.

Des travaux d'envergure seront réalisés cet été sur tous les ponts ferroviaires du secteur Alma. L'objectif de ces travaux est de sécuriser les infrastructures pour l'avenir.




FOURS
PAA ALMA
 420kA

Des mesures préventives pour encadrer le redémarrage du chantier

Les réglementations sanitaires imposées par le gouvernement du Québec ont causé l'arrêt du chantier dédié à la réfection des fours à anodes de l'Usine Alma pendant quelques semaines. Tout un travail de planification et de mises en action sur le plan santé, sécurité et environnement (SSE) a été effectué afin de protéger les travailleurs et redémarrer le projet en tout respect des lois gouvernementales.

Dès l'arrêt du chantier, une équipe a été mise en place afin de faire un plan étape par étape, de toutes les interactions et rassemblements susceptibles de se produire sur le chantier, afin de contrer les situations à risque de transmission par des mesures préventives de protection.

Stéphane Nadeau, directeur de construction pour le projet des fours, dit : « On a préparé un fichier dans lequel on a représenté une roulotte de chantier, à l'échelle. On a alors pu visualiser l'espace et trouver des solutions afin de respecter les règles sanitaires ainsi que les règles de distanciation sociale. »

L'équipe a ensuite décortiqué et retracé une journée typique d'un travailleur, de son arrivée dans le stationnement jusqu'à la guérite, de son entrée dans l'autobus, dans les roulottes-vestiaires, dans les salles à manger et dans les postes de travail.

Éric Lavoie, responsable SSE projet majeur, AP40 explique : « Au départ, on avait prévu installer un abri chauffé pour que les employés attendent l'autobus, mais le contexte de pandémie nous a fait changer de stratégie : c'était incompatible. On a donc eu l'idée d'installer un long couloir fermé au nord, ce qui permet de respecter les mesures de distanciation physique et mettre en place les équipements nécessaires au lavage des mains. »



Plusieurs délimitations sur le chantier Fours-PAA permettent de respecter les règles sanitaires du gouvernement.

De plus, avant d'entrer dans l'autobus, les employés doivent se laver les mains à une station munie d'un évier avec réservoir d'eau et savon. Le conducteur, tout comme l'agent Garda, est isolé par une porte en plexiglas. Les bancs sont aussi munis de panneaux de plexiglas pour éviter le contact de gouttelettes et la distanciation physique est respectée par la réduction du taux d'occupation du véhicule à 50 %.

En ce qui concerne les vestiaires, il a fallu rajouter des roulottes au

complexe de roulottes et dégager l'espace. Une personne sur quart de jour utilise un vestiaire adjacent à celui d'une personne sur quart de nuit, gardant ainsi toujours une distance de deux mètres avec les autres personnes sur le même quart qu'elle. Il y a une station de lavage de mains dans chaque roulotte.

Les salles à manger ont quant à elles vu leur taux d'occupation diminuer. De plus, chaque table est séparée en quatre par des plexiglas et isolée dans un

cubicule. Finalement, chacun de ces cubicules contient son propre four à micro-ondes et son propre réfrigérateur. L'augmentation du nombre de services sert à éviter les contaminations communes.

Le reste des mesures sanitaires prises sur le chantier correspond également aux standards de l'Usine, marqués par une idée générale de séparation. Si le travail demandé sur le chantier rend impossible la distanciation sociale, l'équipement nécessaire pour protéger les



En raison de la pandémie de la COVID-19, Rio Tinto a dû revoir l'échéancier du projet. Avec le retard accumulé de mars à avril et avec moins de travailleurs sur le chantier, les projets de réfection des fours à cuisson des anodes et d'augmentation d'ampérage se prolongeront jusqu'à l'été 2021. À noter que la fin des travaux était initialement prévue en décembre 2020.

employés – comme des visières ou de la protection respiratoire – est utilisé.

Éric Lavoie conclut : « Ça a été tout un travail d'équipe pendant plus d'une semaine, et ce, à distance. Ça a demandé une grosse adaptation de la part de tout le monde, mais le défi a été relevé. »

Le chantier peut recommencer à suivre son cours : la démolition des fours est désormais complétée et la pose des briques est débutée.

Le chantier en chiffres

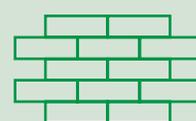
20%
État d'avancement global du projet

268
travailleurs actuellement sur le chantier



146 238
heures complétées sur le chantier

22 321
tonnes de briques sur site ou en transport



(équivalent à 350 maisons résidentielles)

1 201
jetons arrêtez et demandez de l'aide remis



En plus de diminuer leur taux d'occupation, les salles à manger sont isolées dans un cubicule et chaque table est séparée en quatre par des plexiglas.

Gestion de la crue : le travail de toute une équipe

La crue est un incontournable pour les équipes d'Énergie Électrique. Dès février, les experts ont déjà la tête au printemps et préparent la crue à venir.

