

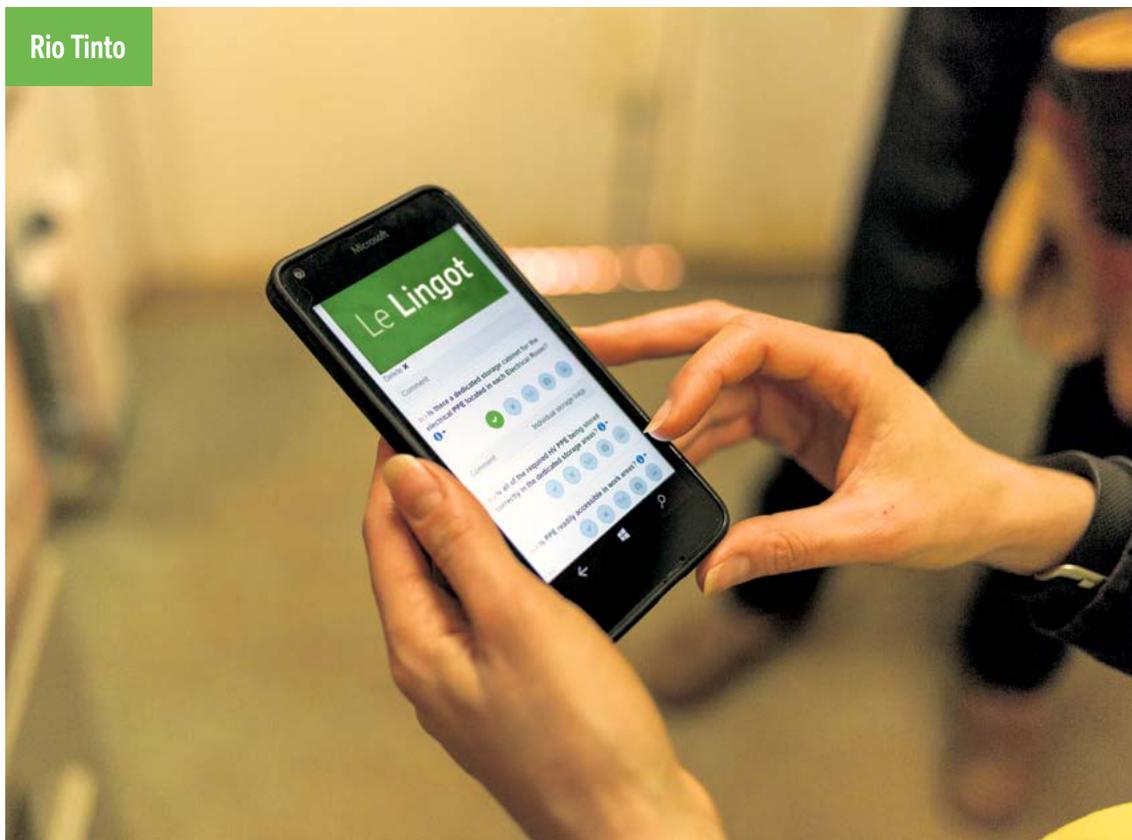
RioTinto

Le Lingot



Ouverture du centre de vaccination Rio Tinto > 02

Rio Tinto



Le Lingot entame un virage 100 % numérique > 03

À l'intérieur

Opérations Québec, Énergie Électrique

Des employés impliqués dans la valorisation de biomasse

> 04

Opérations Québec, P155
Un rôle essentiel pour les CSS sectoriels

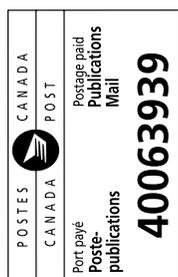
> 04

Opérations Québec, AP40 et Valorisation
L'économie circulaire s'invite au projet des fours AP40

> 08

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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



Rio Tinto

Ouverture du centre de vaccination Rio Tinto

Le centre de vaccination Rio Tinto Aluminium a officiellement ouvert ses portes le 3 mai dernier et fonctionne à pleine capacité depuis le 10 mai 2021. C'est avec une immense fierté que l'équipe en charge du centre de vaccination et les professionnels de la santé ont accueilli les premiers employés, les membres de leur famille admissibles, des retraités, des membres de nos comités de bon voisinage ainsi que certains travailleurs essentiels identifiés par la Santé publique.

La campagne de vaccination va à une telle vitesse qu'au moment d'écrire ces lignes, plus de 4 500 doses ont été administrées par le personnel de la clinique de vaccination Rio Tinto, au Manoir du Saguenay. Également, il est important de souligner que 50 % des employés ont été vaccinés au centre Rio Tinto Aluminium et le taux de satisfaction concernant la procédure est très élevé.

Depuis quelques jours, le centre est ouvert à la population générale et apparaît désormais dans les sites disponibles sur le portail Clic Santé.

Se faire vacciner rapidement

Si vous avez déjà pris votre rendez-vous, mais que vous souhaitez vous faire vacciner plus tôt, il est maintenant possible de vous inscrire à la liste quotidienne de surplus de vaccins. Vous pouvez y déposer votre nom à tous les jours, en matinée et en fin de journée. Des appels sont faits selon le nombre de doses restantes. Pour tous les détails, vous pouvez vous rendre sur le site www.surplusvaccinsrt.com (hors du réseau Rio Tinto).

N'hésitez pas à partager l'information à vos proches !

Voici deux options pour prendre un rendez-vous :

1

Suivez ce lien :

<https://clients3.clicsante.ca/68002/take-appt>

2

Prenez une photo de ceci :



Julie Labbé, présidente-directrice générale (PDG) du Centre intégré universitaire de santé et de services sociaux du Saguenay-Lac-Saint-Jean (CIUSSS), Philippe Thibeault, partenaire d'affaires SSE - Services, Opérations Québec, Daniel Paré, directeur de la campagne de vaccination contre la COVID-19 au Québec, Sébastien Ross, directeur exécutif Opérations Québec, Rio Tinto, Marc Thibeault, directeur général adjoint du CIUSSS et responsable de la vaccination au Saguenay-Lac-St-Jean et Marie-Josée Boily, responsable du centre de vaccination Rio Tinto et chef de service Gestion des entrepreneurs SLSJ.

Vox Pop



Julie Gravel

Ceinture noire, Usine Arvida-AP60

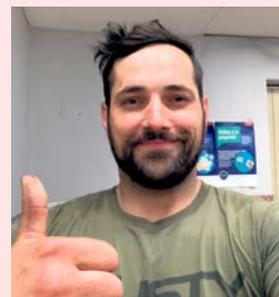
« C'est avec beaucoup de fierté que j'ai eu la chance d'être la 1^{re} vaccinée du Centre de vaccination Rio Tinto, quel plaisir ! Moi, mon vaccin, je l'ai eu d'entrée de jeu pour un retour à la vie normale avec mes proches, pour sauver des vies, mais également pour protéger ma santé. »



Roxanne Bourque

Citoyenne de Saguenay

« Lorsque j'ai reçu mon vaccin contre la COVID-19, j'ai été submergée d'émotions. Tout au long de mon passage au Manoir, j'ai été guidée par des personnes professionnelles, souriantes et ayant à cœur la sécurité des usagers. Les informations étaient claires et le processus a été très rapide. Pour moi, c'était une belle journée; une journée significative qui allait me permettre bientôt de retrouver ma famille, amis et collègues. Merci à toute l'équipe ! »

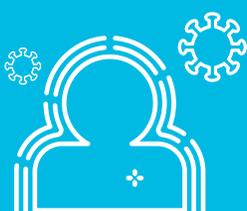


Nicolas Leblanc

Pro-Sag Mécanique (entrepreneur)

« Un gros merci à toute l'équipe de Rio tinto pour cette belle campagne de vaccination. Bravo pour le professionnalisme dans l'ensemble de la structure et la rapidité d'exécution ! »

4 500
DOSES
administrées



50 %
des employés
vaccinés au centre
Rio Tinto Aluminium

Ouvert à la
population
générale

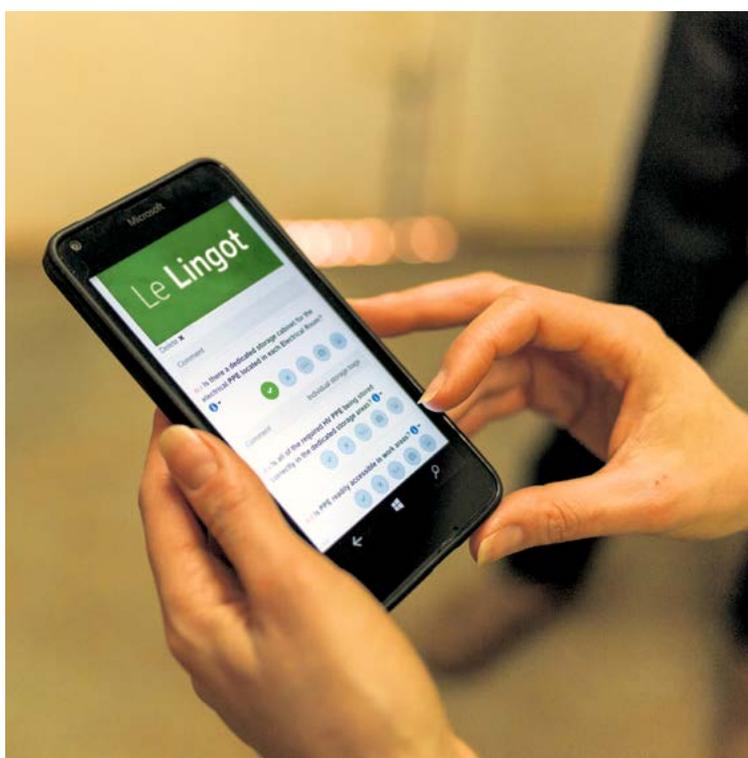


Le Lingot entame un virage 100 % numérique

Notre journal Le Lingot, distribué à l'ensemble des employés et retraités du Saguenay-Lac-Saint-Jean, emboîtera le pas aux médias traditionnels en entrant officiellement dans l'ère numérique au cours des prochaines semaines.

