

RioTinto

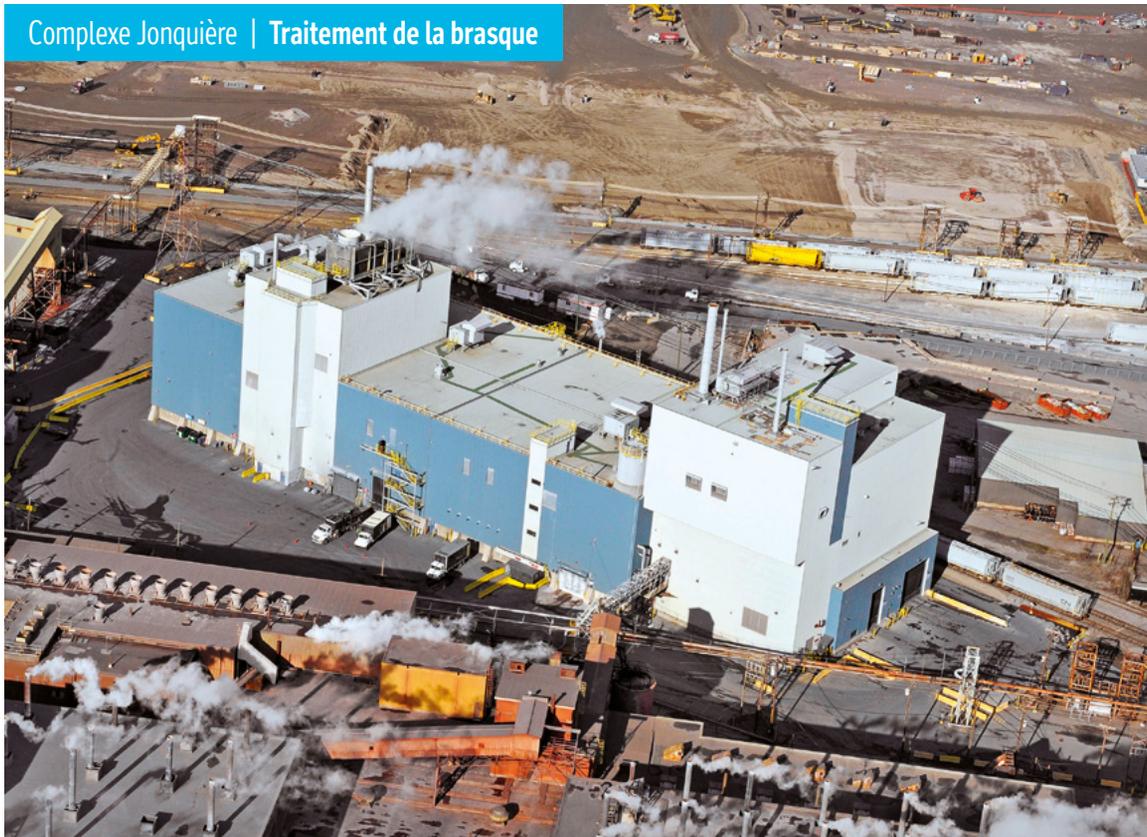
Le LINGOT

Rio Tinto | Aluminium



Visite du chef de la direction > 02

Complexe Jonquière | Traitement de la brasque



Révolution dans le traitement de la brasque > 03

À l'intérieur

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, P155

Cycle d'utilisation des anodes optimisé

> 04

Rio Tinto Aluminium

Partenariat pour le recyclage infini de l'aluminium

> 05

Rio Tinto

Quatre équipes participent au Grand défi Pierre Lavoie

> 08

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
Mail
40063939

Visite du chef de la direction de Rio Tinto



Le chef de la direction, Jean-Sébastien Jacques, était à Saguenay le 22 juin dernier pour visiter les installations et échanger avec les employés. Sa présence dans la région pour une 4^e fois depuis qu'il occupe le poste de chef de direction, démontre l'importance de l'aluminium au sein de Rio Tinto.

M. Jacques a visité le chantier de construction du projet Vaudreuil 2022 phase 1 et a assisté à la rencontre Lean. Une clé en aluminium de 15 pouces lui a été remise de façon symbolique en souvenir de sa visite du chantier. Il s'est rendu à l'Usine de fluorure pour voir l'avancement du projet Oléum, un projet important pour l'usine, puis au Centre électrolyse Ouest où les employés ont démontré leur engagement et leur ingéniosité pour identifier des solutions qui contribuent à prolonger l'avenir de l'usine.

M. Jacques a également pris part à un dîner reconnaissance avec les membres de l'équipe Hydrate Ouest qui ont reçu un prix dans le cadre du concours du Grand ménage du Complexe Jonquière. M. Jacques s'est adressé aux employés en les incitant à poser des questions, ce qui a mené à un bel échange. La journée s'est conclue par une visite du Centre technologique AP60, où M. Jacques a réitéré l'importance de l'aluminium pour le groupe Rio Tinto.

« Je viens de terminer une excellente visite à Saguenay, une 4^e visite en deux ans. Aucun doute que nous avons une entreprise d'aluminium de classe mondiale. La progression des 12 derniers mois est impressionnante. La construction de notre nouvelle usine de filtration avance très bien. J'ai eu l'opportunité de rencontrer plusieurs de nos

collègues et d'échanger sur le futur de l'industrie de l'aluminium. J'ai terminé la journée avec une visite de nos installations AP60. La combinaison de AP60 à notre projet d'anode inerte avec Alcoa et Apple pourrait être l'avenir de l'industrie de l'aluminium. Soyez prudents! » conclut Jean-Sébastien Jacques.



J'ai eu l'opportunité de rencontrer plusieurs de nos collègues et d'échanger sur le futur de l'industrie de l'aluminium. »

Jean-Sébastien Jacques
Chef de la direction
Rio Tinto



Dîner « foodtruck » avec les employés d'Hydrate Ouest de l'Usine Vaudreuil.



Visite du Centre technologique AP60.



Visite du projet Oléum à l'Usine de fluorure.



Une clé en aluminium de 15 pouces a été remise de façon symbolique à Jean-Sébastien Jacques en souvenir de sa visite du chantier.

Révolution dans le traitement de la brasque

L'Usine de traitement de la brasque (UTB) a démarré avec succès une toute nouvelle version de son procédé LCLL, permettant d'offrir une solution encore plus écologique et économique aux alumineries que l'enfouissement des brasques.

Le procédé de traitement de la brasque utilisé à UTB est né dans les années 90 au Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA). «À l'époque, il n'existait pas beaucoup d'alternatives pour traiter ce résidu majeur généré par nos alumineries qu'est la brasque. L'enfouissement ou l'entreposage était la solution du temps. Les innovateurs du CRDA ont donc mis au point un procédé pour détoxifier la brasque et rendre ce résidu non dangereux: le procédé LCLL (Low Caustic Leaching and Liming) était né.

En 2009, après de nombreux travaux en laboratoire et essais d'industrialisation, l'Usine de traitement de la brasque voit le jour et commence à traiter nos brasques fraîches générées par nos usines ainsi que celles qui étaient entreposées. Et l'innovation ne s'arrête pas là parce qu'aujourd'hui, 10 ans plus tard, un nouveau procédé LCLL apparaît, plus simple et moins coûteux d'opération, c'est le LCLL2», mentionne Josette Ross, directrice Technologies de l'environnement au CRDA.

«Nous avons rapidement intégré le projet LCLL2 au plan stratégique de l'UTB puisqu'il influence les facteurs clés de nos priorités. Notamment, il favorise la pleine valorisation et réduit les coûts de traitement de façon importante. Il cadre admirablement bien à la mission de l'UTB qui est de fournir une solution durable et privilégiée aux traitements des brasques. Ce projet est très certainement un catalyseur

à privilégier pour le traitement des brasques au détriment des alternatives diverses. Le LCLL2 est la meilleure technologie disponible», mentionne Luc Tremblay, chef de service opération UTB.

Laurent Birry, conseiller principal Recherche et développement au CRDA, a eu l'idée de s'attaquer au secteur des évaporateurs qui était la partie la plus coûteuse du procédé en plus de générer beaucoup d'instabilité en usine. L'objectif était de faire un procédé consommant moins de vapeur. «J'ai discuté de mon idée avec le groupe technique de l'UTB et je me suis validé avec les experts consultants impliqués lors du développement du premier procédé», mentionne M. Birry. Le projet de recherche et développement en amélioration des affaires a été lancé par la suite. «On a fait un an d'étude en recherche et développement tout en faisant beaucoup d'essais pilotes en usine. C'est l'un des avantages à l'UTB, l'équipe est très proactive. Dès qu'on a une idée, les essais se font rapidement en usine», ajoute M. Birry. Les résultats des essais étaient concluants, l'équipe de recherche avait découvert un procédé encore plus performant. «On est la seule compagnie, à mon avis, qui a une avenue avec la brasque autre que l'enfouissement. La plupart font du semi-traitement et enfouissent. Le fait d'avoir fait une deuxième version du procédé nous amène encore plus loin. C'est ça, être un pionnier», soutient Martin Lavoie, directeur des opérations, Usine Vaudreuil et UTB.