« C'est tout un travail d'équipe, confirme Luc Dallaire, surveillant principal des opérations au Centre de conduite du réseau. Dès février, nos experts en hydrologie recueillent des informations sur le couvert de neige et font les premières prédictions. Ce n'est toutefois pas avant la fin d'avril qu'on peut avoir un portrait plus juste de la situation. »

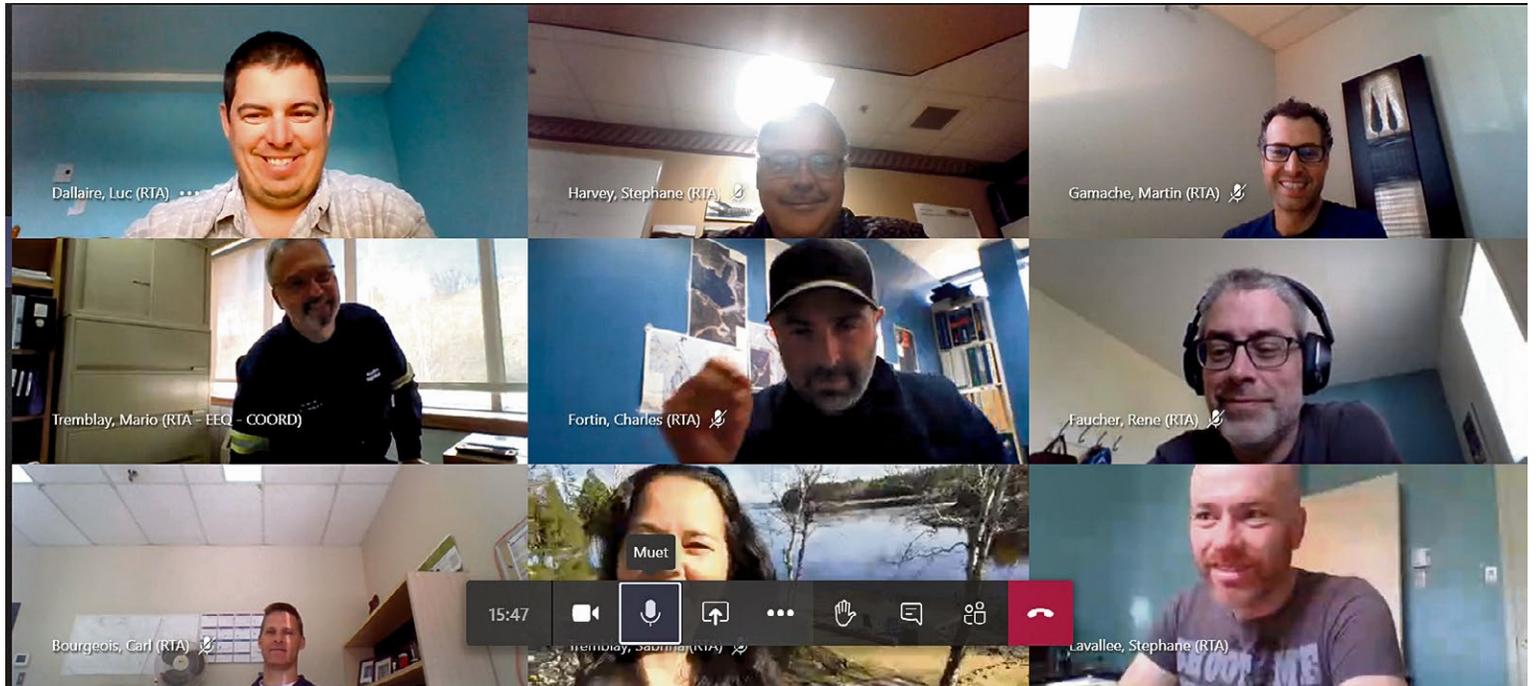
Que les prévisions annoncent une crue importante ou un printemps sec, la gestion est la même : la sécurité du public prime par-dessus tout.

« Nous faisons toujours comme si nous prévoyions une crue importante. Nous ouvrons nos déversoirs avant le début de la montée du lac Saint-Jean, pour réévaluer les besoins pas la suite », explique Luc Dallaire.

À ce chapitre, les différentes équipes d'Énergie Électrique, tant au Lac-Saint-Jean qu'au Saguenay, font des tours de force chaque année pour déglacer chaque vanne. Ces opérations sont réalisées rapidement en mars pour que nous soyons prêts avant le départ de la crue, puisque celui-ci varie d'une année à l'autre.

Lorsque les glaces se retirent et que les conditions hydriques le permettent, c'est au tour de l'installation des estacades.

« Nous sommes bien rodés et nous misons sur une solide expérience. C'est un véritable travail d'équipe qui nous permet chaque année de faire une gestion de crue sécuritaire pour le public », rappelle Luc Dallaire.



Voici une toute petite partie des personnes qui travaillent à assurer une gestion sécuritaire de la crue printanière.

Les aléas de Dame nature

Les années se suivent et ne se ressemblent pas! Lorsqu'il est question de la crue printanière, c'est toujours Dame Nature qui a le dernier mot.

« Une crue dépend de plusieurs facteurs : le couvert de neige au sol, la température et les précipitations, explique Bruno Larouche, hydrologue. Cette année, bien que la quantité de neige était au-dessus de la normale, nous avons eu un printemps froid et sec, ce qui a eu pour effet de ralentir considérablement les apports, et ainsi la crue. »

« Chaque jour, nous analysons plus de 4000 scénarios météorologiques différents, basés sur des prévisions météorologiques d'ensemble, étendues avec les observations des 60 dernières années pour la région. Cela nous donne une bonne estimation de l'incertitude à laquelle on fait face, mais c'est Dame nature qui sort le numéro gagnant! », conclut Bruno Larouche.

Collaboration avec la communauté

Une partie importante de la gestion de la crue consiste à informer de façon proactive la communauté. Les échanges avec le ministère de la Sécurité

publique commencent dès février, pour augmenter en fréquence alors que la crue approche de sa pointe.