Hébergés sur un tout nouveau site Web convivial et interactif, qui conservera la même adresse (www.lelingot.com), les articles du Lingot seront plus accessibles que jamais – il sera désormais facile de les partager sur nos différentes plateformes et sur les réseaux sociaux. De plus, la production d'articles en continu permettra à nos lecteurs de consulter l'information la plus à jour possible.

La dernière édition papier du Lingot sera imprimée en juin. En juillet, Le Lingot prend toujours une pause en raison des vacances estivales. La nouvelle formule numérique sera donc disponible dès le mois d'août.



Un groupe Facebook régional pour partager les articles avec la communauté

Un tout nouveau groupe Facebook régional, ouvert à tous, sera lancé dans les prochaines semaines afin d'assurer une communication bidirectionnelle, rapide et efficace avec nos employés, retraités et autres membres de la communauté.

Les articles du Lingot seront également partagés sur ce groupe, ce qui permettra de faire rayonner encore davantage les bons coups réalisés dans nos sites.

Partenariat avec Le Quotidien

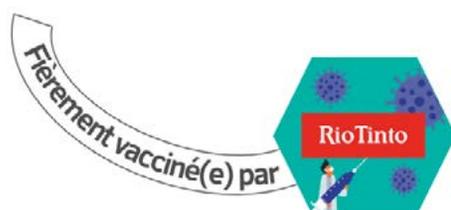
Nous partagerons, à partir du mois d'août, certains articles du Lingot dans l'édition papier du Quotidien, soit le Progrès Week-end, et sur l'application mobile – restez à l'affût!

CONCOURS POUR LES EMPLOYÉS :

Partagez votre fierté d'avoir été vacciné(e) par Rio Tinto avec vos amis!



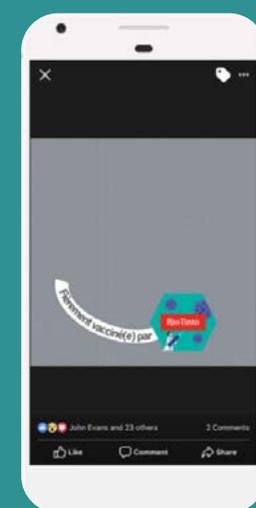
Et courez la chance de remporter l'une des deux machines à café Nespresso ou l'un des deux iPads!



Comment participer?

1- Ajoutez le décor « Fièrement vacciné(e) par Rio Tinto » sur votre photo de profil

Sur votre application mobile Facebook, appuyez sur votre photo de profil, cliquez sur « Ajouter un décor », recherchez « Vaccination Rio Tinto » et le tour est joué!



2- Envoyez-nous un courriel afin de nous confirmer votre participation à l'adresse suivante :

RioTintoCommunicationsSaguenay@riotinto.com

Le tirage se fera parmi les employés ayant confirmé leur participation via cette adresse courriel.



Un rôle essentiel pour les CSS sectoriels

Parce qu'ils sont « sur le plancher » et impliqués quotidiennement dans la production, les Comités de santé et sécurité (CSS) sectoriels sont particulièrement bien placés pour identifier des améliorations susceptibles de rendre le milieu de travail plus sécuritaire. Autonomes dans la prise de décision et dotés d'un budget de 20 000 \$ chacun, les CSS sectoriels des usines P155 contribuent ainsi, année après année, à améliorer la qualité de vie de l'ensemble de l'organisation.

En 2020 seulement, les comités de santé et sécurité des usines Laterrière et Grande-Baie (UGB) ont réalisé plus de 60 différentes initiatives. Pour le Centre de coulée de l'Usine Grande-Baie, l'une des plus récentes est la création d'un outil de déplacement de faux départs.

Une ventouse permet maintenant de retirer facilement et en toute sécurité les plaques de métal générées lors d'un faux départ à la coulée. « Auparavant, pour déplacer les plaques de moins de 150 kilos, on devait utiliser des barres-leviers,

ce qui entraînait des risques de blessures au dos et aux mains et parfois des bris d'équipements », explique André Poirier, opérateur et formateur, Centre de coulée.

Cette action représentait l'une des problématiques identifiées pour 2020 et la demande était venue des opérateurs qui y voyaient un risque. Plusieurs solutions ont été considérées et testées jusqu'à ce qu'un membre de l'équipe propose l'utilisation d'une ventouse, un appareil qu'il avait déjà vu au travail ailleurs. Grâce à un investissement

de 12 500 \$ sur deux ans provenant du budget du CSS, l'appareil vient d'être mis en opération et effectue parfaitement la tâche prévue. « Une partie de notre travail comme représentant SST, c'est de motiver les troupes. Quand on voit se réaliser un projet comme celui-ci, ça démontre aux gens l'utilité de leur implication dans leur travail », ajoute Dany Patry, opérateur, Centre de coulée.

À Laterrière, les employés souhaitent améliorer la propreté des salles de repos depuis un certain

temps déjà. Pour répondre à leur demande, le CSS de l'électrolyse a mis en place de nouvelles procédures pour améliorer la propreté et bon ordre. « Nous avons installé une station de lavage munie d'un aspirateur dans la salle commune pour permettre aux employés de se nettoyer avant d'entrer. Les respirateurs ne sont plus autorisés dans les salles de repos afin de s'assurer que les contaminants filtrés ne suivent pas l'employé pendant sa pause, et de cette façon améliorer la qualité de l'air », explique Simon Ouellet,

opérateur électrolyse et responsable du CSS de son secteur.

Les responsables des CSS ajoutent aussi à leurs tâches la collaboration lors de la gestion de changements, la mise en application de nouvelles procédures et la tenue de réunions, sur base mensuelle, pour partager les enjeux qui ont été identifiés par les employés pour la période en cours.

Une partie des membres des Comités de santé et sécurité P155



Des employés impliqués dans la valorisation de biomasse

Dans une perspective de saine gestion environnementale et d'économie circulaire, l'une des meilleures pratiques consiste à valoriser les ressources disponibles. C'est dans ce contexte que les employés d'Énergie Électrique ont contribué à revaloriser une grande quantité de bois récupéré en amont de la Centrale Isle-Maligne lors des dernières opérations de « clamage ».

Les eaux du lac Saint-Jean transportent chaque année des milliers de tonnes de bois généralement issues de l'époque de la drave qui avait lieu sur les affluents du lac Saint-Jean. À ceux-ci s'ajoutent des arbres morts et d'autres pièces comme des vieux quais qui reposent au fond du lac jusqu'à ce que la crue printanière et le vent les déplacent vers la Centrale Isle-Maligne.

« Ce bois vient s'accumuler devant les conduites forcées des centrales et obstrue l'entrée d'eau. Les quantités de bois y sont suffisantes pour réduire le débit d'eau et nuire à l'efficacité des groupes turboalternateurs. Il faut donc enlever le bois accumulé à l'aide

de grues chaque année », explique Charles Fortin, superviseur, équipe des travaux civils.

Le bois ainsi récupéré était stocké sur un terrain de la centrale, mais une meilleure option pour disposer de la ressource était recherchée. Celui-ci est maintenant récupéré et vendu en tant que matière première à l'entreprise Cogénération Saint-Félicien, une société spécialisée dans le domaine de la production d'énergie à partir de la biomasse. Les employés ont été d'un grand soutien dans ce processus.

Pour réaliser le projet, il a fallu déplacer le bois par camions jusqu'à un site industriel à Alma. « Nous avons transporté 65 remorques de

bois utilisable », mentionne Charles Fortin.

Au cours des prochains mois, le bois en provenance des opérations de « clamage » des centrales Chute-du-Diable et Chute-à-la-Savane sera revalorisé pour créer un maximum de valeur et réduire l'enfouissement dans la mesure du possible.

« Nous avons longtemps considéré ce sous-produit comme un déchet. Maintenant, on le récupère et on le retourne dans le système pour produire de l'énergie. C'est beaucoup mieux que de l'enfouissement et ça démontre qu'il y a beaucoup de valeur dans les déchets quand on trouve leur bonne utilisation », conclut Charles Fortin.





Amélioration à l'expédition des lingots HDC

L'implantation d'une nouvelle technologie au Centre de coulée de l'Usine Alma a permis de diversifier la production de l'usine et de desservir de nouveaux clients. Comme pour tout nouveau produit, des ajustements ont été nécessaires en cours de route. Cette fois, l'enjeu se situait dans le transport des petits lingots dont l'emballage arrivait parfois en mauvais état, ce qui compliquait le déchargement.

Pour remédier à la situation et garantir à nos clients une livraison sans embûche, une équipe AP40 s'est formée autour d'un projet ceinture verte qui visait à améliorer les techniques de transport et de manutention des nouveaux lingots. « Nous avons analysé les photos de paquets abîmés au moment de la réception par les clients et nous avons trouvé des façons de régler les faiblesses de l'emballage. Notre collègue Sylvie Audet, planificatrice, Centre de coulée nous a beaucoup aidé à cette étape en assurant la communication avec les clients. Plusieurs scénarios ont été évalués et ensuite nous avons arrêté notre décision sur celui qui convenait le mieux et surtout le choix que les gens de l'expédition souhaitaient s'approprier », explique Rudakou Viachaslau, ingénieur métallurgiste, AP40.

Parmi les enjeux d'emballage, deux ont pu être résolus directement par l'équipe des opérateurs à l'expédition. En premier lieu, ils ont conçu, en partenariat avec l'équipe d'entretien, un outil qui est ajouté sur les fourches d'un

chariot élévateur. À elle seule, cette mesure a permis de mieux préserver l'intégrité des paquets pendant le chargement. « Pour que l'opération s'effectue de façon plus sécuritaire, l'équipe d'opération a aussi conçu un support servant à soutenir le poids de l'outil qui permet d'attacher horizontalement les paquets. Cette façon de faire améliore grandement l'ergonomie pendant cette tâche », ajoute Jocelyn Geoffroy, superviseur du secteur de l'expédition, AP40.

