

RioTinto

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



Le Lingot

Nouvelle technologie au centre de coulée de Grande-Baie > 02

Énergie Électrique | Shipshaw



À l'intérieur

Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, Centre technologique AP60

Nouvelle équipe de démarrage multifonctionnelle
> 04

Complexe Jonquière, Installations portuaires et Services ferroviaires

Semaine de la sécurité ferroviaire
> 08

Complexe Jonquière, Vaudreuil 2022

Mobilisation pour le cancer de sein
> 14

Optimisation de l'entretien des groupes turbine-alternateur > 03

ISSN 0707-8013
Tirage 13 300 exemplaires

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

POSTES CANADA
CANADA POST
Port payé
Poste-
publications
40063939

Nouvelle technologie pour rester dans la course

Depuis deux mois maintenant, le centre de coulée du site de Grande-Baie utilise une nouvelle technologie permettant d'offrir une surface de lingot supérieure pour répondre à la demande d'un client majeur. Cet investissement de 1,2 M\$ s'inscrit dans le plan d'amélioration continue du site visant à assurer une pérennité sur le marché et à rester compétitif.



Avant de voir le jour, ce projet d'envergure s'est échelonné sur plusieurs années. L'idée de modernisation des équipements a commencé à germer en 2015 pour aboutir complètement en juillet 2018. La nouvelle technologie LHC (Low Head Composite) permet à un client majeur, producteur important de canettes dans le marché nord-américain, d'obtenir un recouvrement beaucoup plus élevé et rentable. « Nous souhaitions rester le fournisseur numéro 1 pour notre client et offrir des lingots de meilleure qualité afin de nous adapter au marché et de rester dans la compétition », mentionne Guillaume Girard, surveillant principal au centre de coulée.

«scalpage», il n'est plus nécessaire pour le client d'enlever une quantité aussi importante d'écorce non désirée sur les lingots, ce qui permet un plus grand nombre de canettes produites avec le même nombre de lingots achetés », explique Jonathan Allard, métallurgiste. Les nouveaux lingots de haute qualité améliorent le recouvrement tout en assurant une économie considérable pour les opérations de laminage.

Le produit était auparavant préparé avec une technique peaufinée et utilisée depuis près de 25 ans. Il s'agit d'un changement considérable qui a demandé beaucoup d'adaptation autant de la part des employés techniques que de la

part des employés d'opération. C'est le travail d'équipe exemplaire et le partage de connaissances de ressources internes et externes provenant de quatre pays et de trois continents qui ont permis d'implanter ce nouveau procédé avec succès. « Nous avons réussi à faire un excellent démarrage dès le premier essai avec un recouvrement de 100 %,



Cette transformation nous permet de réaliser des gains considérables. Nous pouvons utiliser 2 % de plus sur chaque lingot, ce qui représente une augmentation de 600 tonnes par année. Les résultats sont au-delà de nos attentes. »

Ginny Hammersmith
Spécialiste en lingot chez Logan Aluminum

La technologie a été achetée auprès d'un fournisseur pour être adaptée aux formats utilisés au centre de coulée. Elle comprend un nouveau moule avec des inserts de graphite qui offre un refroidissement primaire de l'aluminium liquide moins important qu'avec la technologie standard. Cette particularité permet de réduire l'épaisseur de l'écorce de chaque côté du lingot. « À l'étape du

c'est-à-dire que tous les lingots produits n'avaient aucun défaut et étaient de bonne qualité », ajoute M. Allard. La transition s'est accomplie progressivement pour intégrer complètement la nouvelle technologie. À ce jour, même si l'approvisionnement de la technologie continue, la migration est complétée et le client est plus que satisfait du rendement.



L'équipe du projet pilote de l'entretien des groupes turbine-alternateur de la centrale Shipshaw.

Optimisation de l'entretien des GTA

La centrale Shipshaw a réalisé avec succès un projet pilote dans la planification de l'entretien des groupes turbine-alternateur (GTA).