Une fois la crue démarrée, une série d'appels avec les maires et directeurs généraux des municipalités de la région, de même que les préfets des MRC, est instaurée. Ces appels permettent de faire le point sur la situation, mais aussi de répondre aux questions. De l'information est aussi partagée sur une base régulière avec le Comité des parties prenantes, qui est chapeauté par le Conseil de gestion durable du lac Saint-Jean.

Les bulletins *À prop'EAU*, publiés tout au long de la crue dans la communauté, demeurent une source incontournable d'information pour la population sur tous les sujets : débits, déversements à venir, pose des estacades, prévisions, etc. Il est possible de s'abonner en tout temps via le www.energie.riotinto.com.

Des étudiants du domaine de la santé pour l'été

En poste tout l'été, nous leur souhaitons la bienvenue et bonne saison estivale!



Samuel Pedneault
Étudiant
Usine Grande-Baie



Julie-Pier Boudreault
Étudiante
Complexe Jonquière



Myriam Hardy
Étudiante
Usine Alma



Myriam Emond
Étudiante
Complexe Jonquière



Maude Beaudoin
Étudiante
Usine Laterrière

La deuxième phase du projet de désinfectant pour les mains enclenchée

La phase artisanale du projet de fabrication de gel antimicrobien, maintenant appelé Rio-PurAl, est chose du passé : Rio Tinto a trouvé une façon d'opérationnaliser la production à l'échelle régionale en coordonnant une équipe multidisciplinaire. Il y a actuellement assez de produits pour desservir toutes les installations de Rio Tinto ainsi qu'une partie de la communauté du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Si la première phase du projet Rio-PurAl était de produire les premières bouteilles de désinfectants pour les mains qui serviraient à Rio Tinto dans son combat contre la COVID-19, sa deuxième phase consiste à grossir la production pour étendre la distribution. En effet, l'obtention d'une licence de Santé Canada était nécessaire afin de pouvoir fabriquer le désinfectant et le distribuer à la population, ce que Rio Tinto a réussi à obtenir dans un temps presque record. Une équipe multidisciplinaire a aussi été mise sur pied afin que tout soit coordonné côté production, de l'approvisionnement des matières premières aux communications externes, en passant par l'hygiène, la distribution et les contrôles de qualité.

L'enjeu principal reste encore l'obtention des matières premières comme l'alcool, l'éthanol, le peroxyde et les contenants pour embouteiller le désinfectant. 1 800 litres de produit ont été fabriqués jusqu'à présent. Bien que la cadence de production dépende beaucoup de ces envois, Rio Tinto prévoit maintenir une moyenne de 400 litres de désinfectant par semaine. La moitié de la production sera destinée à la population.

Annie Bourque, chef de service, Technologie Analytique et Carbone, Centre de recherche et de développement Arvida, dit : « Si nous réalisons que les besoins en usine sont moins grands, nous pourrions rendre disponibles davantage pour la communauté. »

Partenariat régional

Une partie de l'approvisionnement en alcool, matière première du désinfectant, se fait en partenariat avec des distilleries régionales, soit la Distillerie Menaud de Charlevoix et prochainement la Distillerie du Fjord de Saint-David-de-Falardeau. Celles-ci vont s'occuper de distiller leur alcool et de le dénaturer, pour ensuite l'acheminer à Rio Tinto qui pourra l'utiliser dans la fabrication de son désinfectant pour les mains.

Cette opération s'avère finalement plus rentable, puisqu'il revient moins cher de fabriquer son propre désinfectant que de l'acheter. La production se fait dans le respect de toutes les réglementations en

vigueur ; fabrication, étiquetage et transport.

Annie Bourque conclut : « Je souhaite remercier tous ceux qui se sont dévoués pour que ce projet soit un succès, malgré qu'il soit en dehors de nos activités régulières. Que ce soit pour l'installation dans d'autres locaux, l'obtention de la matière première et de toutes les licences, il y a eu un beau travail d'équipe. Chacun priorise ses tâches dans son champ d'activité, ce qui permet aux opérations de bien se dérouler. »



Une bouteille de désinfectant pour les mains Rio-PurAl, produite à 100% au Saguenay-Lac-Saint-Jean par Rio Tinto.

Avancement de la mise en service de l'Usine de filtration

En octobre 2019, l'Usine de filtration a débuté la mise en service de ses équipements pour permettre la prise en charge des résidus de bauxite de l'Usine Vaudreuil. Le traitement comprend la filtration des résidus et le transport vers le site de chargement au Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB) par l'intermédiaire d'un convoyeur tubulaire de 800 mètres de long. La période de mise en service de l'usine permet à l'équipe des opérations d'évaluer le fonctionnement des équipements et d'apporter les modifications et corrections au besoin.