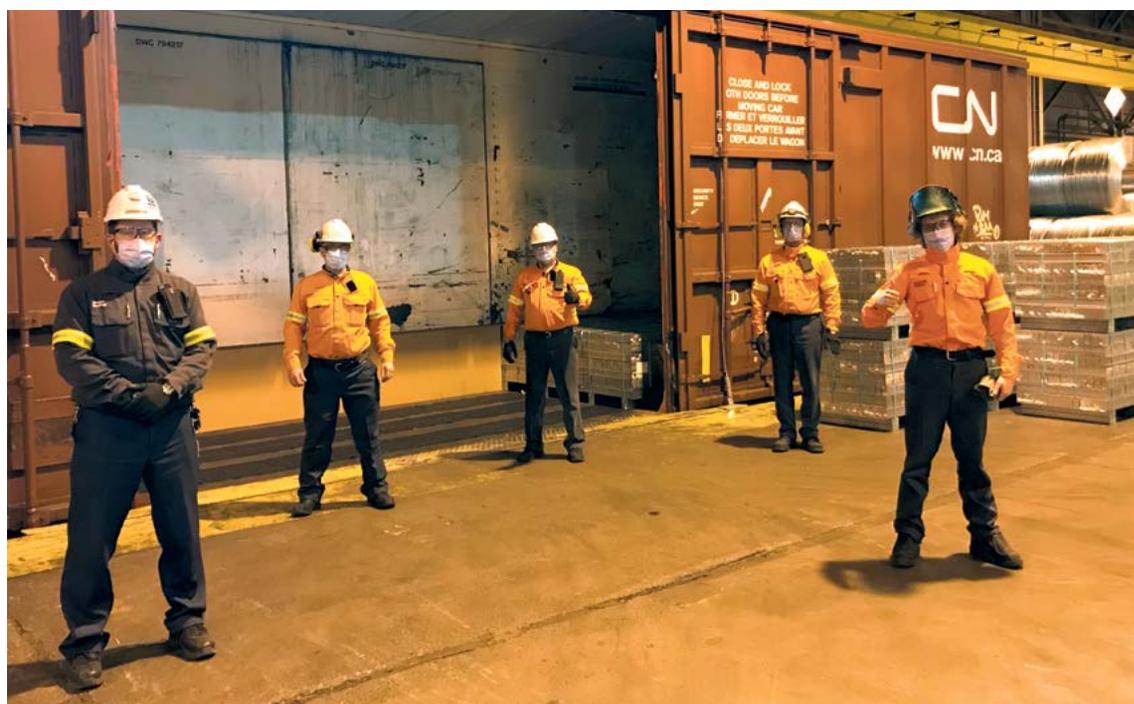
Le développement durable et l'environnement ont aussi faits partie des critères de sélection, ajoute Rudajou Viachaslau: « Les sacs de plastique de type "shrink wrap" étaient le choix facile et connu pour conserver l'intégrité pendant le transport par camion. Cependant, avec cette méthode, on s'éloignait de la production responsable et de notre certificat ASI. Nous avons décidé de substituer le papier plastique par du carton recyclable dans nos chargements de camion. »

« Toute l'équipe a mis la main à la pâte et c'est probablement ce qui

a permis de donner des résultats si rapidement. Nos chargements arrivent à destination intacts,

le temps de chargement a été amélioré et de plus, la sécurité de la procédure est respectée. C'est un

beau succès pour notre équipe », conclut Jean-Guy Tremblay, formateur à l'expédition, AP40.



Jocelyn Geoffroy, superviseur expédition, Frederik Tremblay, opérateur expédition, Marco Simard, formateur expédition, Jean-Guy Tremblay, formateur expédition et Viachaslau Rudakou, ingénieur métallurgiste.



Solution ingénieuse pour remplacer une conduite fissurée

Le 11 mars dernier, un bris de la conduite d'eau reliant le bassin d'accumulation d'eau (bassin 4) au procédé de l'Usine Vaudreuil a forcé l'équipe de gestion du site et les équipes de support à faire preuve de créativité et d'ingéniosité pour mettre en place une solution de contingence rapidement. Rio Tinto avait alors dû fermer la circulation de la rue Drake pendant quelques jours.

« L'eau générée par le site de résidus de bauxite est réintroduite dans le procédé de Vaudreuil. Il était donc important de remettre l'approvisionnement en fonction le plus tôt possible. Le printemps est aussi une période critique pour le niveau du bassin d'accumulation en raison des apports en eau importants, liés à la fonte de la neige. Cette conduite, acheminant 7 000 mètres cubes d'eau vers l'usine chaque jour, nous permet d'évacuer les surplus d'eau et de gérer les niveaux du bassin », explique Simon Bergeron, chef de service, Opérations et Projets au Site de disposition des résidus de bauxite (SDRB).

Stéphane Gagnon, coordonnateur du site, illustre l'ampleur du défi que posait la mise en place d'une

solution temporaire: « Nous devons remplacer une conduite souterraine de 45 centimètres de diamètre, installée à l'abri du gel et qui entre à un endroit précis dans l'usine. Nous avons fait un "brainstorm" pour identifier les différentes pistes de solution. Grâce à la mise en commun des connaissances des équipes sollicitées, nous avons pensé d'utiliser certaines canalisations de la nouvelle usine de filtration et d'autres conduites dont la fonction a été modifiée temporairement pour rétablir l'approvisionnement en eau vers l'usine. Disons que nous avons eu à faire un peu de gymnastique. »

Après quelques essais et ajustements, le système initial a été démarré le 20 mars. « Au début, on pourrait dire que notre installation était un peu "artisanale", mais de

fil en aiguille, nous avons ajouté des composantes et des contrôles. À ce jour, nous avons une solution très efficace et sécuritaire », raconte Simon Bergeron.

Malgré sa robustesse, l'installation actuelle devra être remplacée au cours de l'été par une conduite permanente.

L'incident a permis à l'organisation de démontrer son ingéniosité, son esprit d'équipe et sa collaboration entre les équipes, soutient Stéphane Gagnon: « Les gens de Vaudreuil ont une facilité à penser en dehors de la boîte et à trouver des solutions. Nous avons prouvé que nous pouvons maintenir notre stabilité opérationnelle, peu importe les embûches. »



Système de conduites du bassin 4 au site de disposition des résidus de bauxite.



Mécanisation du remplacement des sacs dans les CTG

À l'Usine AP40, on doit remplacer de façon régulière des filtres d'environ six mètres de long que l'on appelle communément des « sacs ». Ils sont utilisés dans les réacteurs des trois Centres de traitement des gaz (CTG). Chaque année, plus de 10 000 de ces sacs doivent être remplacés, les bénéfices de la mécanisation de cette tâche sont donc très importants, particulièrement pour la sécurité des employés.

« Les trois Centres de traitement des gaz de l'Usine AP40 comprennent un total de dix réacteurs et chacun de ces réacteurs utilise 960 sacs. Nous avons donc en permanence 28 800 sacs en utilisation et ceux-ci ont une durée de vie de trois ans. Nous les remplaçons selon un horaire établi », explique Pierre Simard, superviseur à l'électrolyse.

Avant 2019, les sacs étaient remplacés en entrant à l'intérieur du réacteur. Une méthode qui présentait des risques de santé et de sécurité importants. Depuis, une nouvelle façon de faire a été élaborée, en poussant par le dessus des réacteurs. Une méthode plus sécuritaire, mais qui demandait

beaucoup d'efforts physiques aux opérateurs affectés au remplacement des filtres.

« Les travailleurs poussaient une longue perche de 40 pieds pour déloger chacun des sacs et devaient ensuite remonter la perche manuellement 960 fois à chacun des dix réacteurs. Maintenant, nous avons réussi à mettre au point un outil pour mécaniser la plus grande partie de cette opération », poursuit Pierre Simard.

L'outil est constitué de deux roues d'entraînement qui agrippent la tige pour la descendre et la remonter en diminuant considérablement les efforts pour les opérateurs. « Il y a eu un bon vouloir de tous pour

mettre au point l'équipement. Nous en sommes à la cinquième version de l'appareil et le plus récent prototype fonctionne bien. C'est très prometteur pour la prochaine campagne. Nous continuons les améliorations au fil du temps pour le perfectionner », ajoute le superviseur.

« Ce qu'il faut retenir, c'est le travail d'équipe. Tous les membres du groupe ont partagé leurs idées et c'est comme ça que nous avons réussi à développer un équipement fonctionnel, qui règle un problème important du point de vue de la santé et de la sécurité », conclut Pierre Simard.



L'équipe responsable du changement des sacs au Centre de traitement des gaz AP40.



Rio Tinto et Produits forestiers Résolu s'allient pour la sécurité

Rio Tinto et Produits forestiers Résolu s'associent pour une deuxième année consécutive afin de sensibiliser la population aux risques présents près de leurs installations hydroélectriques sur le territoire du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

Les activités nautiques telles que la pêche, la navigation de plaisance et les sports nautiques individuels seront certainement encore prisés cet été. Ainsi, les deux entreprises lancent une campagne pour rappeler la nécessité de faire preuve de prudence, à la fois en amont et en aval des centrales hydroélectriques, et tant sur les

berges que sur les rivières et les plans d'eau à proximité.

Rio Tinto et Produits forestiers Résolu collaboreront avec plus d'une trentaine de partenaires régionaux, tels que des commerces du secteur récréotouristique, municipalités, marinas, campings et organismes, afin d'accroître

les retombées de la campagne de sensibilisation par de l'affichage, de la distribution d'encarts aux clients ou des publications sur les réseaux sociaux.