Maxime Paradis, Benoit Jacob, Pascal Vigneault, Martin Girouard, Dominique Côté, Laurent Birry, Luc Beaumont, Mario Tremblay, Steve Drolet, Éric Larouche, Martin Bergeron, Steeve Lévesque, David Corneau, Daniel Laberge, Sylvain Maltais, Martin Lavoie, Pierre-Yves Deschênes, Carl Huot, Damien Tremblay, Benoît Tremblay, Josette Ross, Dany Maltais, Dominique Lapointe, Stéphanie Pilote, Luc Bérubé et Sébastien Bouchard.



On est la seule compagnie, à mon avis, qui a une avenue avec la brasque autre que l'enfouissement. [...] Le fait d'avoir fait une deuxième version du procédé nous amène encore plus loin. C'est ça, être un pionnier.»

Martin Lavoie
Directeur des opérations
Usine Vaudreuil et UTB

Le succès de l'implantation du procédé LCLL2

En février 2017, l'usine reçoit l'autorisation d'implanter le nouveau procédé de traitement de la brasque. Luc Beaumont, chargé de projet, obtient alors le mandat de bâtir une équipe pour s'assurer de l'implantation du procédé révolutionnaire.

«On a dû revoir l'ensemble des procédés de l'usine, tout en se validant avec le groupe de recherche», relate M. Beaumont. Les gains étaient de 4 M\$ par an en opérant avec le nouveau procédé. Les chiffres parlaient d'eux-mêmes, toutes les équipes voyaient l'importance de l'implantation du procédé qu'ils appellent entre eux «breakthrough». «Une des raisons pour laquelle nous avons eu du succès, c'est que nous avons dédié des ressources à la préparation, à la planification et à l'exécution

des travaux. Tous les membres de l'équipe d'UTB ont collaboré pour garder une usine stable et productive, tout en couvrant les besoins du projet», souligne Pascal Vigneault, surveillant principal à UTB. Dans ce même ordre d'idées, Luc Tremblay, chef de service opération UTB, ajoute que «la stabilité du procédé est très importante, mais dans certains cas, il faut aussi créer des perturbations pour permettre d'établir de nouvelles limites de procédé et de réaliser des changements importants : des «breakthrough». Avec une excellente

équipe, une bonne maîtrise de l'amélioration des affaires supportée par une culture «Lean» bien ancrée, la gestion des risques est maximisée.»

Le procédé «breakthrough» a démarré le 22 mai dernier avec succès. Les opérateurs ont très bien assimilé la nouvelle façon de faire. «Depuis quelques jours, on réalise que le procédé est plus stable qu'avant, donc plus facile à opérer», conclut Sylvain Maltais, technicien de procédé.

Les brasques d'Alouette traitées à Jonquière

Les brasques de l'aluminerie Alouette, à Sept-Îles, continueront d'être traitées au Complexe Jonquière pour un minimum de deux ans. Cette prolongation de l'entente, qui a débuté en 2016, démontre que l'Usine de traitement de la brasque est toujours la meilleure alternative environnementale disponible en Amérique du Nord.

Pour demeurer compétitives, les alumineries doivent réduire considérablement leur empreinte environnementale. L'enfouissement des brasques n'est donc plus une option envisageable.

D'ailleurs, quatre critères d'obtention de l'Aluminium Stewardship Initiative (ASI) concernent les brasques usées. Pour obtenir cette certification, les entreprises doivent entreposer et gérer les brasques pour éviter les contaminations à l'environnement, optimiser les procédés pour maximiser le recyclage du carbone et des réfractaires, éviter l'enfouissement de brasques non

traitées pouvant avoir un impact sur l'environnement et revoir annuellement les alternatives.

« Nous sommes les leaders mondiaux de l'industrie en matière de traitement des brasques puisqu'UTB est la seule alternative qui répond aux standards de performance de l'ASI », souligne Stéphane Poirier, chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits.

Le recyclage des 30 000 tonnes de brasques en provenance d'Alouette permettra à UTB d'augmenter son volume de commercialisation pour le marché de la cimenterie.

Un cycle d'utilisation des anodes optimisé

L'équipe technique des sites de Laterrière et de Grande-Baie (P155) a mis en place un cycle d'utilisation des anodes plus long, une première pour les centres d'électrolyse qui opèrent sur des cycles de 24 heures. Ce nouveau cycle de 19,5 jours permet une réduction de 5 000 anodes par année, ce qui se reflète par une économie de plus de 500 000 dollars par année.

L'équipe souhaitait trouver une solution pour augmenter la durée de vie des anodes qui était de 19 jours, afin de réduire le rythme des changements d'anodes et, ainsi, réduire la quantité utilisée annuellement. Le défi : réfléchir autrement, puisque la séquence de leur remplacement s'effectue sur 24 heures.

Pour ce faire, l'organisation du travail a été révisée. Au final, une journée de transition a été planifiée, sans remplacement d'anodes, combinée à l'inversion des secteurs de travaux de jour et de nuit. Une fois la solution identifiée, un projet pilote a été réalisé au site de Grande-Baie. Le succès du projet a

amené les sites P155 à répliquer le modèle à Laterrière, tout en l'adaptant à sa réalité.

savoir plus », mentionne Michael Nepton, surveillant de procédé Electrolyse, P155.

« Il s'agit d'un bon exemple de travail d'équipe, de synergie et de création de valeur. Maintenant, d'autres usines s'intéressent au projet et souhaitent en



Équipe du site Laterrière : Robin Girard, opérateur Electrolyse, Jean-François Routhier, formateur Electrolyse, Dominic Bouchard, opérateur Electrolyse, Patrick Deschenes, opérateur Electrolyse, Frank Leclerc, superviseur Electrolyse, Eric Richard, technicien de procédé Electrolyse, Sophie Claveau, analyste programmeur Electrolyse, Jimmy Gagnon, superviseur Electrolyse et Michael Nepton, surveillant de procédé Electrolyse.



Équipe du site Grande-Baie : Keven Gagné, superviseur Electrolyse, Jérémy Bérubé, ingénieur Electrolyse, Suzanne Tremblay, TI Electrolyse, Alain Bérubé, technicien Electrolyse et Germain Bourgeois, TI Electrolyse. Absents : Alexandre Tremblay-Girard, superviseur Electrolyse et François Pearson, TI Electrolyse.

Complexe Jonquière | Arvida et Strathcona

Rencontres productives pour les usines de calcination de coke

Les ingénieurs, techniciens et chefs de service qui œuvrent dans les usines de calcination de coke se sont réunis, avec les scientifiques du Centre de recherche et de développement Arvida, pour échanger sur les enjeux et partager les meilleures pratiques. C'est une première rencontre technique sous le format des GTN (Global Technology Network) pour la calcination du coke depuis 2014.

Il s'agissait d'une excellente opportunité d'échanges et de réflexion sur la situation actuelle, mais aussi sur le futur de la technologie de calcination. « Les gens sont intéressés de connaître ce qui se fait d'une usine à l'autre. Il y a une grande écoute, beaucoup de questions et beaucoup de discussions », mentionne Pierre-Yves Brisson, conseiller principal Carbone du groupe productivité, qui coordonnait la rencontre.

Les participants ont assisté à plus de 24 présentations et pris part à trois ateliers sur les sujets porteurs de création de valeur. « Dans la dernière année, j'ai fait beaucoup de projets pour améliorer le procédé alors, c'était l'occasion de partager le travail que nous avons accompli. On avance plus vite en travaillant en commun », conclut Marie-Josée Dion, ingénieure de procédé au four à calcination de coke d'Arvida.



Les participants lors d'un atelier.

La calcination de coke touche trois usines pour une production totale de près de 500 000 tonnes de coke calciné par année.

- > Arvida
- > Strathcona
- > Kitimat

Rio Tinto et Scepter annoncent un partenariat durable pour le recyclage infini de l'aluminium

Rio Tinto signe un contrat d'une durée de dix ans avec Scepter, pour le traitement de ses écumes, assurant une production encore plus responsable de son aluminium. Le traitement des écumes d'aluminium est inclus dans la norme Aluminium Stewardship Initiative (ASI).

Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique, a annoncé, le 21 juin dernier, une entente de 10 ans avec l'entreprise Scepter permettant d'optimiser la valorisation totale du « Noval », un sous-produit obtenu provenant du traitement des écumes d'aluminium. Déjà partenaire de l'entreprise depuis 2002, Rio Tinto réitère son engagement avec ce contrat d'une valeur de 6 millions de dollars par année. La nouvelle entente contribue au maintien des 25 emplois existants et à la création d'un nouveau poste à temps plein. Scepter détient une expertise éprouvée dans l'industrie en valorisation de sous-produits de l'aluminium.

Le Noval est obtenu par le procédé « plasma » qui permet de récupérer en moyenne près de 60 % d'aluminium des écumes qui est

réacheminé aux usines de Rio Tinto. Le procédé hautement spécialisé de Scepter permet la valorisation totale de l'oxyde d'aluminium généré par cette transformation, le « Noval ». En plus de recycler la totalité de l'écume, le procédé ne génère aucune émission de CO₂, s'arrimant avec la volonté de Rio Tinto de produire de l'aluminium à plus faible empreinte carbone.

Le traitement des écumes d'aluminium est requis par la norme Aluminium Stewardship Initiative. Rio Tinto est la première entreprise au monde à obtenir la certification ASI, un programme mondial conçu pour veiller à ce que les principes liés à la durabilité et aux droits de la personne soient intégrés à la production, à l'utilisation et au recyclage de l'aluminium.



Garney B. Scott, président et chef de la direction de Scepter, et Gervais Jacques, directeur exécutif, Opérations – Atlantique.

Quatre installations régionales se distinguent pour leur gestion des matières résiduelles



Marthe Beaumont, affaires institutionnelles et communications, Recyc-Québec, Richard Thériault, coordonnateur à la valorisation des sous-produits de l'aluminium et Martin Lavoie, directeur des opérations, Vaudreuil et UTB.

L'Usine Vaudreuil, l'Usine de traitement de la brasque (UTB), le site d'Alma et le Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) se sont vu décerner le plus haut niveau du programme « Ici on recycle » de Recyc-Québec.

Grâce à différentes initiatives qui ont été réalisées dans la gestion de leurs matières résiduelles, l'Usine Vaudreuil, l'Usine de traitement de la brasque et le CRDA ont renouvelé leur attestation du niveau « Performance », obtenant le sceau or pour l'Usine Vaudreuil et UTB et le sceau argent pour le CRDA. Quant au site d'Alma, il a obtenu, pour la première fois cette année, cette reconnaissance avec le « Niveau 3 - Performance », sceau or.

Différentes actions ont été posées au sein des installations régionales afin d'améliorer les pratiques. Notamment, les aires de disposition des matériaux ont été restaurées : de l'affichage et des bennes de

récupération supplémentaires ont été installés. Également, du travail de sensibilisation est fait régulièrement auprès des employés, et ce, sous forme d'ateliers interactifs et de rencontres d'information.

« Ici on recycle »

Le programme « Ici on recycle » est une reconnaissance officielle du gouvernement du Québec qui souligne les efforts des industries, des commerces et des institutions pour améliorer leur performance environnementale en matière de récupération et mise en valeur. Le niveau « Performance » est la plus haute classification du programme et il témoigne de l'atteinte de taux élevés de mise en valeur

des matières résiduelles dans un établissement. Les niveaux sont aussi gradués avec les sceaux or, argent et bronze selon les taux.

Cette reconnaissance démontre les efforts faits par Rio Tinto et ses employés afin d'optimiser quotidiennement ses pratiques en gestion des matières résiduelles. « Le message qu'on souhaite passer aux employés : soyez fiers de votre performance, mais il faut poursuivre la réflexion. Comme la santé et la sécurité, la question de l'environnement doit faire partie du quotidien », conclut Richard Thériault, coordonnateur à la valorisation des sous-produits de l'aluminium.



Pionnière inspirante



Sophie Blackburn

Chef de service Entretien

Sophie Blackburn travaille comme chef de service Entretien aux installations d'Énergie Électrique. Son parcours au sein de Rio Tinto a débuté comme monteur de lignes pour poursuivre en gestion. Elle est la pionnière inspirante du mois de juin.

Q. Quel est votre parcours chez Rio Tinto?

J'ai été embauché chez Énergie Électrique comme monteur de lignes où j'ai travaillé pendant 10 ans. Parallèlement à mon travail, j'ai continué ma formation de soir et de fin de semaine pour terminer un baccalauréat en administration des affaires et une maîtrise en gestion des organisations. C'était exigeant d'aller aux études tout en travaillant, mais je l'ai fait étape par étape.

Q. De quelle façon êtes-vous passé en gestion au sein de l'organisation?

Alors que j'étais monteur de lignes, je me portais volontaire pour m'impliquer dans différents dossiers et comités. Ça me permettait de valider si ça correspondait à mes intérêts. De fil en aiguille, j'ai pris la décision de faire le saut en gestion. Mon premier poste de cadre, je l'ai fait à titre de superviseure au sein des monteurs de lignes du Complexe Jonquière. J'ai toujours signifié mon intérêt pour me développer dans différents aspects de l'administration. J'ai occupé différents postes en amélioration des affaires. Ensuite, j'ai occupé un poste de surveillante production à la centrale Isle-Maligne, puis surveillante principale pour les centrales Shipshaw et Chute-à-Caron et surveillante principale au secteur distribution Jonquière.

Q. Avez-vous toujours su que vous vouliez aller en gestion?

Oui, j'ai toujours eu le souhait d'aller en gestion. Ça s'est concrétisé quand je l'ai expérimenté en milieu de travail. Ça a eu un effet mobilisant pour moi, ça a été très clair une fois que j'en ai fait l'expérience.

Q. Qu'est-ce que vous aimez le plus dans votre travail?

C'est la diversité de notre travail et le travail d'équipe. On a des dossiers santé-sécurité, des éléments en finances à adresser, des projets, on s'assure de la fiabilité des équipements, c'est très enrichissant.

Q. Quel conseil donneriez-vous?

Je dirais qu'il faut se faire confiance. Parfois, on peut penser que nos aspirations semblent inaccessibles, mais il faut voir les étapes une à la fois. Chaque expérience est importante. Il faut oser s'impliquer pour explorer, ça permet de voir plusieurs aspects de l'organisation pour mieux cibler le poste où l'on se sent bien.

Chaque mois, Le Lingot mettra 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

Un prestigieux prix OCTAS décerné au Centre opérationnel aluminium

Le projet de développement technologique du Centre opérationnel aluminium (COA), en partenariat avec CGI, a remporté, le 13 juin, le grand prix OCTAS 2018 dans la catégorie « Grande entreprise ».

Décerné par le Réseau Action TI, les prix OCTAS sont une grande distinction au Québec en matière de projets en technologies de l'information.

Le COA permet d'effectuer une vigie constante de plus de 3 200 cuves de huit usines d'électrolyse situées dans trois pays et d'optimiser leurs procédés de fabrication d'aluminium. Il contribue également au partage des meilleures pratiques et à l'accroissement de la productivité et la sécurité des opérations de Rio Tinto.

Félicitations à toute l'équipe!

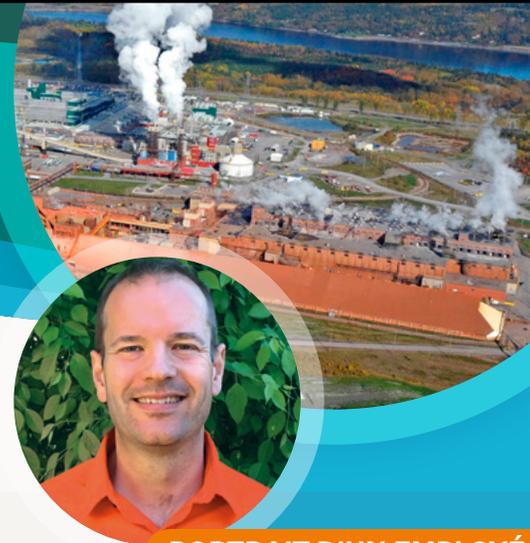


Réjean Fournier, Gervais Jacques, Jean Laroche (CGI), Sylvain Beaulieu, Yves Lespérance, Alain Bergeron, Jean-Luc Allard, François Tremblay, Annie Fournier (CGI) et Yves Levesque.

VAUDREUIL 2022 PHASE 01

L'état d'avancement du chantier

Dans cette section spéciale, vous trouverez de l'information sur l'avancement des travaux du chantier pour la phase 1 du projet Vaudreuil 2022. Également, des portraits d'employés seront publiés afin de connaître un peu plus les pionniers inspirants qui travaillent fort pour permettre un futur à l'Usine Vaudreuil.