Le projet pilote visait à évaluer la meilleure façon de procéder pour l'entretien des groupes, entre l'approche classique de l'arrêt unique ou le morcellement des travaux en blocs d'entretien, qui était la méthode privilégiée à la centrale depuis plusieurs années. L'approche des blocs morcelés avaient l'inconvénient de revenir souvent et d'avoir une courte fenêtre de temps pour faire les interventions. « L'ancien fonctionnement rendait les correctifs difficiles, car le temps était très limité pour chaque zone. Avec le nouveau modèle, nous avons plus de temps, ce qui nous permet de faire des interventions en profondeur », souligne Jonathan Lavoie, technicien électrique.

Le nouveau modèle s'inscrit dans le travail d'évolution de culture lancé il y a près d'un an chez Énergie Électrique. Cette volonté de renouveler les façons de faire permet une vision et une approche différentes des opérations et de

l'entretien. Résultat : la nouvelle méthode permettra dorénavant d'effectuer l'entretien des groupes aux six ans, plutôt qu'à chaque année ou aux deux ans.

Pour en arriver à cette réussite, l'évaluation du modèle et la planification se sont étalées sur un an. Il fallait déterminer le modèle qui permettrait de réaliser l'ensemble des travaux d'entretien en minimisant les coûts et en maximisant la disponibilité des groupes pour la production. Sylvain Tremblay, consultant en gestion des actifs, a agi comme facilitateur auprès de l'équipe de la centrale pour les accompagner et les outiller tout au long du projet d'évaluation et de planification. « Nous avons commencé les rencontres de préparation l'automne dernier pour arriver à mettre en place un pilote. C'était un projet très mobilisant, car toute l'équipe travaillait dans le même sens et voyait que ce serait bénéfique pour l'entreprise », souligne M. Tremblay.

Les étapes du projet pilote

C'est un travail immense d'évaluation qui s'est fait. L'équipe devait tenir compte des fenêtres hydriques, de la disponibilité de la main-d'œuvre et de la coactivité des travaux. Aussi, ils ont revisité la totalité des fiches détaillées d'entretien pour s'assurer que l'évaluation du temps couvrirait bien les inspections à faire et que la gestion de la sécurité spécifique à ce type d'arrêt était appropriée. Tout a été validé dans le but d'arriver à un scénario d'arrêt et un livrable qui feraient l'unanimité de tous.

Le nouveau mode de fonctionnement donne plus de souplesse pour corriger des problématiques qui pourraient être découvertes au moment de l'inspection, tout en s'acquittant des tâches planifiées. « Nous avons impliqué les employés dans le processus en leur présentant la séquence de travail envisagée. De cette façon, nous leur avons permis d'apporter leur vision pour peaufiner la séquence, ce qui a eu un effet très

mobilisateur pour les employés », souligne Pierre Bilodeau, planificateur entretien.

L'arrêt d'entretien étant complété, l'heure sera à l'évaluation pour l'équipe, qui, grâce au nouveau modèle de fonctionnement, a pu suivre plus aisément les travaux. Un post-mortem sera réalisé afin de bonifier la nouvelle façon de faire pour continuer d'optimiser les arrêts d'entretien et voir à réduire davantage les pertes hydriques. Ainsi, il reste à déterminer la meilleure plage horaire dans l'année pour effectuer ces travaux. « Nous sommes convaincus que le modèle d'arrêt que nous venons de vivre est celui dont nous avons besoin pour une saine gestion de nos actifs », conclut Claudia Girard, surveillante principale.

Nouvelle équipe de démarrage multifonctionnelle

Une équipe de démarrage a été créée dès le mois de mai pour mettre en opération la deuxième génération des cuves, appelée AP64, qui vient remplacer la génération AP60, qui était arrivée à la fin de leur cycle de vie.