Les Centres de services scolaires De La Jonquière et du Lac-Saint-Jean participeront également à l'effort de sensibilisation auprès des

jeunes, en partageant une vidéo sur la sécurité nautique avec tous leurs élèves du niveau secondaire.

Stéphane Larouche, directeur des opérations, Énergie Électrique, Rio Tinto, a déclaré : « Comme la sécurité de nos employés, la sécurité du public est notre priorité absolue chez Rio Tinto.

C'est pourquoi nous renouvelons notre collaboration avec Produits forestiers Résolu et de multiples acteurs régionaux pour rappeler à la population, incluant les jeunes en milieu scolaire, l'importance de demeurer à distance de nos installations hydroélectriques. »

Concours

Afin de former de jeunes ambassadeurs en sécurité nautique près des installations hydroélectriques, les employés actifs de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean sont invités à regarder la vidéo de sensibilisation avec leurs enfants et à les accompagner pour remplir le court questionnaire en ligne.

La visite aura lieu au moment opportun dans le contexte de la pandémie, dans le respect des mesures sanitaires et de l'ensemble de nos règles de sécurité. Pour des raisons de sécurité, les enfants doivent être âgés de 8 ans et plus.

Comment participer ?

Rendez-vous au :
<https://energie.riotinto.com/concours>

À gagner :

Une des trois visites d'une centrale hydroélectrique d'Énergie Électrique en famille !

Date limite pour participer :

Lundi 31 mai 2021





Pionnières inspirantes

Un trio de pionnières inspirantes nommées Diane Tremblay



Diane Tremblay

Coordonnatrice main-d'œuvre
Usine Grande-Baie (UGB)

Le parcours de Diane Tremblay est ce que l'on pourrait appeler un parcours atypique. Elle travaillait à l'origine dans les bureaux de Provigo à Chicoutimi. « Lorsque les bureaux ont fermé, je voulais aider mes anciens collègues à retrouver un emploi. Je les ai aidés à refaire leur curriculum vitae et nous avons créé un bottin des employés que nous avons distribué dans toutes les entreprises de la région. »

Coup du sort ou récompense pour le soutien de ses collègues, c'est à travers ce bottin que Diane a été embauchée pour une période de trois mois comme commis support aux Installations portuaires. Après 31 ans de service, Diane travaille toujours pour Rio Tinto et elle a cheminé dans les différents sites de l'entreprise en devenant une référence pour plusieurs dans les systèmes de gestion de la paie. Elle a notamment participé à l'implantation de RTBS, la plateforme de paie utilisée aujourd'hui par les cadres, et est considérée comme une référence dans la gestion de la main-d'œuvre et de la gestion de la paie.

À travers ses années de service, elle a également été membre de la chorale du CRDA pendant dix ans. Elle profitera de sa retraite bien méritée à la fin de l'année 2021.



Diane Tremblay

Formatrice
Usine Laterrière

Après des études en agriculture, Diane Tremblay a choisi de changer de domaine et son choix a fait d'elle l'une des premières femmes à rejoindre l'équipe du Centre de coulée de Laterrière en 1997.

Malgré le contexte de l'époque, le cœur qu'elle a mis à l'ouvrage lui a ouvert plusieurs portes. Elle a évolué entre la coulée et les salles de cuves pour devenir chef d'équipe support à l'opération en 2010. « Je suis très fière de mon parcours. Certaines périodes ont été difficiles, mais j'ai eu la chance de travailler avec des mentors exceptionnels. Pour René Villeneuve, Gilbert Lapointe, Mario Gagnon et Mario Bouchard, les femmes avaient autant leur place dans les installations que les hommes. Une mentalité qui était beaucoup plus rare dans le passé. Ils ont été des modèles et des confidents lorsque j'en avais besoin et je les remercie. »

« Depuis 2016, j'ai fait le saut vers la formation. C'est important pour moi de redonner ce que j'ai reçu à la nouvelle génération. Heureusement, bien qu'il reste du chemin à faire, j'ai la chance de voir plusieurs femmes dans mes groupes de formation et j'en suis très heureuse. » Aujourd'hui, Diane supporte une équipe de 12 formateurs et le déploiement du suivi des compétences.



Diane Tremblay

Technicienne de procédé
Four de cuisson des anodes
Usine Grande-Baie (UGB)

Le Centre analytique Vaudreuil, le Centre de coulée Laterrière, l'électrolyse, le Centre de procédés carbone et l'Usine de traitement de la brasque (UTB) sont tous des sites qui ont eu la chance de pouvoir compter sur l'expertise de la technicienne de procédé, Diane Tremblay, qui occupe aujourd'hui le poste au four de cuisson des anodes d'UGB.

« Je suis arrivée dans les procédés un peu par hasard. J'ai commencé ma carrière au Centre analytique et il y a eu des mises à pied. Lorsqu'on m'a rappelée quatre ans plus tard, on m'a offert d'occuper le poste de technicienne. Cette transition m'a transportée vers un domaine très différent, mais qui m'a permis de participer à des projets de grande envergure comme le démarrage de l'UTB. Toutefois, ce qui me rend le plus fière, ce ne sont pas tant les grands projets, que toutes les petites améliorations faites en équipe avec les opérateurs. Ce sont celles-ci qui prouvent qu'on peut tout accomplir lorsque l'on travaille ensemble. On peut toujours faire mieux ! »

Connue pour son engagement et son expertise grâce à ses multiples mandats qui ont touché à tous les volets de la production au cours des dernières années, Diane est devenue une ressource stratégique importante pour Rio Tinto. Toujours prête à relever les défis, son rire est contagieux et elle propage la bonne humeur partout où elle passe.

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

le.lingot@riotinto.com



L'économie circulaire s'invite au projet des fours AP40

Plutôt que de les utiliser comme matériaux de remblais, la totalité des 12 000 tonnes de briques réfractaires et les 800 tonnes de monoblocs issues de la démolition du deuxième four de l'Usine Alma seront redirigées vers l'Usine de traitement de la brasque comme matière première dans la fabrication de l'Alextra, un produit manufacturé sur mesure et issu du traitement de la brasque usée des cuves d'électrolyse de la production d'aluminium. L'Alextra est commercialisé avec un partenaire de Rio Tinto, Lafage Holcim Canada.

Il est important de savoir que les briques réfractaires ont une très haute teneur en alumine et en silice, deux ingrédients principaux de la fabrication de l'Alextra, un produit développé par l'équipe de valorisation de Rio Tinto et l'Usine de traitement de la brasque (UTB).

L'un des enjeux de la production est justement la disponibilité de l'alumine et de la silice. « Cette quantité importante de briques réfractaires agit comme un double levier pour la production. D'un côté, elle permet de stabiliser l'apport de deux ressources importantes, tout en diminuant la gymnastique liée à l'acquisition et d'un autre côté, elle nous permet de garantir la livraison de l'entente de 9 000 tonnes d'Alextra à l'entreprise Lafarge », indique Jean Lavoie, ingénieur, conseiller principal, Valorisation et commercialisation des sous-produits.

Pour stocker cette quantité impressionnante de briques, l'équipe de valorisation utilisera la cellule 650 qui était originalement l'endroit où l'on entreposait les brasques non traitées par l'UTB. Elle servira de réserve où ils pourront aller chercher des matières premières lorsque les résidus en provenance des usines seront insuffisants pour assurer la production.

Les seuls résidus enfouis dans le cadre du projet du deuxième four de l'Usine Alma seront donc les corbeaux faits de béton non recyclables. « Nous étions très satisfaits par cette nouvelle, car nous diminuons l'empreinte écologique et les coûts liés à l'enfouissement, en plus de créer de la valeur pour l'entreprise. On ne pouvait pas espérer mieux », ajoute Trevor Bouk, directeur du projet four.

Avancement du projet

Le projet des fours va bon train et est déjà complété à 50 %. Le 7 avril dernier, les équipes responsables des différentes étapes du projet ont entamé la construction des chambres qui accueilleront les futures anodes de la technologie AP45.

Au moment d'écrire ces lignes, 6 des 48 chambres ont été complétées et les équipes s'affairent simultanément à la construction des murs transversaux (les murs qui séparent les chambres) et les cloisons servant à la segmentation des alvéoles. « Pour accélérer la construction du four, nous avons installé un bâtiment temporaire à l'extrémité du four. Cet atelier de préfabrication permet à des équipes de prémonter les cloisons qui sont ensuite transportées sur le four à l'aide d'un pont roulant. Nous gagnons beaucoup de temps de cette façon », décrit Trevor Bouk.

D'ailleurs, l'installation des cloisons représentera l'apogée du projet en termes de main-d'œuvre, car près de 300 travailleurs se trouveront sur le site pour compléter ce jalon majeur de la reconstruction du four de cuisson des anodes.

Un autre grand pas dans l'implantation d'une économie circulaire chez Rio Tinto qui est le résultat d'un solide travail d'équipe et de la collaboration de plusieurs partenaires internes et externes. Nous avons des installations uniques et des matières au Saguenay-Lac-Saint-Jean pour préserver des ressources naturelles et diminuer notre empreinte environnementale. Soyons fiers d'une autre belle réalisation !



Automatiser la qualité

Un projet ceinture noire réalisé à l'Usine Alma a permis de régler un souci de précision lors du siphonnage des cuves. Grâce au travail de l'équipe et à la collecte de données 4.0, cette opération cruciale de la production d'aluminium n'est plus laissée au hasard et permet un rendement maximal des équipements de l'électrolyse.



Alexandre MacLaren, Claude Boivin, Sylvain Landry, Éric Lamoureux, Sandor Poncsak et Pierre-Albert Beaudet.

Le siphonnage est l'opération qui permet de transférer le métal chaud des cuves jusqu'au centre de coulée. Les creusets attachés sur les ponts roulants sont pilotés par les opérateurs qui circulent de cuve en cuve et récupèrent le surplus d'aluminium contenu dans celles-ci. « Le problème avec cette procédure, c'est que son efficacité est basée uniquement sur la capacité d'un opérateur à bien estimer le débit de siphonnage du creuset qu'il utilise. Comme il n'est pas en mesure de calculer le volume avec précision, il y a parfois des écarts allant jusqu'à 20 % entre les différents prélèvements », explique Claude Boivin, formateur à l'électrolyse.