Le début des opérations a apporté son lot de défis aux employés, qui ont commencé à calibrer les équipements et à valider que tout fonctionne selon ce qui était prévu. Des problèmes d'ordre mécanique ont surgi, par exemple : le désalignement récurrent des convoyeurs-navettes, la fermeture problématique des plaques des filtres et le blocage des chutes des convoyeurs. Le design a été revu, des équipements ont été modifiés et de nouvelles pièces ont même été conçues pour corriger ces problèmes. Un problème de procédé quant aux remplissages et compactage de la boue dans les filtres occupe en priorité le groupe d'opération. Plusieurs actions sont en cours afin de corriger la situation en collaboration avec le fabricant

des filtres. Claude Lalancette, coordonnateur, Usine de filtration, mentionne : « Nous avons complété la mise en service de tous les équipements de la filtration. Nous pouvons dire que c'est une réussite, puisqu'on est capable d'acheminer les résidus de bauxite jusqu'au site de chargement. Notre travail consiste maintenant à apporter des solutions définitives aux différents problèmes qui se présentent sur une opération continue. Entre le 23 mars et le 20 avril, nous avons filtré et épaissi 40 % du résidu produit par l'usine Vaudreuil. »

La montée en régime débutée à la fin mars se terminera en septembre. L'Usine de filtration prévoit traiter 100 % des résidus de l'Usine Vaudreuil pendant la période

estivale. Depuis avril, un problème important de bris des plaques des filtres mobilise cependant une équipe d'experts pour trouver les causes fondamentales.

Robin Bouchard rassure : « C'est durant cette montée en régime que l'on peut voir comment se déroulent les opérations quotidiennes en opérant 24 heures sur 24, sept jours sur sept. Il est normal lors du démarrage d'une nouvelle technologie de rencontrer des difficultés. Grâce à l'expertise des gens dans notre organisation, nous sommes confiants de trouver rapidement des solutions pour régler les problèmes avant la seconde montée en régime. On devrait aller chercher le plein potentiel de l'Usine avant de démarrer la deuxième

pompe à déplacements positifs. C'est à ce moment qu'on va pouvoir dire que l'Usine est pleinement démarrée. »

Le projet s'est déroulé sans incident sur le plan de la sécurité, de l'environnement, des opérations et dans le respect des budgets.



La bauxite est acheminée afin d'être filtrée.

L'Electrip^{MD} sur la bonne voie

Après trois ans de partenariat entre Rio Tinto et Letenda pour la fabrication d'un autobus en aluminium à zéro émission (l'Electrip^{MD}), la phase démonstration du projet a été démarrée. Le châssis d'aluminium de l'autobus entièrement construit au Saguenay-Lac-Saint-Jean sera prêt à être testé dans les prochains mois, lorsque le prototype aura été achevé.



L'intérieur du prototype de l'Electrip^{MD}, un autobus complètement électrique fait d'aluminium.

Le projet de Letenda consiste à développer un autobus complètement électrique fait d'aluminium. Plus accessible, il permettra aux personnes à mobilité réduite d'y embarquer avec plus de facilité. L'autobus est aussi en phase avec les valeurs de Rio Tinto par l'utilisation d'énergie renouvelable.

Luc Cyrenne, directeur de projet au bureau de Développement économique régional (DER), déclare : « On a développé une belle relation avec l'équipe de Letenda, on les appuie depuis leur tout début. Leur projet est audacieux et novateur, c'est ce type de projet que l'on recherche. La conception du véhicule se fait présentement à partir de Longueuil, mais on travaille fort pour que la fabrication soit 100 % régionale. »

L'association avec Rio Tinto a aussi permis de faciliter un autre partenariat récemment entre la Société de transport du Saguenay (STS) et Letenda, afin de démontrer la capacité et l'efficacité de l'Electrip^{MD} sur le territoire du Saguenay-Lac-Saint-Jean. Si le prototype fonctionne bien à l'intérieur de la topographie et du climat de la région, ça pourrait annoncer un bel avenir pour l'autobus. Le déploiement du véhicule au concept novateur est prévu pour 2021.

« Nous sommes très heureux de pouvoir compter sur la collaboration et l'appui du numéro un mondial de l'aluminium, explique Nicolas Letendre, président de Letenda Inc. Ce matériau qui entre dans la conception de l'autobus de Letenda offre de nombreux avantages dans le secteur de l'industrie du transport de passagers. La collaboration avec Rio Tinto favorise le développement et la croissance de notre entreprise par sa forte présence dans l'écosystème industriel québécois. Nous comptons tirer parti des opportunités et synergies offertes par cette collaboration, qui offre un fort potentiel de générer des retombées économiques concrètes dans la région du Saguenay. L'équipe du DER croit en notre équipe et aux valeurs d'innovation, de développement durable et de collaboration, que nous partageons. »

Rio Tinto est associé avec Letenda depuis 2017, avec un engagement financier global de 400 000 \$. De plus, le DER soutient activement la compagnie dans le développement du produit et de ses relations d'affaires. La collaboration se poursuivra lors des phases tests du prototype.

75 000 \$ pour lutter contre la pénurie de masques chirurgicaux

C'est le 23 avril dernier que les entreprises Prémont, situées à Louiseville, ont annoncé l'ouverture d'une usine de production de masques chirurgicaux, afin de remédier à la pénurie affectant le Québec et le Canada. Le bureau de Développement économique régional (DER) de Rio Tinto a offert une contribution non remboursable de 75 000 \$ pour permettre à l'entreprise d'acquiescer une ligne de production additionnelle.

« Dès les premières semaines, Rio Tinto a été un partenaire de très grande valeur, souligne Luc Girard, l'un des propriétaires de l'entreprise. Ils ont cru en nous et nous ont aussi motivés dans notre projet. L'implication de Rio Tinto nous a aussi permis d'atteindre rapidement une excellente notoriété de fabrication québécoise de masques chirurgicaux et ce à l'échelle canadienne. Un grand merci à l'équipe du DER, vous faites vraiment une différence. »

Présentement, les entreprises Prémont produisent plusieurs millions de masques chirurgicaux de niveau 1 par semaine. La ligne de production additionnelle financée par Rio Tinto contribue actuellement à produire plusieurs centaines de milliers de masques supplémentaires nécessaires pour contrer la pandémie qui sévit au Québec. En plus de son apport financier, Rio Tinto a passé une importante commande de masques auprès de l'entreprise, stimulant ainsi l'économie locale.