Une équipe, composée de huit personnes, a été formée dans les moindres détails afin de maîtriser les nouvelles opérations relatives au démarrage des cuves. Le groupe technique a d'abord formé un employé, qui a ensuite formé les huit autres spécialistes. Ces spécialistes sont répartis uniformément pour assurer une présence sur chaque quart de travail. « La complexité était de faire une équipe à l'intérieur d'une équipe, c'est-à-dire de former des gens qui sont déjà en opération. Étant donné que nous sommes seulement 25 employés en tout, aucune équipe de spécialistes pour le démarrage des cuves n'existe en permanence. Les employés se doivent d'être multidisciplinaires », souligne Gérald Thibault, ingénieur de procédé. En plus des tâches journalières, les opérateurs seront maintenant en mesure d'ajouter à leur champ d'expertise de nouvelles techniques.

Le démarrage des cuves diffère grandement des opérations courantes auxquelles sont habitués les opérateurs. « Le démarrage d'une cuve est une phase très critique. Les cinq premiers jours du début de la vie d'une cuve sont conséquents de sa vie entière, car ils représentent 70 % de sa longévité », explique André Bouchard, technicien de procédé. Au total, cinq tâches sont réparties sur environ 72 heures, ce qui signifie que la formation a été donnée par bloc pour couvrir les différents quarts de travail et permettre à tous d'être familiers avec les nouvelles opérations. « Nous sommes une petite équipe tissée serrée et c'est une belle fierté d'en faire partie. Nous avons reçu une aide précieuse des gens des ressources techniques qui ont été d'une grande écoute et qui nous ont permis d'acquérir de nouvelles connaissances », mentionne Rémi Savard, opérateur de procédé.



André Bouchard, technicien de procédé, Rémi Savard, opérateur, Paulin Coulombe, formateur et Gérald Thibault, ingénieur de procédé.

Vingt-trois cuves sont présentement démarrées sur un total de 38, il en reste donc un peu moins de la moitié. « Les équipes vont gagner en expérience et vont développer des

méthodes de travail. L'information de chacun des démarrages se retrouve présentement dans un dossier afin de conserver l'historique des cuves. Lors des prochains démarrages, les équipes

pourront s'y référer en cas de doute ou de questionnement », conclut M. Savard.

Complexe Jonquière

Plantation de 10 750 arbres

Depuis le mois d'août, 10 750 arbres ont été plantés à différents endroits près du Complexe Jonquière, au site de Laterrière et également aux Installations portuaires. Ce projet environnemental a été réalisé en partenariat avec la Coopérative forestière Ferland-Boileau, dans le cadre d'un programme de réduction des émissions de gaz à effet de serre.



La grande majorité de ces arbres a été offerte par la Coopérative forestière pour encourager les initiatives environnementales visant à réduire l'empreinte écologique des entreprises. « Nous avons joué avec différentes essences d'arbres, dépendamment des contraintes de lieux et de climat. Nous retrouvons parmi nos plantations, du tilleul américain, du bouleau jaune, du lilas japonais, de l'épinette blanche, du pin blanc ainsi que du mélèze », mentionne Vincent Villeneuve, chargé de projet. Un souci particulier a été porté concernant les différentes variétés d'arbres, puisque les anciennes plantations, constituées uniquement de saules, ont été attaquées par un même ravageur, ce qui a occasionné d'importantes vagues de mortalité. Cette initiative a donc permis d'effectuer du reboisement et de donner un air de jeunesse à l'aménagement paysager.

« Nous avons voulu réaliser le projet en toute simplicité et minimiser le plus possible les coûts. Le concept d'aménagement a, entre autres, été pensé par Hélène Pinard, conseillère environnement, qui a mis tout son talent d'horticultrice au service du projet », ajoute M. Villeneuve. « Ce projet nous laisse un bel héritage significatif et tout le monde va pouvoir en profiter », raconte Hélène Pinard.