Sylvain Landry, technicien en automation et Jérôme Lapointe,

ingénieur en automation, ont élaboré ce que l'on appelle une « boucle de contrôle » pour contrôler le flux de métal étant aspiré dans le creuset. « Pour bien comprendre le fonctionnement d'une boucle de contrôle, pensez au "Cruise control" d'une voiture qui adapte la vitesse selon la route. L'outil mesure continuellement le débit entrant et ajuste la puissance de siphonnage automatiquement pour obtenir la bonne quantité de métal avec précision à chaque opération », indique Sylvain Landry.

« Les paramètres d'opération optimaux d'une cuve dépendent du volume de métal contenu dans celle-ci. Un siphonnage trop grand ou trop faible peut donc entraîner une instabilité et une

perte de rendement. Considérant que la limite est mince, ce nouvel outil donnera un coup de pouce important à la stabilité opérationnelle », ajoute Pierre-Albert Beaudet, surveillant de procédé, Électrolyse.

Si tout se passe bien, le déploiement du projet sera complété à la fin du mois de mai 2021. Les résultats plus que satisfaisants de la boucle de contrôle ont d'ailleurs suscité beaucoup d'intérêt de la part d'autres installations et la réplique de la formule est déjà envisagée pour l'Usine BC Works de Kitimat qui utilise également la technologie AP40.



Importante augmentation du pourcentage de vie résiduelle des équipements

L'amélioration de l'âge moyen des équipements entre les nettoyages, nommée « vie résiduelle des équipements » est au cœur des activités d'entretien dans les usines de Vaudreuil. Le secteur Hydrate Ouest s'était lancé le défi de passer de 32 à 55 % la vie résiduelle des équipements. Défi qu'ils ont relevé avec brio, grâce à la contribution de l'ensemble des employés impliqués.

« On parlait de très loin, affirme le chef de service Hydrate Ouest, Stéphane Coulombe. Quand on regarde où nous en sommes maintenant, le travail qui a été fait depuis plusieurs mois a été rendu possible parce que tout le monde, à tous les niveaux, a joué son rôle. C'est essentiel pour que ça fonctionne et qu'on arrive où on est. »

L'enjeu consiste, de façon très simplifiée, à garder aussi « propres » que possible les circuits de production d'alumine de l'usine et de traitement de la bauxite. De cette façon, les blocages qui ralentissent la production sont réduits. Un travail essentiel puisque dans le passé, près de 50 % des pertes de production à Hydrate Ouest était le résultat de

pareils blocages ou d'encrassement des équipements.

Le travail visant à accroître la vie résiduelle des équipements a été amorcé il y a plusieurs mois. « Partout dans l'organisation, nous sentons que c'est devenu une priorité. C'est le plus gros changement que j'ai pu observer. On a l'écoute de tout le monde dès qu'on parle de vie résiduelle », continue Michel Bilodeau, superviseur des opérations.

« Nous avons gagné en efficacité dans le lavage des précipitateurs et nous utilisons mieux le caustique nécessaire pour le nettoyage des réservoirs », explique pour sa part l'opérateur Pascal Boucher. « L'ajout

d'une caméra thermique a aussi été très utile, puisque nous l'utilisons pour évaluer l'état de chaque réservoir et cela permet de sauver beaucoup de temps », ajoute son collègue Kevin Casey, opérateur.

Le planificateur, Guillaume Bouchard ajoute : « Dans notre calendrier, il y a toujours des changements, mais avec l'expérience des opérateurs, nous avons la capacité de nous adapter au besoin. Si des problèmes surviennent, nous pouvons rapidement aller prendre de l'avance ailleurs. »

Les opérateurs sont unanimes pour dire qu'un pourcentage plus élevé de vie résiduelle est avantageux pour tous : « C'est sûr que, plus le



Équipe d'entretien de l'Usine Hydrate Ouest.

procédé est stable, plus c'est facile autant pour le contrôle que pour l'opération », mentionne Kevin Casey.

Maintenant que le seuil de 55 % de vie résiduelle des équipements a été atteint, le défi sera de maintenir ce niveau d'excellence. « C'est

l'enjeu qui nous guette au cours des prochains mois. Présentement, ça va bien à 55 %, mais si on relâche l'attention, nous pourrions facilement revenir où nous étions », explique le chef de service, Stéphane Coulombe.

Article provenant de l'Association canadienne de la santé mentale www.semainesmentale.ca

Cinq stratégies pour gérer nos émotions avec la régulation émotionnelle

La dernière année nous a fait vivre une vaste gamme d'émotions : de l'inquiétude, du stress, de l'ennui, mais aussi de l'espoir, de l'empathie et de l'optimisme. Selon la deuxième vague de notre étude réalisée avec les chercheurs de l'Université de la C.-B. (UBC), près d'une personne sur deux (48 %) au Canada a affirmé se sentir inquiète et anxieuse lors de la deuxième vague de la pandémie, alors que seulement 17 % se sont senties optimistes.



Dans un contexte de pandémie, il est normal de ressentir de nombreuses émotions, et lorsque nous sommes confrontés à des émotions désagréables, dites « négatives », plusieurs se tournent vers des stratégies pour les apaiser. Et heureusement, il en existe plusieurs pour vous aider à mieux les vivre.

Réguler ses émotions, qu'est-ce que ça veut dire ?

La régulation émotionnelle, c'est le terme utilisé par les experts pour expliquer comment « gérer ce qu'on ressent ». En d'autres mots, vous pouvez développer votre capacité à reprendre le contrôle de vos émotions sans qu'elles ne vous submergent, pour mieux y répondre et mieux les exprimer.

Attention : réguler ses émotions ne signifie pas de les faire disparaître, mais plutôt de les voir comme des alliées qui vous aident à décoder pourquoi vous vous sentez ainsi, sans les fuir ou les refouler. Vous pourrez ainsi prendre du recul, les accueillir, y réfléchir et identifier les raisons qui vous mettent dans cet état. Parce que quand on met les mots, on apaise les maux.

Pour vous aider à développer votre capacité à réguler vos émotions, voici les cinq stratégies du psychologue et chercheur James Gross de l'Université Stanford.

1. La sélection de la situation

La sélection de la situation c'est tout simplement de choisir les situations les plus probables de générer des émotions agréables. C'est de savoir quelles sont les situations qui nous mènent à des émotions indésirables et de choisir volontairement de les éviter.

Par exemple, pour rentrer à la maison après votre journée de travail, vous choisissez de prendre un trajet plus long pour éviter les embouteillages et le stress qui s'y rattache.

2. La modification de la situation

Cette stratégie peut être mise en œuvre lorsque nous sommes déjà dans une situation qui est susceptible de nous faire ressentir une émotion indésirable. Vous l'utilisez pour changer ou améliorer l'impact émotionnel de la situation.

Par exemple, lorsqu'une conversation s'enflamme, vous préférez arrêter le débat

qui risque de dégénérer et vous entendre sur le fait que vous êtes en désaccord.

3. Le détournement de l'attention

Le détournement de l'attention, ou le déploiement attentionnel, est de carrément se changer les idées. C'est de diriger ou de concentrer son attention sur différents aspects d'une situation ou sur quelque chose de complètement différent, voire hors sujet.

Par exemple, vous avez peur des aiguilles, mais pour recevoir votre vaccin, vous décidez de ne pas y penser et concentrez plutôt votre attention sur un souvenir heureux avec votre famille.

4. La réévaluation cognitive

La réévaluation cognitive est le fait de changer sa perspective sur une situation. C'est de la penser différemment pour changer la façon dont nous nous sentons, souvent en focalisant principalement sur les bons côtés.

Par exemple, vous venez de perdre votre emploi et vous considérez cela comme une occasion de faire quelque chose de nouveau et de découvrir de nouvelles passions ou aptitudes.

5. La modulation de la réponse

La modulation de la réponse se déroule une fois que vous avez ressenti l'émotion. En fait, plutôt que de laisser l'émotion vous envahir et vous dominer, vous décidez de changer votre façon d'y réagir ou de l'exprimer. Cela aura pour effet de diminuer ou d'augmenter l'impact émotionnel.

Par exemple, votre collègue a fait une erreur qui a un impact sur votre projet, cela vous met en colère sur le fait, mais vous décidez de ne pas l'exprimer pour ne pas amplifier votre émotion ou créer une discorde.

N'oubliez pas que chacune de nos émotions, même les plus douloureuses, mérite d'être acceptée avec bienveillance, sans dramatiser ni culpabiliser. Ressentir des émotions, agréables ou non, fait partie d'une bonne santé mentale.

Si vos émotions vous submergent, persistent ou interfèrent avec vos activités quotidiennes, il est important d'aller chercher du soutien en santé mentale.



Le Consortium Trans-Al prend son envol

Partout à travers le monde, les entreprises effectuent un virage numérique et l'industrie de l'aluminium du Québec n'y fait pas exception. C'est pour s'assurer de la compétitivité des entreprises du secteur que le Consortium TIC du Réseau Trans-Al est né, un nouveau partenariat soutenu par le Développement économique régional de Rio Tinto (DER).



Trans-Al offre du support aux PME œuvrant dans le domaine de l'aluminium depuis près de 30 ans. Un mandat a été remis à l'organisme en 2017 par les deux paliers de gouvernement pour créer une carte routière technologique de la transformation de l'aluminium au Québec dans le but d'identifier les écarts technologiques entre les pays plus avancés et le Québec.