« Nous avons eu un véritable coup de foudre professionnel, souligne Emmanuel Bergeron, directeur du bureau de Développement économique régional. J'ai été particulièrement impressionné par la mobilisation rapide de ces quatre entrepreneurs, et par la mission sociale qu'ils se sont donnée, c'est-à-dire de contribuer à l'autonomie nationale en équipements médicaux tout en stimulant l'économie régionale en créant des emplois. »

Alors que le besoin des masques faisait rage dans la province, plusieurs départements de la multinationale se sont mobilisés pour répondre à l'appel.

« Le besoin de masque était criant, décrit Mélanne Devich, spécialiste aux approvisionnements stratégiques chez Rio Tinto. Quand on a demandé à notre équipe de trouver des partenaires pour fabriquer des masques, nous nous sommes tous mis à l'œuvre pour utiliser notre réseau et sonder le marché. Je suis tombée à point en discutant avec une des quatre entreprises qui composent Prémont. Je sentais que l'organisation était solide, et qu'il serait bénéfique de développer un partenariat. Le résultat, je crois, parle de lui-même. »

Éventuellement, des masques chirurgicaux de niveau 2 et de niveau 3 seront aussi fabriqués par l'entreprise pour qui l'avenir s'annonce prometteur.



Dany Bergeron, Serge Parenteau, Luc Girard et Patrice Barbeau, partenaires de l'entreprise.



Implication sociale et ouverture envers le milieu

COVID-19 :

Rio Tinto et ses employés donnent 50 000 \$ à cinq organismes régionaux

Les employés de Rio Tinto et leur famille se sont mobilisés afin d'offrir un support à cinq organismes de la région. Ils ont récolté un total de 24 000 \$, montant auquel Rio Tinto a ajouté 26 000 \$, totalisant ainsi 50 000 \$ qui a été réparti au Centre de femmes au Quatre-Temps d'Alma, à Entre-Étres de Jonquière, à la Soupe populaire de Chicoutimi, à la maison d'hébergement La Chambrée de Jonquière et à la Soupe populaire de Kénogami.

L'insécurité générale apportée par les mesures gouvernementales de confinement au début de la crise de la COVID-19 a touché les employés de Rio Tinto, notamment par rapport aux besoins pressants des organismes de sécurité alimentaire et d'aide aux femmes en difficulté. Quelques travailleurs ont alors organisé une collecte de fonds qui n'a cessé de prendre de l'ampleur au fil des jours. La direction de Rio Tinto a saisi la balle au bond et a décidé d'égaliser le montant amassé par ses employés.

« Les gens voulaient faire plus dans le contexte actuel, ils voulaient aider et donner, souligne Pascal Gauthier, qui a aidé à structurer la collecte de fonds. Beaucoup de belles histoires entourent cette collecte : ce n'est pas seulement les employés qui ont participé, mais aussi leur famille. Une jeune fille qui a gagné dans les 100 \$ à un concours a décidé de donner son prix pour la cause. Aussi, un jeune homme qui travaille quelques heures par semaine dans un dépanneur a donné l'équivalent d'une semaine de paie. Les gens ont vraiment été généreux. »

Delphine Malempré, la coordonnatrice de l'organisme Entre-Étres, a remercié chaleureusement Rio Tinto et ses employés pour leur élan de solidarité : « En ces temps difficiles, beaucoup de personnes se retrouvent dans une situation de précarité et d'insécurité alimentaire. Les demandes de dépannage auprès de l'organisme ont augmenté considérablement dans les dernières semaines. Grâce à ce généreux don, nous allons encore plus être en mesure de répondre à notre mission de lutte à la pauvreté en soutenant ces personnes par des dons de denrées et des bons d'épicerie. Personne ne devrait être laissé pour compte dans cette période de crise! »

Sébastien Ross, directeur exécutif, Opérations Québec, a aussi été touché par cette initiative des employés : « En plus de poursuivre leur travail, nos employés sont nombreux à donner de leur temps

et de leur argent pour soutenir des causes qui leur sont chères. Grâce à leur engagement, c'est toute la communauté qui s'en porte mieux. Rio Tinto est fier de les appuyer en égalisant les dons des employés à des organismes de sécurité alimentaire et d'aide aux femmes en difficultés de la région. »

Centre de femmes au Quatre-Temps d'Alma



Entre-Étres de Jonquière



Soupe populaire de Kénogami



Maison d'hébergement La Chambrée de Jonquière



RioTinto

Actif dans nos communautés

10 millions de dollars US au Canada et aux États-Unis pour soutenir les communautés dans leur réponse à la COVID-19 et les aider à se rétablir après la crise, en plus de poursuivre la production d'aluminium, un matériau essentiel pour la production d'équipements médicaux.



Don de 25 000 équipements de protection individuelle au CIUSSS du Saguenay-Lac-Saint-Jean.



Production de désinfectant pour les mains en quantité suffisante pour en fournir à la communauté.



Don de 75 000 \$ à Entreprise Prémont pour mettre sur pied une chaîne de production de masques chirurgicaux.