Le volet sécurité a également été considéré, notamment dans le parc Moritz, où le remplacement de certains arbres à bout d'âge était plus critique. En tout, 50 arbres endommagés ont été sélectionnés pour être remplacés. Les souches d'arbres ont également été enlevées pour éviter les risques de blessures. Finalement, afin de minimiser les impacts environnementaux et de ne pas créer des résidus

supplémentaires, les souches ont été réutilisées pour faire du paillis autour des nouvelles plantations. Les copeaux restants ont été envoyés au site de résidus de bauxite (SDRB) où ils seront utilisés comme abat-poussière.

La participation et le dévouement des employés mobilisés sur le projet ont grandement contribué à mener celui-ci à maturité. M. Villeneuve souligne d'ailleurs l'implication de Kathleen Belley, conseillère environnement à l'Usine Arvida, de Simon Gaboury, conseiller principal environnement au Centre de recherche et de développement Arvida, et Jean-François Simard, superviseur à la Coopérative forestière, qui a su s'adapter rapidement aux standards de santé, sécurité et environnement (SSE), auxquels il n'était pas habitué.

Des transformateurs modernisés

Dans le cadre d'un programme de fiabilisation, Énergie Électrique remplacera 25 de ses 165 transformateurs par de nouveaux équipements à la fine pointe de la technologie. Les travaux devraient s'échelonner sur cinq ans.

Le transformateur T3, qui est en service depuis deux semaines, est le premier à avoir été renouvelé dans le secteur Saguenay. Ce nouveau type de transformateur permet non seulement de fiabiliser les installations, mais également d'assurer une source d'alimentation efficace pour l'Usine Arvida.

Plusieurs des transformateurs existants ont dépassé leur durée de vie, qui se situe entre 50 et 60 ans. Parmi les 165 transformateurs, 25 d'entre eux, qui étaient dans un état plus critique, ont été sélectionnés pour être remplacés.

« Il s'agit d'un investissement important, mais essentiel et nécessaire pour assurer la fiabilité de nos équipements et garantir l'alimentation de nos clients », explique M. Bernard Boucher, surveillant principal. La modernisation de l'équipement a en effet un impact majeur pour les clients. La perte d'un ou de deux groupes d'alimentation électrique pourrait compromettre les opérations. Le nouvel équipement a été conçu et pensé pour perdurer dans le temps et répondre à la demande des clients.

Les trois transformateurs monophasés du Complexe Jonquière ont cédé leur place à un transformateur triphasé qui offre une puissance supérieure de plus de 10 %.

Plusieurs améliorations ont été apportées à l'équipement d'un point de vue technologique, mais aussi environnemental. L'instrumentation plus précise qui se retrouve dans les nouveaux transformateurs assure un meilleur contrôle des risques, notamment grâce aux alarmes transmises électroniquement en cas d'anomalies. Des bassins de captation ont également été érigés pour chaque transformateur afin d'éviter le déversement d'huile si jamais un bris se produisait.

Le système incendie a aussi été repensé entièrement pour protéger l'équipement et augmenter la sécurité. Bien que le projet ait demandé des manœuvres complexes, entre autres pour orchestrer le déplacement du transformateur, aucun incident en santé, sécurité et environnement (SSE), n'est survenu. Pas une goutte d'huile n'a été déversée et l'installation du transformateur a été réalisée dans les temps. « L'exécution des



On peut constater la construction d'un bassin de captation d'huile.

travaux s'est très bien déroulée, nous avons respecté l'échéancier à une journée près. Une belle synergie s'est installée autant à l'interne qu'avec les

entrepreneurs. Les équipes étaient complémentaires », ajoute Jean-Denis Allaire, chargé de projet.

Complexe Jonquière | Arvida

Création de comités de prévention en SSE

Les employés de la tour à pâte et du four à cuisson de l'Usine Arvida ont mis sur pied un comité de prévention dans les deux secteurs afin d'apporter des améliorations en santé-sécurité et environnement (SSE) lorsqu'ils constatent que des correctifs seraient bénéfiques dans le cadre de leurs opérations.