Après plusieurs consultations avec le milieu, le constat était unanime : il faut accélérer le virage numérique pour rester compétitif. Le Consortium TIC du Réseau Trans-Al a été créé pour accélérer cette transition vers le numérique pour les PME en obtenant des prix avantageux pour l'accès à du personnel spécialisé dans la programmation d'automatismes, la connectivité des équipements et la collecte de données. « Les coûts de consultation pour ce type de spécialistes du numérique industriel peuvent s'élever à 180 \$/heure. Le consortium TIC du Réseau Trans-Al permet de mutualiser ces ressources spécialisées et d'accéder

à des escomptes de groupe qui permettent d'éliminer, du moins en partie, ce frein au développement », explique Pauline Cadieux, directrice générale, Trans-Al.

Un processus de soumissions a été lancé et l'entreprise Merkur a été sélectionnée pour s'acquitter du mandat. À l'aide du financement reçu par le gouvernement du Québec, du gouvernement du Canada et par Rio Tinto, 43 % des projets seront crédités. « Pour être acceptés, les projets doivent être sous la barre des 30 000 \$ et ne doivent pas inclure de matériel. De ce montant, 43 % seront assumés par le Consortium. Ce que nous offrons aux participants, c'est du temps avec un expert qui accompagnera les entreprises dans leur numérisation industrielle », ajoute Pauline Cadieux.

« Le Consortium vient combler un besoin qui n'était couvert par aucun programme, et l'aide de Rio Tinto a été un levier important pour matérialiser celui-ci. Chaque entreprise sélectionnée aura

l'opportunité d'utiliser le temps d'un expert provenant d'une firme efficace et habituée au travail avec les PME. Pour le démarrage du projet, nous visons entre 8 et 12 entreprises participantes et souhaitons augmenter le nombre à chaque cohorte », renchérit Laurence St-Onge, gestionnaire de projet, Réseau Trans-Al.

« C'est un exemple de partenariat moteur, dont la structure a été travaillée en équipe avec les parties prenantes, ainsi que le soutien du DER pour augmenter la compétitivité des PME et contribuer au développement économique des entreprises du secteur de l'aluminium. Le Consortium agit comme catalyseur afin d'accélérer la mise en place de la fondation numérique des entreprises. Par la suite, il est plus facile pour une organisation de continuer sa transition numérique et d'exploiter ses données d'opération pour la prise de décision efficace », souligne Joseph Langlais, directeur de projets, DER.



L'économie circulaire accessible pour tous

Dernièrement, le Développement économique régional (DER) de Rio Tinto a permis de réunir sous une même bannière deux initiatives régionales proposées à RECYC-Québec, dans le cadre de la mise en place d'un projet régional d'économie circulaire.

La plateforme Économie circulaire Saguenay-Lac-Saint-Jean a été créée conjointement par le Centre québécois de développement durable (CQDD), Alliage 02, le Groupe Coderr et la Société d'aide au développement des collectivités (SADC) du Haut-Saguenay. Elle vise à mettre en place une symbiose industrielle régionale, c'est-à-dire un réseau d'organisations maillées entre elles par des échanges de matières, d'eau, d'énergie ou de ressources matérielles et humaines.

L'économie circulaire est sur toutes les lèvres depuis quelque temps, et deux différents groupes s'étaient mobilisés pour créer des projets pour favoriser les échanges de matières résiduelles entre les différentes entreprises de la région, l'un se trouvant dans le secteur Lac-Saint-Jean et l'autre au Saguenay. L'équipe du DER a reçu les deux demandes de financement et y a vu une opportunité de rassembler les deux projets pour créer une seule

initiative porteuse de sens pour l'ensemble de la région. « Au-delà de la création d'un maillage entre les différents projets, le plus gros avantage dans cette opération est la mise en commun des forces de chacun et des leviers qu'ils représentent les uns pour les autres. Pour nous, il est essentiel que ces synergies régionales se fassent, ce qui ne fera que profiter aux entreprises d'ici », mentionne Luc Cyrenne, directeur de projets, DER.

« Ce partenariat nous offre l'opportunité de présenter un projet à portée maximale pour la région. Bien sûr, pour que cette réalisation soit possible, il a fallu faire preuve d'humilité et mettre de l'avant nos spécialités, afin que la meilleure offre de service possible voit le jour pour les entreprises », explique Nathalie Simard, directrice générale, Alliage 02.

Le CQDD et le Groupe Coderr font aussi partie de cette coalition pour le projet d'économie circulaire et sont impliqués pour le secteur Lac-Saint-Jean. « Avec la mise de l'avant de l'économie circulaire, nous ne faisons pas que promouvoir le recyclage. Nous souhaitons emmener les leaders d'entreprises et leurs employés à réfléchir sur la consommation et leur permettre d'améliorer

leurs pratiques, tout en diminuant l'enfouissement », précise Dave Gosselin, directeur général adjoint, Groupe Coderr.

« Avec l'aide des animateurs, les responsables de la plateforme de maillage d'entreprises, nous allons jouer un rôle de marieurs en guidant chaque membre vers un partenaire potentiel sur la plateforme pour qu'ils puissent y trouver leur compte avec un minimum d'investissement, tout en améliorant leur bilan environnemental », ajoute Nicolas Gagnon, directeur général, CQDD. La plateforme Économie circulaire Saguenay-Lac-Saint-Jean est déjà en fonction et les entreprises qui souhaitent y adhérer peuvent entreprendre leurs démarches en contactant l'un des quatre organismes participants.

Extrait du site www.recyq-quebec.gouv.qc.ca/entreprises-organismes/mieux-gerer/economie-circulaire

Qu'est-ce que l'économie circulaire ?

L'économie circulaire se définit comme un « système de production, d'échange et de consommation visant à optimiser l'utilisation des ressources à toutes les étapes du cycle de vie d'un bien ou d'un service, dans une logique circulaire, tout en réduisant l'empreinte environnementale et en contribuant au bien-être des individus et des collectivités »

Source : Pôle québécois de concertation sur l'économie circulaire.

L'objectif de l'économie circulaire est donc double

1 Repenser nos modes de production et de consommation

pour consommer moins de ressources et protéger les écosystèmes qui les génèrent

2 Optimiser l'utilisation des ressources qui circulent déjà dans nos sociétés en :

- Utilisant les produits plus fréquemment
- Prolongeant la durée de vie des produits et des composants
- Donnant une nouvelle vie aux ressources





Campagne des bordereaux de 2020 au profit de Centraide et de la Croix-Rouge

Le comité de la campagne Centraide et Croix-Rouge a réussi un impressionnant tour de force pour la campagne des bordereaux de 2020. Alors qu'ils disposent généralement de plusieurs mois de préparation pour la tenue de l'activité, cette année, la formule n'a été décidée que quelques semaines avant la tenue de celle-ci.

« Nous nous sommes retrouvés les manches et avons choisi l'avenue virtuelle pour atteindre un maximum d'employés en très peu de temps. Nous avons choisi un format courriel pour les cadres et un formulaire vierge pour les employés. Normalement, chaque employé recevait son bordereau prérempli avec son nom, son numéro de matricule et le montant donné l'année précédente, le tout remis en main propre. La simplification des formulaires a fait une grande différence dans la logistique », explique Julie Boucher, conseillère en création de valeur pour les Usines Arvida/AP60/PLS/Dubuc et directrice de la campagne des bordereaux au profit de Centraide et de la Croix-Rouge.

D'ailleurs, la nouvelle formule n'a pas empêché les employés de Rio Tinto de répondre présents dans cette période particulièrement éprouvante pour la communauté, alors que la plupart des activités de financement ont été annulées. Leur participation a permis d'amasser un total de 308 531 \$, un montant très appréciable qui est venu s'ajouter aux dons de l'entreprise, preuve que cette campagne est bien ancrée dans l'organisation.

Pour encourager à la participation, une machine à café Nespresso a été tirée parmi les grands donateurs et a été remportée par Marie-Claude Tremblay, du service ferroviaire.

De son côté, Rio Tinto a contribué de plusieurs façons pour supporter les deux organismes. La Croix-Rouge a pu bénéficier d'un don de 50 000 \$ à travers le Fonds Rio Tinto Aluminium, une augmentation de 15 000 \$ par rapport à la contribution habituelle. L'entreprise a aussi injecté

100 000 \$ dans le fonds d'urgence COVID pour supporter les organismes dans l'adaptation de leurs services, en plus de maintenir son don corporatif annuel de 200 000 \$. L'organisme a aussi pu

bénéficier d'un don supplémentaire de 100 000 \$ pour compenser la perte de ses activités de financement et l'augmentation des demandes, provenant d'organismes des quatre coins de la région.

« La transition vers une campagne virtuelle nous a permis de faire des gains considérables en efficacité. Pour les prochaines campagnes, nous utiliserons très certainement des techniques

similaires qui nous permettront de mieux répartir notre énergie à travers les différentes activités de financement », conclut Julie Boucher.



Répartition des montants

308 531 \$

provenant de la participation des employés

100 000 \$

injectés dans le fonds d'urgence COVID pour supporter les organismes

200 000 \$

en don corporatif annuel de la part de Rio Tinto

100 000 \$

en compensation pour la perte des activités de financement

50 000 \$

donnés à la Croix-Rouge via le Fonds Rio Tinto Aluminium

Marc Savard, président de Fonderie Saguenay et coprésident de la campagne, Marie-Karlynn Laflamme, présidente du conseil d'administration de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean, Martin St-Pierre, directeur général de Centraide Saguenay-Lac-Saint-Jean et Dre Sharon Hatcher, doyenne associée, directrice du Programme de formation médicale à Saguenay et coprésidente de la campagne de financement 2020.



**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



VOX POP

Certification ISO 9001 : 2015

Pour Rio Tinto, réimaginer l'aluminium implique un contrôle de la qualité très rigoureux des produits pour mieux satisfaire ses clients. Pour atteindre un système uniformisé, les centres de coulée du Saguenay-Lac-Saint-Jean et de Kitimat ont reçu la certification ISO 9001 : 2015 multisites en début d'année. Nous avons demandé à des employés touchés au quotidien de décrire pourquoi et comment l'entreprise bénéficie d'un tel système de gestion de la qualité.