Partenariat avec A3Surfaces et sa technologie antimicrobienne.

Mesures de prévention des sites

AP40



Les mécaniciens du garage portent désinfectant et gel antibactérien à leur ceinture pour nettoyer les véhicules avant et après les réparations. Bravo pour cette initiative!



Chantier Fours PAA

Une personne sur quart de jour utilise un vestiaire adjacent à celui d'une personne sur quart de nuit, gardant ainsi toujours une distance de deux mètres avec les autres personnes sur le même quart qu'elle.

Vaudreuil-IPSF



Les conseillers en sécurité et représentants à la prévention de toutes nos installations, accompagnés de superviseurs, ont effectué une tournée de toutes les salles pour s'assurer des standards sur la COVID et installer le nombre maximal de personnes par salle. 95 salles vérifiées!

P155



Cloison de protection – SOP.



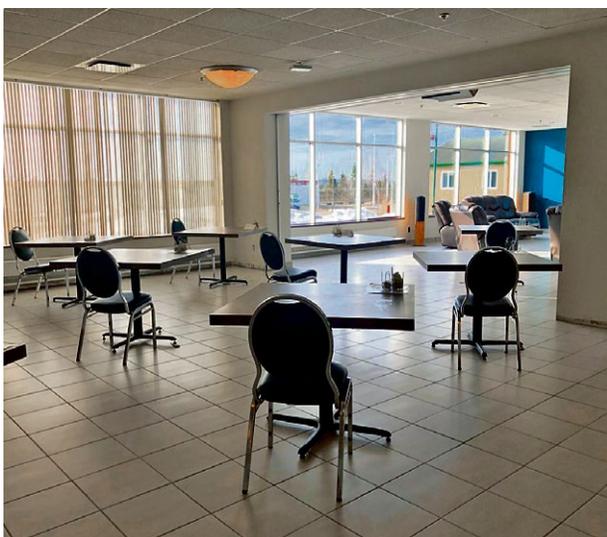
Mesure de distanciation – Atelier.



Chantier OBP

Exemple de lavabo installé dans les roulottes et à l'entrée de OBP 1 bâtiment central afin de pouvoir se laver les mains à l'eau et au savon.

Énergie Électrique



Salle à manger de la centrale Chute-des-Passes.



Station de nettoyage.



Chantier OBP

Aire de repas avec panneau de Plexiglas



Je Yamme, et vous?

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

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



Catherine Doré

Conseillère Communications et Communautés

Un jeton « Arrêtez et demandez de l'aide » a été remis ce matin à Jean-François Néron, mécanicien de garage, afin de souligner son initiative à avoir réalisé minutieusement une inspection du « lift » du garage du CNE à l'aide de la fiche d'inspection avant son utilisation le mercredi 20 mai 2020. Cette inspection a permis de déceler une anomalie sur une des quatre crémaillères (barrure de patte qui était cassée). L'équipement a été cadenassé et mis hors d'usage le temps que la pièce soit changée. Il est bon de se rappeler que la fiche d'inspection avait été revue il y a quelques mois, à la suite d'un incident qui s'était produit à l'externe lors d'une situation similaire. Félicitations encore!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER



François Pelletier-Gagné

Surveillant principal, Usine UPCH

Le projet pilote usine UPCH sur l'utilisation d'outils SSE sur téléphone intelligent est très bien démarré. Les employés utilisent leur téléphone pour faire leur PAR5, VAPU, tournée opérationnelle et CRM. Avec notre partenaire ConformIT, nous travaillons à intégrer les FISE, les MAT et les permis de travail. Ainsi, les travailleurs pourront avoir accès à tous les éléments nécessaires pour travailler efficacement en toute sécurité directement sur le téléphone.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER



Aline Cottin

Conseillère Communications et Communautés

À l'invitation de l'International Chamber of Shipping, les Installations portuaires se sont jointes au mouvement mondial « Navires, sonnez vos cornes de brumes! ». Cette initiative vise à souligner le travail de tous ceux et celles qui contribuent au maintien de cette activité essentielle qu'est le transport des marchandises et de matières premières. Les capitaines des trois navires de Port Alfred et ceux des quatre navires en attente aux Escoumins ont fait sonner leurs cornes de brume pendant près de deux minutes à midi. Nos deux remorqueurs, les débardeurs, camionneurs et autres travailleurs de nos installations portuaires se sont joints en faisant sonner le klaxon de leur véhicule ou de leur équipement. L'événement permet également de mettre en lumière le sort des gens de mer pris au piège par les restrictions de voyage liées à la COVID-19, où ils ont dû prolonger leur temps à bord des navires après de longues périodes en mer pour assurer le maintien de l'approvisionnement en nourriture, en carburant, en marchandises et en matières premières, y compris les fournitures médicales vitales.

J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Avis de décès

JOBIN, Antonio

Est décédé le 15 janvier 2020, à l'âge de 76 ans, Antonio Jobin, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

BÉLAND, Laurent

Est décédé le 16 janvier 2020, à l'âge de 86 ans, Laurent Béland, demeurant à Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

PERRON, Adrien

Est décédé le 12 février 2020, à l'âge de 87 ans, Adrien Perron, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Armand

Est décédé le 16 février 2020, à l'âge de 93 ans, Armand Gagnon, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Latérière au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Jean-Paul

Est décédé le 16 février 2020, à l'âge de 85 ans, Jean-Paul Larouche, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 44 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

FORTIN, Georges-Édouard

Est décédé le 19 février 2020, à l'âge de 91 ans, Georges-Édouard Fortin, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, Ghislain

Est décédé le 19 février 2020, à l'âge de 72 ans, Ghislain Gagnon, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de sa retraite.