PORTRAIT D'UN EMPLOYÉ

TONY WICZOREK

Directeur de projet
Vaudreuil 2022 phase 1

Ingénieur mécanique d'origine française, Tony Wiczorek est parti travailler à l'étranger à la fin de ses études et a eu la piqure des déplacements avec sa conjointe. Il travaille pour le groupe Rio Tinto depuis 2001 sur différents projets qui l'ont amené au Mozambique, à Sept-Îles, à Dubaï, à Montréal, en Inde, à Kitimat et depuis un an, à Saguenay.

« J'ai été chef de secteur Électrolyse dans l'équipe propriétaire sur le projet de modernisation de l'usine Kitimat pendant six ans, dont trois ans sur place. C'était un projet de plusieurs milliards de dollars, ce qui m'a donné une expérience très enrichissante de projet de grande envergure », souligne-t-il.

C'est en 2015, une fois le projet Kitimat terminé, qu'il commence à travailler sur le projet Vaudreuil 2022 à titre de chef d'étude au bureau de Montréal. « Ce qui me stimule sur les projets, c'est de travailler avec les gens. On nous confie une mission avec un objectif à atteindre dans un temps donné et sans blessures. On doit rassembler des gens autour d'un objectif et réussir à construire un esprit d'équipe. C'est très motivant et très enrichissant » conclut-il.

En quoi Vaudreuil 2022 est-il un projet différent de ce qu'il a fait auparavant? « C'est très différent parce qu'il y a une usine derrière nous qui dépend de ce projet pour prolonger sa durée de vie. On n'a pas le choix de réussir. »

Marié et père de deux enfants de 13 et 15 ans, il avait l'habitude de déménager pour de nouveaux projets aux trois ans depuis la fin de ses études, mais cette fois-ci, il pense être installé pour quelques années.

La phase 1 du projet Vaudreuil 2022 en cours de réalisation

La construction de l'Usine de filtration du projet Vaudreuil 2022 phase 1 va bon train. Les travaux civils d'excavation et de remblai sont pratiquement terminés. Le préchargement au site de disposition des résidus de bauxite, qui vise à minimiser le tassement du sol à l'endroit où sera placée la station de chargement des camions achève. Le poste de distribution électrique K18 a été relocalisé pour permettre les travaux sur la rue Drake au mois d'août. Concernant le bétonnage, l'avancement est de 40 %, ce qui représente environ 2 000 mètres cubes de béton coulés.



Travaux d'aménagement et de mise en valeur d'un milieu humide dans le Rang Saint-Damien

Les travaux de construction de l'Usine de filtration empiéteront sur une zone humide. Comme le veut la réglementation gouvernementale, Rio Tinto compensera pour cette zone humide en faisant un nouvel aménagement sur l'un de ses terrains près du rang Saint-Damien. Les travaux ont débuté le 26 juin et se termineront à la fin août.



Voici les travaux qui seront réalisés :

Infrastructures de protection du site

Installation d'une section d'enrochement de protection et de clôture en pourtour du terrain afin d'assurer la protection des habitats naturels actuels et des nouveaux aménagements seront réalisés.

Aménagements hydriques

Aménagements afin d'améliorer la qualité de l'habitat pour les poissons :

- Trois fosses seront creusées afin d'assurer un refuge aux poissons en période de sécheresse.
- Un nouveau chenal de 75 m de long sera aménagé et viendra établir un lien direct entre deux étangs, créant ainsi une nouvelle zone qui pourra être colonisée par les poissons.

Revégétalisation

Restauration des sections de milieux humides perturbées et amélioration des bandes riveraines des milieux humides et hydriques pour une superficie de 5 000 m². Un total de 5 500 arbres, arbustes et herbacées seront plantés. Les végétaux ont été choisis en fonction de leurs propriétés à servir d'abris et de fournir la nourriture aux oiseaux. « Nous sommes fiers de la réalisation de ce projet. L'environnement nous tient à cœur et nous avons hâte de vous présenter les résultats de cet aménagement », mentionne Hélène Pinard, conseillère principale Environnement pour le Complexe Jonquière.

Ces travaux sont effectués en accord avec le ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques ainsi que le ministère des Forêts, de la Faune et des Parcs du Québec en vertu de la loi 132 concernant la protection des milieux humides et hydriques.

Les étapes à venir

MAI À AOÛT

Fondations

5 550 M³

de béton seront coulés pour la construction des fondations de la future usine.

JUIN À OCTOBRE

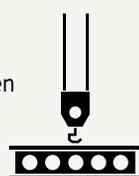
Structure

1 147 t

d'acier seront requises pour l'érection de la structure de l'édifice.

SEPTEMBRE

Insertion du pont roulant pour l'entretien des filtres.



NOVEMBRE

Introduction des

Quatre

filtres-presses.

Pour plus d'informations :

Site Internet : www.consultationsvaudreuil.com

Page Facebook : [Consultations Vaudreuil](https://www.facebook.com/ConsultationsVaudreuil)

Groupe Yammer : « Vaudreuil 2022, phase 1 »



Quatre équipes de la région participent au Grand défi Pierre Lavoie



Quatre équipes d'employés et une équipe des premières nations ont représenté Rio Tinto à l'une des plus grandes manifestations des saines habitudes de vie au Québec en pédalant au-delà de 1 000 km, à relais, lors de la 10^e édition du Grand défi Pierre Lavoie.

Rio Tinto est fier d'être partenaire de ce mouvement qui fait bouger l'ensemble du Québec et qui prône la santé et les saines habitudes de vie depuis le début. Les valeurs de l'événement concordent avec celles de Rio Tinto, c'est pourquoi l'entreprise est partenaire depuis 10 ans.

Pour une première fois cette année, Rio Tinto a donné l'opportunité à une équipe autochtone de participer au défi. Le parcours du 1 000 km s'est arrêté à Mashteuiatsh où Rio

Tinto a remis, en collaboration avec le Grand défi, un cube rempli de matériel sportif pour les élèves de l'école Amisk. « Nous espérons que les jeunes y trouveront ce qu'il faut pour bouger et se développer en santé tout en s'amusant », mentionne Geneviève Latour, directrice générale, Communautés.

Chaque participant s'est vu offrir une médaille d'aluminium à leur arrivée à Montréal afin de marquer leur participation et souligner leurs efforts. Ces médailles sont

entièrement fabriquées dans la région. « Nous sommes heureux de vous les offrir, au nom de tous les employés de Rio Tinto et des entrepreneurs locaux qui ont participé à sa fabrication. C'est notre façon de vous dire à chacun : bravo, mais surtout, merci! », souligne Stéphanie Gignac, directrice des opérations P155.



Rio Tinto appuie le Grand défi Pierre Lavoie depuis les tout débuts. Au fil des ans, cette grande aventure sportive a conquis de plus en plus d'adeptes, jeunes et moins jeunes. Nous sommes très fiers d'être toujours ici, 10 ans plus tard, à titre de présentateur de l'événement. »

Stéphanie Gignac
Directrice des opérations,
P155



Aluminerie Saguenay–Lac-Saint-Jean

Parrain de l'école de la Pulperie

Sylvain Simard, Carol Levesque, Mireille Boily, Simon Levesque et Simon Tremblay.



Énergie Électrique & CRDA

Parrain de l'école Saint-Antoine

Guy Lavoie, Michel Gendron, Richard Dallaire, Mousa Javidani et Damien Boudeville.



Complexe Jonquière

Parrain de l'école Félix-Antoine-Savard

Jonathan Tremblay Grenon, Marc-André Sasseville, Marie-Claude Savard, Adam Tremblay et Claudia Girard.



Rio Tinto – Bureau de Montréal

Parrain de l'école du Petit-Collège, Montréal

Sophie Méthot, Étienne Lamy, Nicolas Morin et Jean-Philippe Tremblay.

Parlons santé mentale

Un projet pilote de sensibilisation à la santé mentale a été déployé chez Énergie Électrique sous la forme de quatre déjeuners-conférences. L'objectif du projet est de faire de la santé mentale un sujet sans tabou dont on peut discuter ouvertement. Ce déploiement a été rendu possible grâce à l'implication du groupe des aidants naturels.

Lors de ces déjeuners, les employés d'Énergie Électrique ont assisté à une conférence de Nelson Bouchard, docteur en psychologie et superviseur-répartiteur chez Énergie Électrique, visant à démystifier la santé mentale. Bruno Turbide, agent d'aide chez Rio Tinto, a fait une conférence-témoignage qui a su toucher l'auditoire.