**Jerome Fourmann**

Directeur technique, marketing, service aux clients et développement de produits global, groupe Commercial Chicago

« La certification ISO de nos sites de production est essentielle à la commercialisation de nos produits. Elle offre l'assurance d'un niveau de qualité reconnu mondialement et nous permet d'avancer rapidement dans les processus de qualification en particulier dans le secteur automobile. Bien que devenu incontournable du secteur industriel, la rigueur du système qualité ISO de Rio Tinto Aluminium nous différencie de la concurrence et répond aux exigences les plus élevées de nos clients. »

Jean-François Leblanc, M.Sc, chimie
Directeur général, Usines Arvida-AP60, PLS-Dubuc et Strathcona

« Le système qualité multisites permet d'assurer l'uniformité du système à travers les installations, de partager et d'implanter plus rapidement les meilleures pratiques tout en réduisant les efforts en termes d'audits. »

Sabrina Guy, ing.

Surveillante de procédé, Coulée
– Usines Arvida-AP60

« Avec un système qualité unique, l'adaptation des ressources techniques sera facilitée lors des changements de recettes. L'uniformisation et la standardisation sont les clés pour le maintien à long terme de la qualité dans nos centres. »

André Levesque

Conseiller apprentissage et développement, Vaudreuil-IPSF-DJ

« La programmation des exigences de formation pour chacun des postes de l'organisation en lien avec la qualité nous assure de conserver un niveau de compétences élevées, et ce, peu importe la personne qui occupe le poste. Le système compare les exigences du poste avec les acquis de la personne et nous montre les écarts en continu. Nous pouvons ainsi cibler les formations nécessaires à offrir à nos gens. »

Marie-Eve Pomerleau

Casting process coordinator, BC Works

« Une certification unique nous permet de tester nos processus en équipe et de continuellement améliorer nos systèmes, ce qui nous permet de nous adapter aux exigences des clients qui ne cessent d'augmenter. »

Sébastien Duperré

Leader technique, Usine Dubuc-PLS

« La certification ISO 9001 : 2015 multisites favorise le travail d'équipe entre les différents responsables du système de gestion de la qualité de chaque site en participant au comité régional qualité. »

Bruno Bourassa

Surveillant de procédé, Coulée
– Usine Alma-AP40

« La centralisation et l'uniformité de la documentation à travers les installations de Rio Tinto Aluminium permettent de maintenir un standard de qualité élevé pour l'ensemble de nos clients pour les années à venir. »

Jerome Merlier

Spécialiste d'approvisionnement des alliages,
Groupe approvisionnement

« La standardisation, la consolidation et l'amélioration continue des processus et des systèmes sont des éléments primordiaux pour intégrer les différentes fonctions, maximiser la performance collective et dépasser les attentes des clients. »



Performance hors norme au démarrage des cuves

L'équipe « bain et démarrage » de l'Usine Laterrière a connu ce qu'on peut appeler sans hésitation « un gros mois », en mars dernier. À l'intérieur d'une année particulièrement chargée avec le remplacement planifié de 130 cuves, les employés ont réussi, en mars, une performance hors du commun avec le démarrage de 19 cuves.

Pour mettre cette réalisation en perspective, il faut savoir que règle générale, le taux de démarrage habituel est d'une à deux cuves par semaine. Un démarrage implique une grande quantité d'étapes et fait appel à des ressources provenant de tous les secteurs de l'usine. On doit donc s'assurer de la bonne coordination de toutes les opérations.

« Nous opérons selon des cycles. Il y a des années très occupées et d'autres qui le sont moins. Pour les deux prochaines années, nous serons dans une période de pointe pour le démarrage des cuves », mentionne Keven Gagné, superviseur bain et démarrage.

« En ce moment, nous démarrons une nouvelle cuve pratiquement

tous les deux jours. Cette cadence implique davantage de gestion de risques et beaucoup plus de planification », précise l'opérateur Steve Blackburn.

L'équipe a même réussi l'exploit peu banal de démarrer huit cuves en neuf jours. Performance qui ne peut s'expliquer que d'une façon, selon Keven Gagné : « Les employés de notre équipe possèdent beaucoup d'expertise. Ce sont les plus expérimentés de l'électrolyse. Le démarrage, c'est une tâche complexe et ça prend des employés "allumés" pour faire ce travail. Ils anticipent plusieurs coups d'avance ! »

« Ils doivent être agiles et ils savent s'adapter aux conditions qui peuvent changer et ajuster le travail en conséquence. Dans ces situations,

c'est l'expérience qui fait toute la différence », renchérit Steve Blackburn.

Les deux hommes soulignent également le niveau d'engagement qui se manifeste dans toute l'équipe composée de 17 spécialistes. « On voit que les employés veulent que ça marche, affirme Keven Gagné. Huit cuves en neuf jours, c'était du jamais vu dans l'histoire de l'usine. »

Le reste de l'année 2021 devrait être aussi passablement occupé pour le groupe. On s'attend notamment à une nouvelle pointe au cours de l'été, mais avec l'expérience de l'équipe et les résultats obtenus ces derniers mois, nous n'avons aucune appréhension de la quantité de travail qui devra être accomplie pour atteindre l'objectif.



L'équipe a même réussi l'exploit peu banal de démarrer huit cuves en neuf jours.

Les **BONS COUPS** de nos sites

Opérations Québec | P155



Des employés soucieux de la communauté

Au cours de la semaine du 3 mai, une équipe d'employés de P155 s'est déplacée dans les installations de la Soupière de La Baie pour offrir du support dans la mise en place et dans l'application des mesures sanitaires. La soupière de La Baie est un organisme qui fait partie du programme des jetons « Arrêtez et demandez de l'aide ». Les installations pour les clients de l'organisme étaient adéquates, toutefois il y avait certaines lacunes pour la section des bénévoles. Des séparateurs ont été fabriqués et installés par l'équipe. Les responsables de l'organisme ont apprécié le geste et remercient ceux qui ont contribué !



COMMANDITAIRE EN TITRE
RioTinto

VIDÉOTRON Ville de Saguenay KYK BUREAU DE CONFORMITÉ ENVIRONNEMENTALE ET ÉCOLOGISATION BFC Bagotville MUSÉE DÉFENSE AÉRIENNE

saibagotville.com

Gagnant du concours PINNACLE

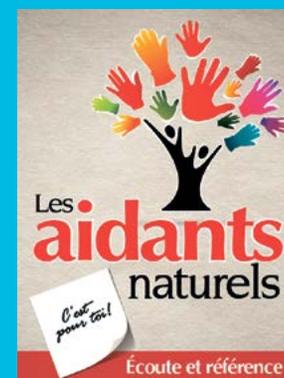
Connaissez-vous les aidants naturels?

Le réseau des aidants naturels est un regroupement d'employés de Rio Tinto qui, sur une base volontaire et bénévole, sont disponibles pour soutenir des collègues en difficulté par leur écoute et par leur capacité de référence.

Vous souhaitez obtenir du soutien ou offrir de l'aide?
Recherchez ces affiches sur les babillards et vous trouverez les coordonnées des aidants naturels de votre secteur.

Pour info supplémentaire : Bruno Turbide 418 718-8142

Source : Laurent Garneau, Consult-Action





La Véloroute et Rio Tinto engagés pour la sécurité

Considérant l'engouement en lien avec les activités extérieures, Rio Tinto, en collaboration avec la Véloroute des Bleuets, lance une campagne pour sensibiliser la population à l'importance de la prudence et de la circulation sécuritaire à proximité de ses installations dans la région du Saguenay-Lac-Saint-Jean.

En 2020, alors que l'interdiction de voyager à l'extérieur du pays a été décrétée par le gouvernement, les Québécois se sont tournés vers le tourisme à l'intérieur de la province et par le fait même, vers des activités qui sont facilement praticables, dont le cyclisme. Une augmentation de 18 % de l'achalandage a été enregistrée pour la Véloroute des Bleuets seulement.

Comme la Véloroute des bleuets passe près des installations de Rio Tinto à plusieurs endroits, le partenariat s'est donc fait naturellement pour favoriser la circulation sécuritaire près des chantiers indique David Lecointre, directeur général de la Véloroute des

Bleuets. « Rio Tinto aura un impact important sur la sensibilisation de ses employés et des transporteurs qui auront affaire sur leurs sites. Il est primordial de respecter les consignes de sécurité routière, à pied, à vélo et en auto. Toutes les actions de prévention peuvent éviter des collisions. »

La campagne de sensibilisation à la sécurité sera lancée le 14 mai prochain à la radio et sur les différentes plateformes des entités participantes. Elle invitera les transporteurs, les automobilistes, les cyclistes et les piétons à être courtois les uns envers les autres et à partager la route en toute sécurité.

Avant vos prochaines sorties à vélo, consultez les sites suivants pour obtenir davantage d'information :



Travaux MQDA : <https://www.votreriointintoslsj.com>

Travaux CIM : <https://energie.riotinto.com>

Travaux Alma : <https://www.votreriointintoslsj.com>

Véloroute des Bleuets : <https://veloroutedesbleuets.com>

RioTinto

Rouler courtois, c'est sympa!

Augmentation de la circulation routière cet été : prudence, vigilance et courtoisie sont de mise!



En collaboration avec

Véloroute
DES BLEUETS



Travaux en cours



Port-Alfred

Prudence à l'intersection de la 1^{re} Rue et de l'avenue du Port : une piste cyclable croise l'entrée du chantier de construction du projet de Modernisation des quais et du déchargement d'alumine.



Centrale Isle-Maligne

Vigilance à l'entrée de la Centrale Isle-Maligne près de la piste cyclable Le Maligneau et l'avenue du Pont Nord : cyclistes, touristes et élèves de l'école primaire avoisinante circulent sur la rue alors qu'il y a plusieurs travaux.