Comité prévention de la tour à pâte : Sabin Boudreault, mécanicien, François Genest, opérateur, Martin Blanchette, superviseur aux opérations, Raphaël Desgagné, opérateur, Sébastien Tremblay, électricien, Frédéric Tremblay, opérateur, Éric Roussel, opérateur, Jean-Pierre Lavoie, opérateur, Samuel Émond, opérateur et Tommy Simard, formateur.

Janluc Girard, superviseur au four à cuisson mentionne que : « le but du comité est d'avoir la voix et l'implication de l'opérateur pour trouver des solutions aux problèmes SSE du secteur, tout en impliquant, en outillant et en libérant ces derniers. »

« Il s'agit d'un moyen de concrétiser les idées et initiatives des employés en santé, sécurité et environnement », souligne Martin Blanchette, superviseur. En place depuis un mois seulement, le comité a déjà réalisé une amélioration significative en modifiant un accès. « Un problème de coactivité avec un équipement roulant a été constaté et amené au comité de prévention, ce qui a permis de modifier une zone piétonnière et d'améliorer la sécurité » souligne Tommy Simard, formateur.

Chaque comité est composé de cinq à dix employés qui relèvent des situations ou équipements qui pourraient être améliorés dans le but d'augmenter la sécurité. « Le comité nous permet d'identifier les situations problématiques que nous rencontrons au quotidien et directement y trouver des solutions simples et applicables. Ça nous donne un levier pour agir et interagir en groupe dans le but de rendre notre environnement de travail plus sain » ajoute Frédéric Lessard, opérateur.

Ces comités ont permis jusqu'à présent de lister près d'une quarantaine de projets et plusieurs d'entre eux sont déjà en cours de réalisation. Une belle initiative d'amélioration continue en santé-sécurité et environnement.



Comité de prévention du FCA

Les employés du four à cuisson de l'Usine Arvida ont mis sur pied un comité de prévention composé de : Michel Roy, Éric Bouchard, Samuel Lavoie, Bastien Bouchard-Larouche et Frédéric Lessard, opérateurs, de Martin Lafrance et Jacob Murray, équipe entretien et de Guy St-Gelais et Janluc Girard, superviseurs.



Pionnier
inspirant



Guillaume Villeneuve

Fiabiliste

Guillaume Villeneuve travaille comme fiabiliste pour les sites P155 de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean. Ingénieur électrique de formation, il a débuté sa carrière au sein de Rio Tinto comme soutien technique à l'entretien, il y a 8 ans. Il est le pionnier inspirant du mois d'octobre.

Q. Quel est votre rôle chez Rio Tinto?

À titre de fiabiliste, je supporte les gestionnaires pour établir les projets d'entretien à prioriser en identifiant les équipements à risque, à partir des problèmes relevés par les supports techniques à l'entretien, afin de s'assurer d'investir aux bons endroits.

Q. Comment qualifieriez-vous votre mode de vie?

Il y a quatre ans, j'étais quelqu'un de sédentaire, mais aujourd'hui je suis très actif.

Q. Quel a été l'élément déclencheur qui vous a amené à changer votre mode de vie?

Tout s'est déclenché lorsqu'un de mes collègues, Antoine Morin, m'a proposé de participer à l'événement du 1 000 km à vélo du Grand défi Pierre Lavoie. J'ai dit oui et j'ai commencé à m'entraîner tous les midis. Même si finalement je n'ai pas eu de place dans l'équipe, j'ai conservé l'habitude que j'avais prise pendant les mois précédents l'événement.

Q. Qu'est-ce qui vous a motivé à poursuivre l'entraînement?

J'ai réalisé que l'entraînement m'apportait énormément, non seulement sur le plan physique, mais sur le plan psychologique et même social. L'entraînement est devenu une façon de me vider l'esprit et de me recentrer. Ça me permet d'attaquer mon après-midi de travail avec plus d'énergie et d'être plus performant. C'est également une très bonne occasion pour socialiser avec des collègues. Lors d'une activité sportive, il y a une facilité à parler, bien sûr d'activité physique, mais aussi de tout et de rien avec les collègues. Nous avons des centres d'activité physique dans la plupart des installations de l'entreprise, ce qui nous permet de bouger plus facilement.