Dans les prochaines semaines, des capsules traitant de santé mentale seront diffusées périodiquement dans toutes les équipes de travail. On souhaite ainsi créer l'habitude de parler de santé mentale comme on

parle de sécurité lors des partages dans nos différentes rencontres.

« Nous étions fiers et enthousiastes que l'équipe des aidants naturels accepte de diriger le projet pilote », mentionne Nathalie Morin, directrice générale d'Énergie Électrique. Les aidants naturels sont des employés qui démontrent un intérêt à aider les autres. Ils suivent alors une formation de deux jours pour les outiller dans le support à donner à leurs collègues. N'hésitez pas à faire appel à un aidant naturel, ils sont là pour vous écouter et pour vous diriger vers les bonnes ressources!



Bruno Turbide, agent d'aide, Mélanie Gagné, responsable du déploiement du projet pilote, Steeve Côté, membre de l'équipe de déploiement et Nelson Bouchard, conférencier.



Complexe Jonquière

Concours Grand ménage

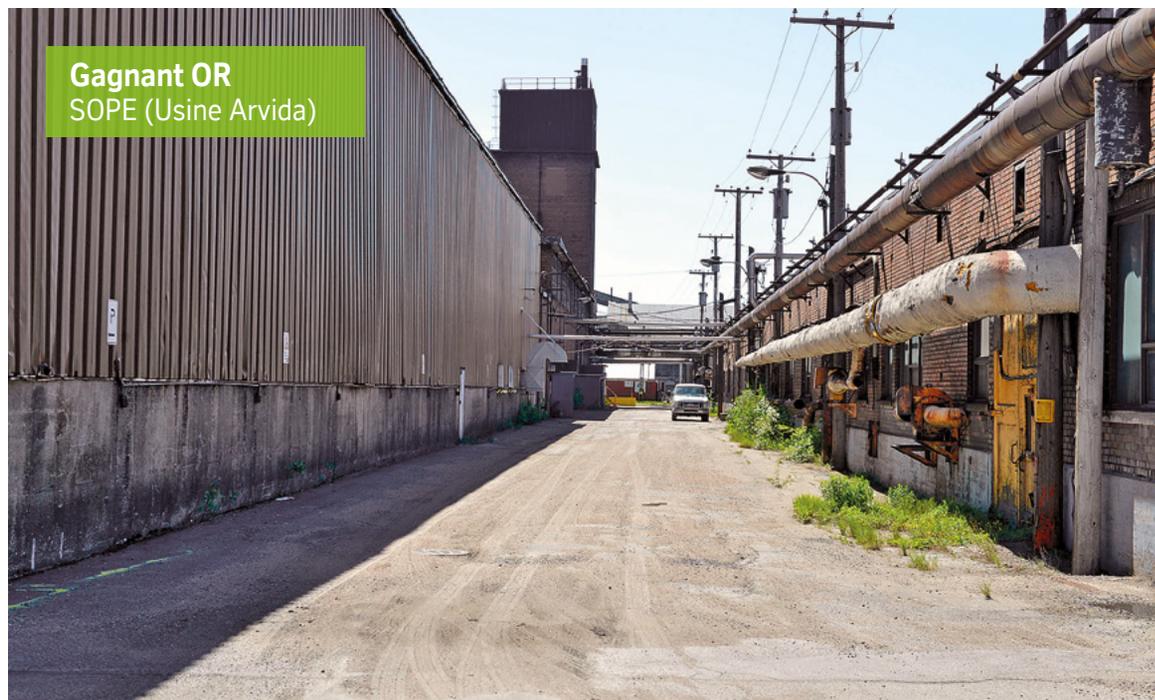
Pour la première fois depuis sa création, toutes les installations du Complexe Jonquière ont participé au concours du Grand ménage du printemps. Ce concours amical a pour but d'améliorer la propreté et le bon ordre (PBO) des espaces intérieurs et extérieurs du complexe.

Ce sont les secteurs de SOPE, Hydrate Est et Hydrate Ouest qui se sont le plus illustrés dans le cadre de ce concours amical. Cette activité permet de mobiliser les équipes pour rendre plus propre et agréable leur milieu de travail et ainsi, qu'il devienne plus sécuritaire et efficace.

Le comité de sélection faisait une tournée des secteurs avant et après la tenue du concours pour constater la différence. Les sites devaient penser durabilité et créativité. Différentes actions ont été réalisées comme du ménage extérieur, de l'organisation des matériaux et même, de l'aménagement d'espaces de repos extérieurs. Rappelons que dans les années antérieures, cette initiative avait lieu seulement à l'Usine Vaudreuil.

La première position souligne l'amélioration la plus marquée, la deuxième récompense l'effort supplémentaire et la troisième souligne les efforts de maintien. Afin

de souligner l'excellent travail qui a été fait en termes de PBO, des dîners extérieurs ont été organisés dans les secteurs gagnants. C'était également le moment de remettre les trophées.



Gagnant OR
SOPE (Usine Arvida)



Gagnant BRONZE
Hydrate Ouest (Usine Vaudreuil)



Gagnant ARGENT
Hydrate Est (Usine Vaudreuil)

Découvrir l'univers de la production d'aluminium

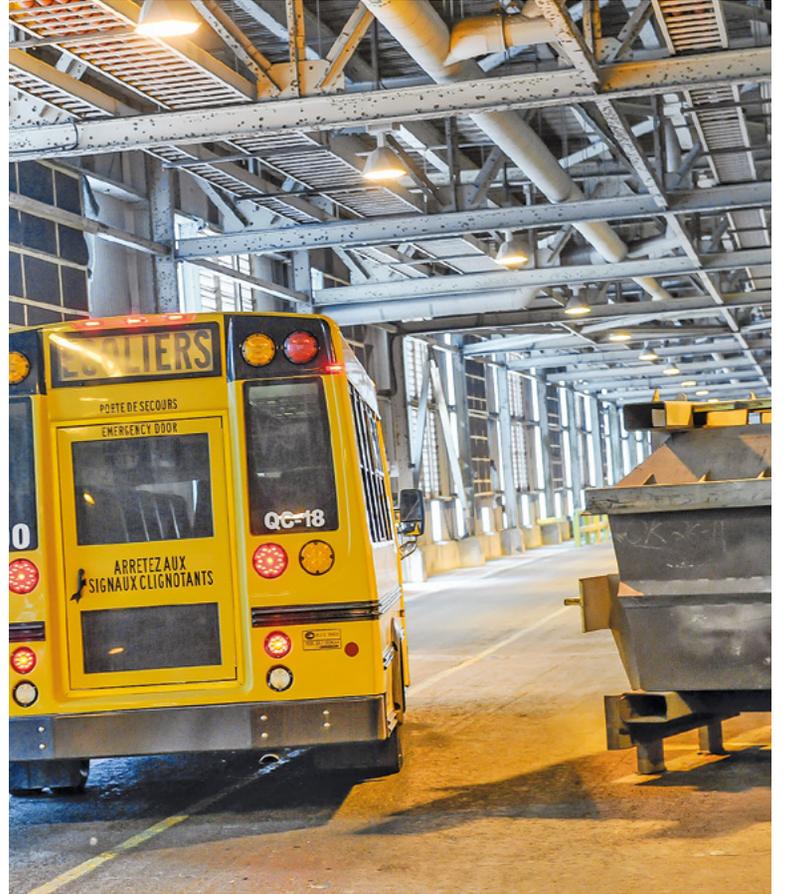
Encore cette année, le site d'Alma ouvrira ses portes à la population. Organisées en partenariat avec Tourisme Alma, les visites industrielles, d'une durée de 90 minutes, seront offertes gratuitement du 26 juin au 25 août 2018 à raison de deux départs par jour (12 h et 14 h). Ces visites, uniques au Québec, offrent un parcours permettant aux participants de découvrir le procédé de fabrication de l'aluminium.

Dès maintenant, il est possible de réserver votre place au bureau de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean ou par téléphone au 418 668-3611.

Les faits saillants* :

- > 7 000 visiteurs depuis 2003
- > Plus de 735 visiteurs en 2017, dont près de la moitié proviennent de l'extérieur de la région
- > 1 \$ investi par Rio Tinto dans le maintien des visites industrielles du site d'Alma, en collaboration avec Tourisme Alma, génère 29 \$ en retombées touristiques pour la région

* Étude Tourisme Alma



Le site d'Alma a procédé à un parcours test, le 7 juin dernier, pour se préparer à la saison des visites industrielles qui commencera à la fin du mois de juin.

Rio Tinto | Aluminium

Deux cohortes de finissants reçoivent une attestation du programme IPH

Rio Tinto a souligné, les 30 et 31 mai derniers, la réussite de 16 employés au programme d'intégration des nouvelles ressources techniques, dans les volets coulée et électrolyse.