GAGNÉ, Aurélien

Est décédé le 24 février 2020, à l'âge de 83 ans, Aurélien Gagné, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

GIRARD, René

Est décédé le 27 février 2020, à l'âge de 69 ans, René Girard, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

MÉTHOT, Joël

Est décédé le 28 février 2020, à l'âge de 34 ans, Joël Méthot, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 2 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de son décès.

COLLIN, Dinas

Est décédé le 1^{er} mars 2020, à l'âge de 91 ans, Dinas Collin, demeurant à Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

MARTIN, Alain

Est décédé le 3 mars 2020, à l'âge de 89 ans, Alain Martin, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

VILLENEUVE, Léo-Paul

Est décédé le 7 mars 2020, à l'âge de 90 ans, Léo-Paul Villeneuve, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 47 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FORTIN, Jean-Guy

Est décédé le 12 mars 2020, à l'âge de 82 ans, Jean-Guy Fortin, demeurant à La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

LALLEMAND, Michel

Est décédé le 13 mars 2020, à l'âge de 66 ans, Michel Lallemand, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAMARCHE, Gilles

Est décédé le 14 mars 2020, à l'âge de 71 ans, Gilles Lamarche, demeurant à Beauharnois. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Beauharnois au moment de sa retraite.

THIBEAULT, Claude

Est décédé le 14 mars 2020, à l'âge de 70 ans, Claude Thibeault, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BOUDREAU, Jules

Est décédé le 16 mars 2020, à l'âge de 95 ans, Jules Boudreau, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

SIMARD, Raoul

Est décédé le 16 mars 2020, à l'âge de 99 ans, Raoul Simard, demeurant à La Baie. 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.

ROUTHIER, Robert

Est décédé le 31 mars 2020, à l'âge de 58 ans, Robert Routhier, demeurant à Chicoutimi, autrefois de Dolbeau-Mistassini. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 6 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de son décès.

LAVOIE, Roberto

Est décédé le 22 avril 2020, à l'âge de 57 ans, Roberto Lavoie, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 15 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de son décès.



Le CRDA et UGB se serrent la pince

De septembre à janvier, le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) et l'Usine Grande-Baie ont travaillé de concert pour la planification des travaux de réfection de la zone d'essais du four à cuire des anodes. Les représentants de l'Usine ont soulevé un risque en santé, sécurité et environnement (SSE) d'exposition des travailleurs sous le moufle du pont lors de la manipulation des couronnes (monoblocs).

Lors de leur chantier de réfection de cloisons avec un design particulier en septembre, Fabienne Gazanion, chargée de projet carbone, CRDA, et Nancy Bilodeau, technicienne carbone, CRDA, ont identifié un risque de travailler à proximité du moufle, les exposant potentiellement à un risque de chute d'objet (ligne de tir).

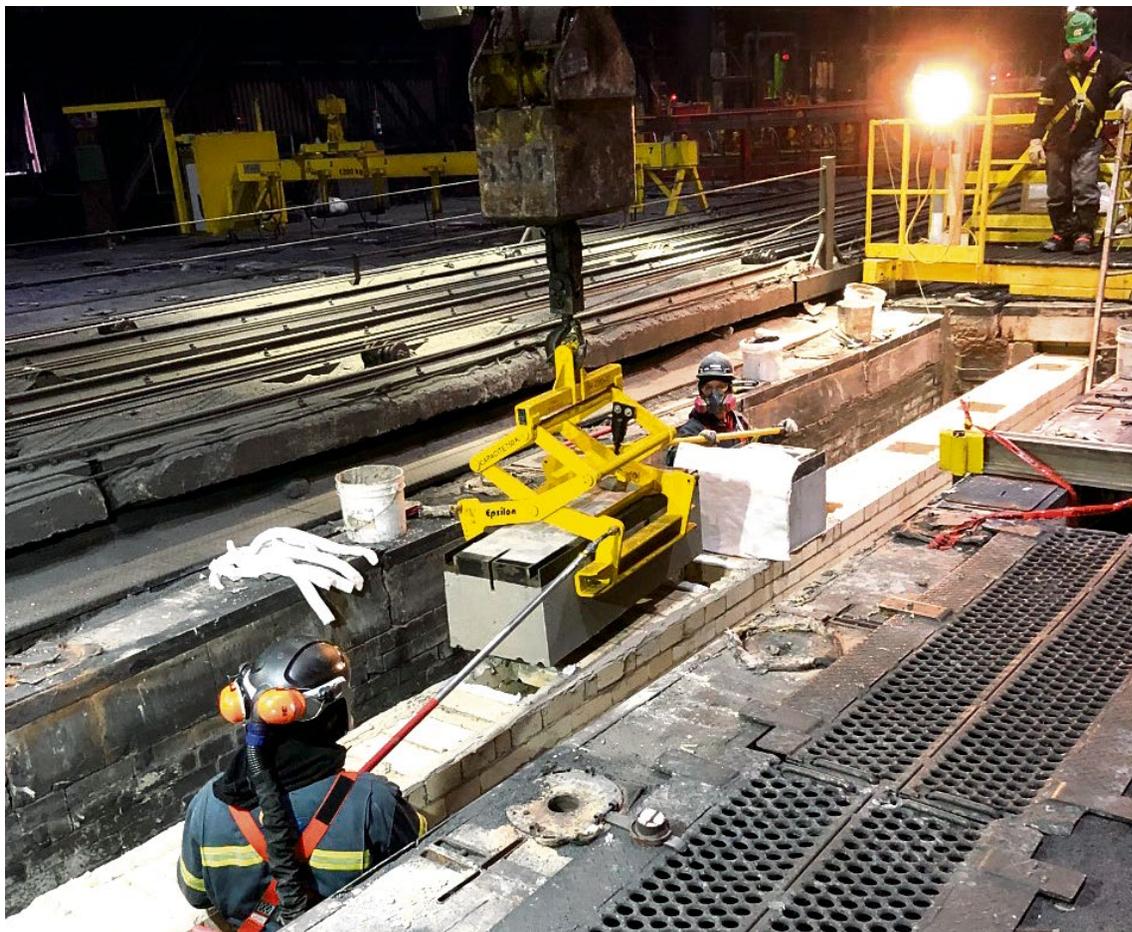
Elles ont travaillé de concert avec les personnes en place pour changer la situation. Tout le monde s'est mis en mode solution pour le chantier de janvier, comme Daniel Ménard, superviseur fours anodes, Grande-Baie, qui s'est dit que le principe de la pince pourrait ressembler à celui d'une pince à glace, c'est-à-dire que quand on la lèverait, elle serrerait le bloc, et que quand on la descendrait, elle s'ouvrirait.