Usine Alma

Courtoisie sur l'avenue des Pins Ouest et particulièrement près de l'intersection du chemin de la Dam-en-Terre dû au projet de réfection des fours à cuisson des anodes de l'Usine Alma.

Concours pour les employés!

Téléchargez l'application RT Connect et courez la chance de gagner...

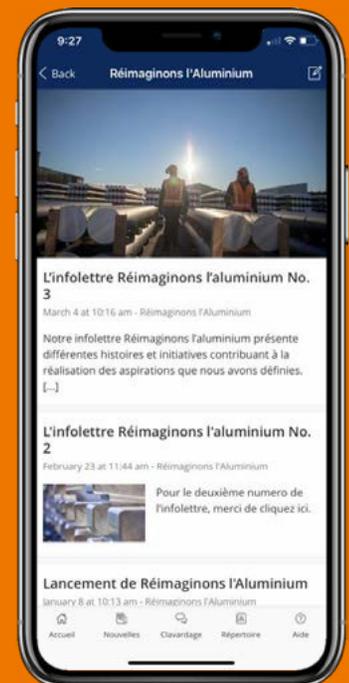
L'un des 20 certificats-cadeaux de 100 \$ éligibles dans les commerces de nos centres-villes de Saguenay ou d'Alma*!



Comment participer?

1. Téléchargez l'application RT Connect sur votre téléphone
2. Cliquez sur la page « Aluminium » et sur l'onglet « Vidéos »
3. Commentez l'une des vidéos des aspirations de Réimaginons l'Aluminium et dites-nous ce que celle-ci représente pour vous

Get the app



Première connexion?

- **Nom d'utilisateur** : adresse courriel de la compagnie
- **Mot de passe** : votre numéro d'employé, sans les zéros qui précèdent (ex.: 00134551 : 134551), accompagné des 4 chiffres de votre année de naissance (ex.: 1980) = 1345511980



Barbe-O-Thon Arvida-AP60

Alors que les activités de financement ont été rares en 2020 en raison des mesures sanitaires, les employés des Usines Arvida et AP60 ont trouvé une façon sécuritaire de relancer les activités au profit de Centraide et de la Croix-Rouge dans leurs sites.

Le Barbe-O-Thon avait déjà été organisé il y a quelques années et l'activité avait généré un engouement important à sa dernière édition. D'ailleurs, plusieurs se sont manifestés rapidement pour prendre part à l'activité lorsque l'idée a ressurgi ce printemps. « L'avantage du Barbe-O-Thon, c'est qu'il nous permet de tenir l'activité tout en respectant des mesures sanitaires très strictes. Nous avons demandé l'aide de la coiffeuse Karine Blanchette du salon Les Artistes Coiffeurs situé au carré Davis et elle a immédiatement accepté », raconte Julie Boucher, conseillère en création de valeur et responsable de la campagne Centraide Croix-Rouge pour Rio Tinto.

Ce sont finalement dix employés qui se sont prêtés au jeu et qui ensemble, ont permis de ramasser 4 720 \$. Parmi eux, Chany Lévesque, adjointe AP60 souhaitait mettre l'épaule à la roue. Afin de ramasser des fonds, elle a fait couper

40 centimètres de sa longue chevelure pour la cause. Pour rendre l'opération plus efficace, Alain Pageau a échangé son chapeau de chef de service pour un rasoir le temps de quelques coupes. « Alain nous avait mentionné qu'il participerait à l'événement, mais je ne me doutais pas un seul instant que je serais assis sur sa chaise pour le Barbe-O-Thon ! C'était drôle me faire raser par mon patron et ça nous a beaucoup fait rire. L'ambiance était exceptionnelle », explique Francis Lapointe, conseiller en santé et sécurité pour l'Usine Arvida.

« Pour continuer de contribuer à ces organismes qui nous sont chers en l'absence de nos activités régulières comme la Vente de garage, il faut se réinventer et user de créativité pour nos collectes de fonds. En plus de ramasser des sommes très intéressantes, nous avons eu beaucoup de plaisir. C'était un succès sur toute la ligne ! », termine Julie Boucher.



HAUT : Francis Lapointe, Mathieu Guitard, Martin Blanchette et Dylan McLaughlin.
CENTRE : Jean-Philippe Lebel et Chany Lévesque.
BAS : Jonathan Fournier, Jérôme Fillion et Jonathan Morin.

Avis de décès

MARTEL, Anicet

Il est décédé le 27 avril 2021, à l'âge de 88 ans, Anicet Martel, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

GAUDREAU, Benoît

Il est décédé le 26 avril 2021, à l'âge de 92 ans, Benoît, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

BUGAUD, Paul-Eugène

Il est décédé le 24 avril 2021, à l'âge de 96 ans, Paul-Eugène, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAGNON, André

Il est décédé le 22 avril 2021, à l'âge de 92 ans, André Gagnon, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

ROY, Gaétan

Il est décédé le 20 avril 2021, à l'âge de 65 ans, Gaétan Roy, demeurant à Saint-Charles-de-Bourget. 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, Gilles

Il est décédé le 12 avril 2021, à l'âge de 90 ans, Gilles Simard, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUFOUR, Steve

Il est décédé le 8 avril 2021, à l'âge de 59 ans, Steve Dufour, demeurant à Lac Kénogami. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAROUCHE, Jean-Charles

Il est décédé le 8 avril 2021, à l'âge de 72 ans, Jean-Charles Larouche, demeurant à Saint-Ambroise. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

PEDNEAULT, Marcel

Il est décédé le 8 avril 2021, à l'âge de 73 ans, Marcel Pedneault, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GOULET, Gaston

Il est décédé le 5 avril 2021, à l'âge de 88 ans, Gaston Goulet, demeurant à Saint-Nazaire Du Lac St-Jean. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

FORTIN, Roger

Il est décédé le 3 avril 2021, à l'âge de 74 ans, Roger Fortin, demeurant à Lac-Bouchette. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 28 ans, il était au service d'Énergie Électrique au moment de sa retraite.

GAGNON, Lucien

Il est décédé le 1er avril 2021, à l'âge de 95 ans, Lucien Gagnon, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 44 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HUBERT, Pierre

Il est décédé le 30 mars 2021, à l'âge de 74 ans, Pierre Hubert, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HIBBELIN, Wilhelm J

Il est décédé le 28 mars 2021, à l'âge de 99 ans, Wilhelm J Hibbelin, demeurant à Burnaby. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service de Alcan Administration (2000) Inc. au moment de sa retraite.

CAUCHON, Maurice

Il est décédé le 26 mars 2021, à l'âge de 94 ans, Maurice Cauchon, demeurant à Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Léandre

Il est décédé le 26 mars 2021, à l'âge de 92 ans, Léandre Tremblay, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 44 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BELLEMARE, Alphonse

Il est décédé le 21 mars 2021, à l'âge de 96 ans, Alphonse Bellemare, demeurant à Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

GAGNON, Dominique

Il est décédé le 21 mars 2021, à l'âge de 71 ans, Dominique Gagnon, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

BILODEAU, Noël

Il est décédé le 13 mars 2021, à l'âge de 87 ans, Noël, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 37 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de sa retraite.

ADAM, André

Il est décédé le 8 mars 2021, à l'âge de 62 ans, André Adam, demeurant à Trois-Rivières. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 25 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

AUDET, Odina

Il est décédé le 27 février 2021, à l'âge de 102 ans, Odina Audet, demeurant à Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de la Compagnie de Chemin de fer Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

GUERIN, Yvon

Il est décédé le 20 février 2021, à l'âge de 86 ans, Yvon Guérin, 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.

DANIS, Raymond

Il est décédé le 13 février 2021, à l'âge de 86 ans, Raymond Danis, 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.

CÔTÉ, Guy

Il est décédé le 3 janvier 2021, à l'âge de 90 ans, Guy Côté, 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.





Une bouteille à la mer

Une tradition bien ancrée dans le secteur de la rivière Ticouapé à Saint-Félicien veut que chaque hiver, les membres d'une famille ou les élèves d'une classe mettent des dessins dans une bouteille munie d'un drapeau sur la rivière. C'est le départ de cette bouteille qui signe l'arrivée du printemps.

Le 6 avril 2020, la famille Painchaud, composée de Sylvain, Maryline Fortin et de leurs enfants Éli et Félix, ont lancé leur bouteille. Trois semaines plus tard, celle-ci a été récupérée par le superviseur David Côté pendant les opérations de *clamage* en amont de la Centrale Isle-Maligne, une tâche qui consiste à nettoyer la rivière du bois flottant lors du dégel. « La bouteille attirait mon attention depuis quelques jours. J'ai demandé à la grue de la récupérer et nous avons tous été surpris d'y trouver trois dessins d'arc-en-ciel, la thématique choisie par la famille dans le contexte de pandémie, pour mettre du positif. Ils sont toujours affichés dans mon bureau, même un an plus tard », raconte David.

Pour officialiser la découverte, une lettre a été envoyée à la famille, accompagnée de quatre bouteilles d'eau faites d'aluminium pour souligner le lien entre le voyage de la bouteille et le lac Saint-Jean, qui permet à l'entreprise de produire de l'aluminium à faible empreinte carbone.



Mathieu Potvin, technicien mécanique, et David Côté, superviseur électrique, tous deux à la Centrale Isle-Maligne.



Chaque geste compte !

À l'occasion du jour de la terre le 22 avril dernier, Mme France Simard, membre citoyenne du Comité de revitalisation des sentiers de l'Usine Grande-Baie, a parcouru les sentiers pédestres pour ramasser les déchets accumulés au cours de l'hiver. Son initiative a permis de ramasser pas moins de 100 bouteilles de plastique, canettes et autres types de déchets.

Une belle action pour la planète et une amélioration importante pour le visuel du paysage !

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

Vous déménagez ?

Changez votre adresse de livraison :

➤ **Retraités**
Erika.Desbiens@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