Le programme d'intégration des nouvelles ressources techniques a été créé il y a une dizaine d'années par l'Institut Paul-Hérault (IPH) à la suite d'une vague d'embauche importante. Il s'agit d'un programme destiné aux techniciens, surveillants et ingénieurs de procédé qui a pour objectif d'accélérer leur formation, permettant aux nouveaux employés d'être autonomes beaucoup plus rapidement, d'approfondir leurs connaissances et d'établir un réseau de contacts au sein de l'organisation.

La présence d'experts dans le domaine, qui agissent comme parrains, est une des principales forces du programme. Peter Waite et Claude Carrier, conseillers principal Coulée, ont accompagné la cohorte coulée alors que Patrice Desrosiers, conseiller principal Électrolyse a agi à titre de parrain pour la cohorte électrolyse. Leur rôle consiste à encadrer les nouveaux employés pendant le programme en plus de poursuivre leur mentorat dans les années à venir. Pour Patrice Desrosiers, il s'agit non seulement d'une belle occasion de transmettre ses connaissances, mais aussi l'opportunité de constater les forces

des nouvelles ressources afin de les orienter dans leur progression au sein de l'entreprise. « La cohorte de cette année a performé de façon impressionnante. Nous avons eu des travaux exceptionnels », relate M. Desrosiers. Nathalie Lavoie, chef de service Apprentissage et développement technique Saguenay-Lac-Saint-Jean, et

responsable du programme, indique que le succès de cette initiative repose principalement sur l'engagement et l'implication des participants, des formateurs et des supérieurs immédiats qui encadrent et supportent les ressources dans leur développement. L'effort est grand sur une courte période afin de concentrer les apprentissages

en début de carrière, ce qui contribue à accélérer la prise en charge et l'autonomie.

Les employés ont réalisé entre 150 et 200 heures de formation et de présentations, en plus du temps consacré à préparer leurs travaux d'application, et ce, d'octobre à mai. « J'ai été très impressionné par la

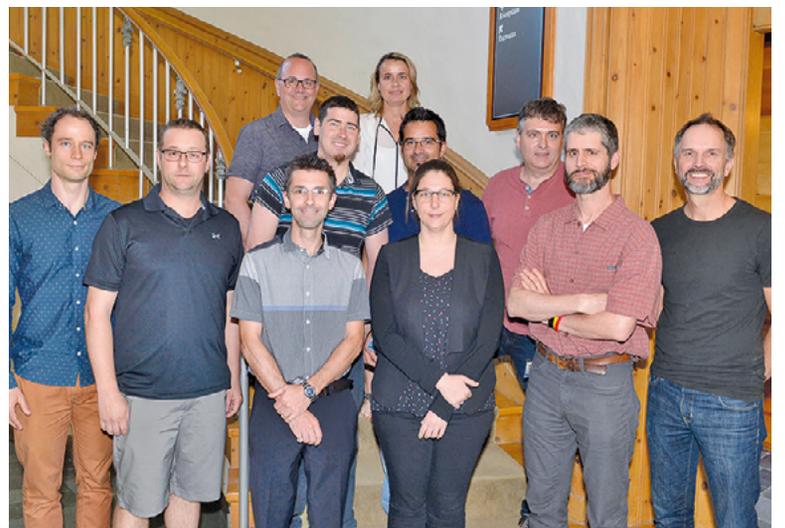
qualité de certaines présentations », mentionne M. Waite.

Depuis sa création en 2007, c'est plus de 115 employés qui ont complété le programme, dans les domaines carbone, coulée et électrolyse.

Félicitations aux finissants!



Pierre-Luc Privé, Cynthia Murray, Gaston Riverin, Martin Morel, Denis Choquette, Mélanie Saucier, Peter Waite, Sylvain Pineault, Olivier Desmeules-Roy, Luc Fleury, Olivier Cardinal, Keven Martel, Gabriel Roy et Claude Carrier.



Charles Brassard, Marc-André Allard, René Gariépy, Laurier Tremblay, Lukas Dion, Cynthia Murray, Jonathan Verreault, Véronique Dassylva-Raymond, Herman Vermette, Patrice Desrosiers et Dany Lepage.

Les **BONS COUPS** de nos usines

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Alma



Herman Vermette, surveillant de procédé électrolyse, Frédéric Potvin, technicien SOP, Sylvain Larouche, consultant champ magnétique SLB et Kevin Larouche, superviseur remplacement des cuves SLB. Absent : Richard Labbé, surveillant principal SOP.

Une avancée pour les soudures sur les montées positives

Le site d'Alma a développé une nouvelle méthode de soudure sur les montées positives lors du remplacement des cuves permettant d'obtenir une soudure de meilleure qualité. L'idée est d'améliorer la robustesse et de préserver ainsi leur intégrité dans le temps, afin d'éviter de créer de l'instabilité dans les cuves.

Lors de remplacement de cuve, le champ magnétique interfère avec le travail de soudure nécessaire pour l'installation de la nouvelle cuve. Il devient difficile d'obtenir une qualité de soudure acceptable dans ce contexte. Le site d'Alma a donc réalisé un projet d'amélioration continue en se basant sur l'expertise acquise par le Centre technologique AP60.

L'objectif initial du projet était d'appliquer la technologie de soudure utilisée au Centre technologie AP60

au site d'Alma. Toutefois, l'équipe a vite réalisé que la réalité de la technologie AP60 était différente de celle d'AP40. L'équipe du centre de revêtement des cuves et celle de l'électrolyse se sont mobilisées et ont fait de nombreux essais en collaboration avec l'entreprise SLB pour finalement développer une méthode performante. Leurs efforts ont été concluants car ce nouveau procédé permet d'obtenir des soudures plus robustes qui conduisent mieux le courant, et ce, plus longtemps dans le temps.

La persévérance démontrée par l'équipe lui a permis d'innover dans le procédé des soudures et d'atteindre un résultat de qualité qui s'apparente à une soudure réalisée en dehors d'un champ magnétique.

Félicitations à toute l'équipe!

Complexe Jonquière | Usine Arvida

Succès lors de l'arrêt planifié au four à calcination du coke

La qualité de planification et d'exécution des travaux a permis à l'équipe du four à calcination du coke (FCC) de l'Usine Arvida de non seulement faire l'entretien régulier, mais de réaliser 5 M\$ de travaux d'investissement pendant l'arrêt.

L'équipe du FCC fait deux arrêts planifiés par an, un au printemps et un à l'automne, pour faire l'entretien préventif et correctif des équipements. Une bonne planification était essentielle en raison de l'ajout des travaux d'investissement à réaliser en même temps. « L'équipe FCC possède les meilleures pratiques en gestion d'arrêt et ça paraît. La bonne humeur qu'on a constatée pendant les travaux est le résultat de la bonne planification », mentionne Audrey Bergeron, surveillante SAE. L'équipe a réalisé avec succès 20 jours de travail et 22 000 heures travaillées dans le cadre de l'arrêt. « Les hauts standards SSE appliqués du début jusqu'à la toute fin ont permis de livrer ce qui était attendu en toute sécurité », conclut Mme Bergeron.



Une partie des travailleurs de Rio Tinto et des entrepreneurs qui ont travaillé à l'arrêt planifié.

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean | Beauharnois



Gino Moniqui, électricien, Jean-Pierre Roy, adjoint au chef de service, Eve Cormier, conseillère SSE-RH, Benoit Pelland, mécanicien, Jean-François Corbeille, ingénieur de procédé, Adam Fortin, technicien de procédé, Eric Girard, planificateur de production, Carl Tremblay, chargé de projet, Roger Mailhot, superviseur production et Abdel Hassoune, superviseur Entretien. Absents : Luc Côté, coordonnateur de l'arrêt, Yves Picard, fiabiliste, et Julie Gravel, surveillante à la gestion des entrepreneurs.

Une collaboration efficace du regroupement AP60

Les employés de Beauharnois ont pu bénéficier de l'aide de leurs collègues du regroupement AP60 lors du dernier arrêt planifié visant l'entretien des fours et d'autres équipements, en mai dernier. Cette collaboration a permis d'améliorer l'efficacité des travaux, la gestion de la coactivité ainsi que de réaliser les travaux sans blessure.