C'est à ce moment qu'a commencé le partenariat avec Epsilon : grâce aux critères exposés par l'équipe du CRDA et celle de l'Usine, l'entreprise a développé et créé une pince qui correspondait aux normes de conformité pour les chantiers et l'Usine. À ce propos, Nancy Bilodeau explique : « Notre particularité, c'est que nos blocs ne sont pas tous de la même taille, car on a des projets spéciaux. Notre besoin était donc

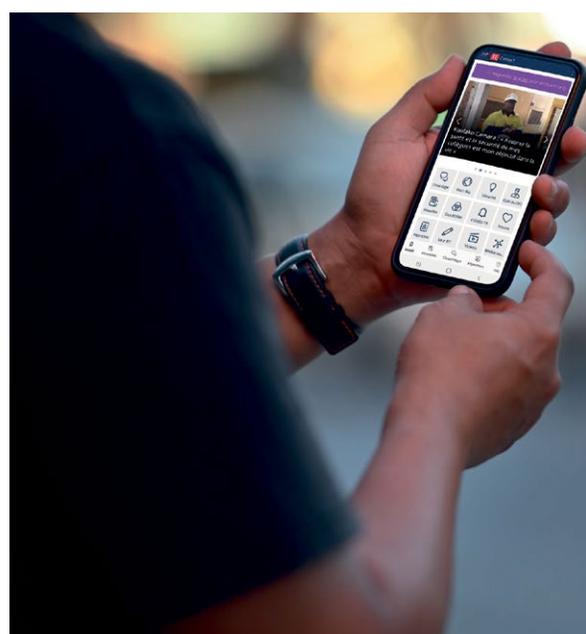
d'avoir une pince qui prendrait autant les petits blocs que les gros. On a travaillé avec Epsilon pour essayer de n'avoir qu'une seule pince qui aurait des points d'ancrage à différents endroits dans le bloc. »

Le prototype a bien fonctionné dès les premiers essais. Non seulement il améliore le côté opérationnel (la pince peut prendre 90 % des blocs et réduit le temps de pose de 75 %), mais il améliore également la sécurité. Pierre-Luc Côté, surveillant de chantier, déclare : « On a obtenu un gain majeur en SSE, car personne n'a besoin désormais de s'approcher des blocs. » Après l'utilisation de la nouvelle pince sur le chantier, l'équipement a été cédé à l'Usine Grande-Baie. « Ils vont sûrement la modifier et encore l'améliorer, mais ils vont pouvoir l'utiliser dans leurs propres activités. On a fait d'une pierre deux coups », dit Madame Gazanion.

Elle ajoute : « Tout le monde a bien travaillé, et tout le monde a été content du résultat. Notre équipe était multidisciplinaire et avec les commentaires constructifs de chacun, on a réussi à améliorer l'outil. C'était une très belle équipe et c'est grâce à elle que nous avons eu d'aussi bons résultats. »



Grâce aux critères exposés par l'équipe du CRDA et celle de l'Usine Grande-Baie, l'entreprise Epsilon a développé et créé une pince qui correspondait aux normes de conformité pour les chantiers et l'Usine.



RioTinto
Connect

Avec l'appli Rio Tinto Connect améliorée, il n'aura jamais été si facile d'échanger avec votre équipe et vos collègues, et d'accéder aux dernières informations.

Téléchargez l'application :

DISPONIBLE SUR Google Play | Télécharger dans l'App Store



PROGRAMME D'AIDE AUX EMPLOYÉS

CONTACTEZ-NOUS

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

www.taide.qc.ca

RioTinto

Le Lingot

Éditrice **Catherine Imbeau**
Coordination **Sophie Boulianne**
Rédaction **Noémie Simard**
Réalisation graphique **Olympe**
Photographie **Rio Tinto et Pierre Paradis**
Impression **TC IMPRIMERIES TRANSCONTINENTAL**
Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

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

Pour nous joindre



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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

➤ **Retraités**
sina.schlaubit@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