Les arrêts planifiés du centre de coulée de Beauharnois étaient normalement complexes, puisqu'ils mobilisaient l'ensemble des ressources pour y arriver. Depuis la structure du regroupement AP60, l'équipe de Beauharnois échange

d'avantage avec ses collègues des autres sites de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean. Lors du dernier arrêt planifié de près de deux semaines, des employés de Saguenay se sont déplacés à Beauharnois pour offrir le support nécessaire à leurs collègues. « Ce type de collaboration permet de consolider les meilleures pratiques. Les employés de Saguenay avaient une expérience supplémentaire dans l'encadrement des entrepreneurs, par exemple. Ils ont également contribué à assurer la santé-sécurité des employés ici », mentionne Jean-Pierre Roy, adjoint au chef de service au site de Beauharnois.

L'équipe de Beauharnois voit d'un bon œil le support en provenance d'autres sites. L'aide était souhaitée de la part des employés qui devaient faire des travaux de toiture en plus des travaux d'entretien des fours.

Grâce à ce travail d'équipe et à la bonne planification, le four 10 a été redémarré cinq jours à l'avance par rapport à l'estimé initial. Quant au four 8, il a été remis en fonction vingt-quatre heures à l'avance. Au final, ce sont plus de 400 tonnes de métal supplémentaires pour nos clients qui ont été produites.



Implication sociale et ouverture envers le milieu

Une fête de la pêche réussie!

Les 85 cannes à pêche offertes gratuitement aux enfants ont rapidement trouvé preneurs lors de la Fête de la pêche de Laterrière, organisée le samedi 9 juin dernier par les membres du comité de bon voisinage. C'est au parc Nazaire-Girard que les familles ont eu l'occasion de visiter plusieurs kiosques d'information, de pêcher librement aux abords de la rivière du Moulin et de visiter le site de Laterrière en autobus.

Les membres du comité de bon voisinage de Laterrière souhaitent organiser une activité pour la communauté et pour les employés. La Fête de la pêche, un rendez-vous annuel proposé par le ministère des Forêts, de la Faune et des Parcs pour célébrer la pêche partout au Québec, n'avait pas eu lieu depuis quelques années à Laterrière. « Cette activité est un bel exemple de partenariat avec le milieu. Non seulement Rio Tinto a contribué financièrement à l'activité, mais des employés ont participé activement à l'organisation nécessaire pour en faire un succès », souligne Joanie Dubé, conseillère Communications et communautés au site de Laterrière.



Le comité de bon voisinage de Laterrière : Julie Baillargeon, kinésologue, Centre multisport Nazaire-Girard, David Juteau, conseiller en environnement, Rio Tinto, Maxime Dufour, directeur général, ZEC Mars-Moulin, Joanie Dubé, conseillère Communications et communautés, Rio Tinto, Sébastien Blackburn, propriétaire, Intermarché de Laterrière, Bertrand Girard, membre des Chevaliers de Colomb et Alice Tremblay, adjointe administrative, Rio Tinto.



Christina Tremblay, Magalie, Émy et Amélia Roy, à leur retour de la visite.

« C'était vraiment le fun parce que souvent mon père nous en parlait alors j'étais curieuse de voir. Mon père travaille à l'Usine Arvida. »

Magalie Roy
11 ans

« C'était super intéressant, surtout le feu quand ils ont ouvert le four. J'avais vraiment chaud! »

Amélia Roy
7½ ans



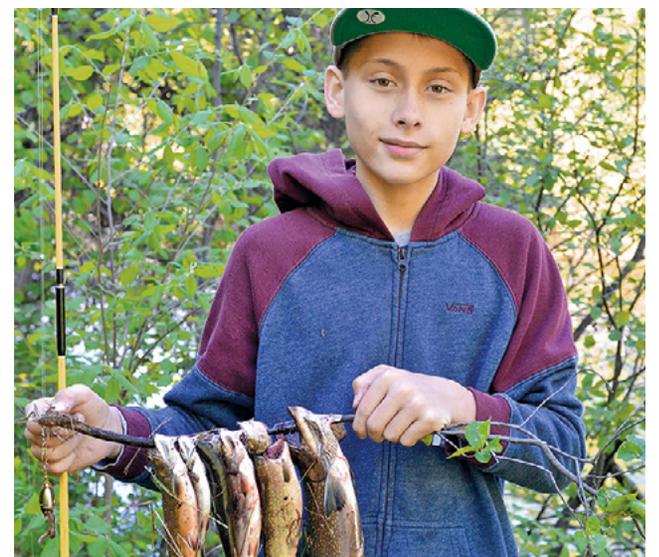
Vincent Dufour, Emmanuel Dufour, Mia Dufour et Mylène Gobeil.

« C'est l'occasion de faire une journée familiale et de faire la visite de l'usine. Mon fils se rappelle de la visite qu'il a faite lors du 25^e anniversaire. Il a très hâte de visiter à nouveau. Ça reste dans la tête de nos enfants longtemps. »

Emmanuel Dufour
Chef de service Entretien et
Gestion des entrepreneurs, P155



Tony Houde, surveillant principal au centre de coulée et Frank Leclerc, superviseur à l'électrolyse. Plusieurs employés ont animé les visites du site de Laterrière en autobus au cours de la journée.



Un jeune pêcheur satisfait de la Fête de la pêche.



Implication sociale et ouverture envers le milieu

Une activité de consolidation d'équipe à vocation communautaire

Les membres du comité de direction de l'Usine Vaudreuil ont participé à la préparation du terrain du jardin communautaire Joseph-Claveau de Jonquière et à l'amélioration des installations dans le cadre d'une activité d'équipe.

« Nous souhaitons faire une activité de consolidation d'équipe et aussi un geste pour la communauté », souligne Valérie Ouellet, chef de service Amélioration des affaires. Le comité a contacté l'organisme Entre-Êtres, qui gère le jardin communautaire, pour valider de quelle façon ils pouvaient s'impliquer. Lors de la journée de travail, l'équipe s'est affairée au nettoyage des plates-bandes, à la préparation du jardin par l'ajout de compost, d'anhydrite et de paillis de cèdre, à des travaux de terrassement, en plus de procéder à l'amélioration de l'irrigation et de l'entreposage des outils de jardinage. L'activité a permis à l'équipe de tisser des liens tout en contribuant positivement à la communauté.

« Ce fut une belle journée orientée sur notre travail d'équipe qui nous a apporté beaucoup du point de vue de



don aux autres. Une consolidation qui a permis en même temps de donner au suivant! », mentionne Martin Lavoie, directeur des opérations Usine Vaudreuil et UTB.

Entre-Êtres est un organisme communautaire qui lutte contre l'isolement par la mise en place d'activités récréatives, sociales et culturelles dans le secteur d'Arvida.

Dîner spaghetti au profit de Centraide et la Croix-Rouge

Près de 80 personnes ont participé, le 25 mai dernier, à un dîner spaghetti organisé par l'équipe des Installations portuaires au profit des organismes Centraide et Croix-Rouge.

L'activité s'est déroulée avec succès et dans la bonne humeur. Les organisateurs ont pris soin d'utiliser des assiettes et des ustensiles réguliers « un petit geste environnemental qui fait la différence », mentionne Pascale Émond, conseillère en Communications et communautés. Félicitations aux organisateurs et à ceux et celles qui ont assuré le service. L'activité a permis d'amasser 350 \$.



Une visite appréciée des installations du site d'Alma

Le comité d'aménagement et de suivi environnemental du site d'Alma (CASE) a tenu une rencontre spéciale le 14 juin dernier où il a eu droit à une visite des installations qui a été très appréciée. Une belle opportunité pour ce groupe de visiter et de mieux comprendre nos opérations. Le comité CASE est composé de représentants de Rio Tinto, de la Ville d'Alma, de citoyens du secteur et d'organismes environnementaux. Il vise à faire un suivi des paramètres de protection de l'environnement liés aux opérations du site d'Alma.



NOUVEAU COLLECTE DE MATÉRIEL POUR LA VENTE DE GARAGE ANNUELLE RIO TINTO

Jusqu'au 8 juillet, les écocentres de Jonquière et Chicoutimi-Nord récoltent votre matériel en bon état destiné à la vente de garage et ce, entre 8h et 18h.

Tous les profits seront remis à



Centraide
Saguenay-Lac-Saint-Jean
Nous tous, ici



À NOTER
Les téléviseurs, les gros électroménagers et les vêtements ne sont pas acceptés.

Nominations

Complexe Jonquière, Arvida



Dany Desroches
Ingénieur de procédé
Centre d'électrolyse Ouest



Gabrielle Lemay-Bourque
Ceinture noire



Guylaine Bourbeau,
Gestionnaire de contrats et
des entrepreneurs

Aluminerie Saguenay- Lac-Saint-Jean, Laterrière



Mélanie Roy
Ingénieure de procédé

Aluminerie Saguenay- Lac-Saint-Jean, Grande-Baie



Jérémy Bérubé
Ingénieur de procédé



Lucas Ruel
Ingénieur de procédé

Aluminerie Saguenay- Lac-Saint-Jean, P155



Sylvain Simard
Surveillant gestion
des entrepreneurs



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca

Complexe Jonquière | Vaudreuil

AVIS IMPORTANT : fermeture temporaire de la rue Drake

Nous vous avisons qu'en raison de travaux reliés au projet Vaudreuil 2022 phase 1, une partie de la rue Drake sera temporairement fermée du 6 août à la mi-septembre. Le stationnement de l'édifice 570 et le stationnement des employés de l'Usine de fluorure seront toujours accessibles par la rue Drake via la rue Lasalle. L'accès à la barrière motorisée 523-16 de l'usine se fera par la rue Drake via le boulevard du Saguenay. Des trajets alternatifs sont proposés aux différents usagers. Des pancartes de signalisation seront installées aux différents accès à la rue Drake.



Chronique Croix-Rouge

PREMIERS SOINS D'ÉTÉ : attention aux tiques et à la maladie de Lyme

Comment prévenir?

**Dans une zone boisée
ou herbeuse :**

- Portez une chemise à manches longues et des pantalons longs.
- Rentrez le bas de votre pantalon dans vos chaussettes.
- Portez des vêtements de couleur claire.
- Ne portez pas de parfum.
- En randonnée, demeurez au centre du sentier.
- Évitez les broussailles et les hautes herbes.
- Au retour, examinez-vous attentivement pour vous assurer que vous n'avez pas rapporté d'insectes ou de tiques.

Comment traiter?

**Voici les gestes à poser lorsqu'une personne est piquée
par une tique.**

- Assurez-vous que les points ABC (vérification des voies respiratoires, de la respiration et de la circulation) sont présents.
- Si la tique n'a pas encore commencé à pénétrer dans la chair, la retirer en la balayant à l'aide de la main.
- Si la tique a commencé à pénétrer la peau, lui saisir la tête à l'aide d'une pince à épiler et tirer pour la faire sortir.
- Effectuez un examen secondaire et traitez toute blessure ne mettant pas la vie en danger.
- Lorsque la tique est délogée, nettoyez la région atteinte avec de l'eau et appliquez un onguent antiseptique ou antibiotique pour prévenir l'infection.
- Si vous ne réussissez pas à déloger la tique ou que ses barbillons restent ancrés dans la peau, consultez un médecin.
- Si une éruption cutanée ou des symptômes semblables à ceux de la grippe se manifestent dans le mois suivant la morsure, ayez recours à des soins médicaux.

Avis de décès

PERREAULT, Lucien

Est décédé le 11 avril 2018, à l'âge de 100 ans, Lucien Perreault de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 32 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

DUBÉ, Yvon

Est décédé le 14 avril 2018, à l'âge de 87 ans, Yvon Dubé de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 42 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LABRIE, Bertrand

Est décédé le 21 avril 2018, à l'âge de 70 ans, Bertrand Labrie de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

HARVEY, Jean-Paul

Est décédé le 28 avril 2018, à l'âge de 82 ans, Jean-Paul Harvey de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 41 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

PETTERSEN, Walter

Est décédé le 28 avril 2018, à l'âge de 79 ans, Walter Pettersen de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service d'Énergie Électrique Québec au moment de sa retraite.

DAHL, Ralph

Est décédé le 2 mai 2018, à l'âge de 75 ans, Ralph Dahl de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 29 ans, il était au service des Installations portuaires au moment de sa retraite.

SÉNÉCHAL, Jean-Luc

Est décédé le 3 mai 2018, à l'âge de 71 ans, Jean-Luc Sénéchal de 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.

DECHAMPLAIN, Raymond

Est décédé le 4 mai 2018, à l'âge de 88 ans, Raymond Dechamplain de 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.

LAROUCHE, Claude

Est décédé le 12 mai 2018, à l'âge de 78 ans, Claude Larouche de 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.

BELLEY, Réal

Est décédé le 19 mai 2018, à l'âge de 85 ans, Réal Belley de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 26 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAPOINTE, Louis-Marie

Est décédé le 17 mai 2018, à l'âge de 71 ans, Louis-Marie Lapointe de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Grande-Baie au moment de sa retraite.

GIRARD, Romain

Est décédé le 19 mai 2018, à l'âge de 76 ans, Romain Girard de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

Je Yamme, et vous?

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



Nathalie Morin, directrice générale, souligne la mobilisation rapide et hors pair des équipes de travail qui a permis de réparer dans un temps record la vanne 10 de la Centrale Chute-à-Caron bloquée en position ouverte. Cette intervention était indispensable, tant pour la sécurité des plaisanciers que pour la gestion de nos installations hydroélectriques. Bravo et merci pour votre mobilisation rapide ainsi que votre engagement.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER



Pascale Emond, conseillère Communications et communautés, souligne la participation de deux équipes de Rio Tinto au Festival de Bateaux-Dragons de Saguenay. Le Complexe Jonquière et Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, en harmonie pour une photo! Au menu : des gens passionnés, dynamiques qui ont beaucoup de cœur au ventre! Une partie de l'argent amassé ira à la Fondation Ariane, qui amasse des fonds afin de venir en aide financièrement à des familles d'enfant malade qui résident au Saguenay-Lac-Saint-Jean.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER



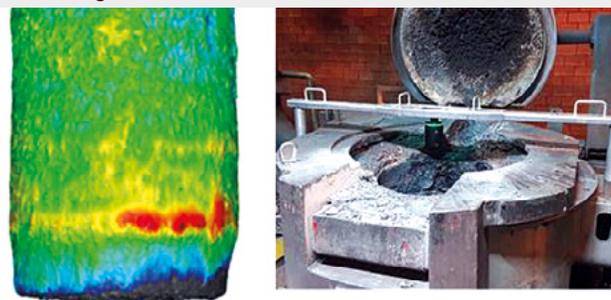
Maude Deaudelin-Jarvah, analyste C & C, souligne la participation d'employés du site d'Alma à la restauration de la Cantine de la Maison des jeunes d'Hébertville. Merci à Steeve Pageau, Roger Lapointe, Gérald Lachance (absent de la photo de groupe) et à Roger Girard de l'équipe du groupe Civil pour l'excellent travail. Un beau partenariat avec la communauté!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER



Guillaume Leonard, ingénieur Carbone, souligne la réussite d'une numérisation 3D d'un four à induction. ABTech et Leica ont offert la possibilité d'utiliser un scanner 3D afin d'évaluer l'état des réfractaires d'un four à induction au centre des anodes du site d'Alma. La numérisation a duré moins de 3 minutes et a permis de caractériser l'entièreté du four avec une résolution nettement supérieure aux mesures manuelles. Cet outil permettra de mieux analyser les risques lors de l'opération des fours à induction. Le succès de cette preuve est le résultat de la belle complicité entre le CRDA et le centre des anodes d'Alma. Merci à Benoît Brassard, Charles Lebel-Tremblay et William Pageau!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER



Martin Lavoie, directeur des opérations, mentionne le début des « Ateliers verts » dans les différents secteurs du site Vaudreuil afin de sensibiliser les employés à la gestion des matières résiduelles. Ce fut un bon moment pour souligner l'atteinte du niveau 3 de Recyc-Qc et pour recevoir un atelier sur les bonnes habitudes à prendre avec notre bac de récupération. Merci à Richard Thériault pour l'organisation et à André Gagnon pour les fameux napperons axés sur la gestion des matières résiduelles!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Yammer



BONS COUPS



CRÉATION DE VALEUR



CRM



ACTIVITÉS



ACTUALITÉS



RECHERCHES



QUESTIONS



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

Le 29 juin, l'honorable François-Philippe Champagne, ministre du Commerce international, a tenu une conférence de presse à l'extérieur du Centre de recherche et de développement Arvida où il a réitéré le soutien du gouvernement du Canada envers les travailleurs et les industries de l'acier et de l'aluminium.



Le ministre Champagne profite de son passage dans la région pour réitérer le soutien du gouvernement du Canada envers les travailleurs et les industries de l'acier et de l'aluminium.



Le ministre Champagne a visité les installations du Complexe Jonquière (photo de gauche) et le centre de coulée 45. Il a profité de son passage pour rencontrer les employés lors d'un dîner (photo de droite).

RioTinto

Le
Lingot

Coordination **Mélanie Simard**
 Rédaction **Sophie Boulianne**
 Photographie **Pierre Paradis, Jimmy Desbiens, Marc-André Couture**
 Réalisation graphique **Olympe**
 Impression **Le Progrès du Saguenay**
 Dépôts légaux **Bibliothèque et Archives Canada, Bibliothèque et Archives nationales du Québec**

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