Q. Quel conseil donneriez-vous à vos collègues?

Je ne manque pas une occasion de convaincre des collègues de faire de l'activité physique avec moi le midi. Que ce soit à l'extérieur ou dans le centre sportif, on peut s'adapter au niveau ou à l'intérêt des gens. L'important, c'est de bouger et de le faire pour soi, parce qu'en plus des vertus physiques et psychologiques, ça peut aussi être amusant!

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

Déploiement complet des filets protecteurs au quai Duncan

Un prototype innovateur de filets protecteurs a été mis en place l'an dernier au quai Duncan pour prévenir les risques d'accident en cas de rupture des amarres. Cette mesure préventive permet d'augmenter la sécurité des installations et s'inscrit dans un programme d'amélioration continue. À la suite de tests concluants, le prototype est maintenant déployé à 100 %.

Parmi les différentes options étudiées, il a été convenu de concevoir sur mesure un filet de sécurité de sept pieds par quatorze pieds pour l'installer aux poteaux ancrés dans le béton. Un test de rupture a été préalablement réalisé pour évaluer la vitesse à laquelle l'amarre se déplace lorsqu'elle se détache du navire. La simulation a été filmée avec quatre appareils permettant d'obtenir plusieurs images secondes. « L'énergie déployée lorsque l'amarre quitte son point d'ancrage atteint une vitesse de 533 km/h, ce qui peut occasionner des blessures graves, voire même fatales », explique Carl Duchesne, ingénieur d'entretien. Les nouveaux filets amovibles ont été testés jusqu'à destruction du système pour certifier leur niveau de résistance. Au terme de l'essai, aucune déformation n'a été suspectée sur l'équipement. De plus, une autre mesure a été ajoutée au projet déjà en place. Deux prototypes d'ancrages pour recevoir les poteaux avec cordages ont également été installés. Cela permet de protéger les personnes qui pourraient se trouver dans le passage piétonnier ou d'équipement mobile situé à proximité en cas de rupture d'une amarre.

« Tous ces éléments permettent maintenant le déploiement complet sur le quai Duncan de cette innovation qui a pour but la sécurité de nos gens. Il s'agit d'une importante innovation pour les installations portuaires d'ici et d'ailleurs » ajoute Jonathan Tremblay-Grenon, surveillant entretien aux Installations portuaires.

Le projet, partagé sur Yammer, fait présentement le tour du monde parmi les différentes installations de Rio Tinto, Sept-Îles, Kitimat, États-Unis et même à Londres. « C'est une belle fierté de savoir que nous avons réussi à réaliser un projet qui va littéralement sauver des vies », conclut Carl Duchesne.



Le filet protecteur est une sécurité supplémentaire en cas de rupture de l'amarre.

Vif succès pour les dîners de reconnaissance

Pour une deuxième année consécutive, l'excellence du travail réalisé durant la période estivale par les employés et entrepreneurs de l'Usine Arvida, a été félicitée lors de dîners de reconnaissance qui ont eu lieu dans les dernières semaines. Plus de 620 personnes ont participé à ces dîners extérieurs conviviaux.

Du côté du CEO et de SOPE

Les dîners pour les employés et les entrepreneurs du Centre électrolyse ouest (CEO) et des Services opérationnels et entretien (SOPE) ont eu lieu les 25, 27 et 28 septembre ainsi que le 2 octobre. « C'est agréable de sortir de son cadre de travail et de discuter avec d'autres personnes que l'on côtoie moins souvent. Il s'agit d'une belle façon de fermer la boucle de cet été très chaud qui vient de se terminer », souligne Joël Fortin, opérateur au Centre électrolyse ouest. « C'est motivant de savoir que notre travail est apprécié et c'est une belle façon de souligner tous les efforts que nous avons déployés cet été, malgré la chaleur et les contraintes thermiques », ajoute Mathieu Lalancette, opérateur pontier pour Axcio. « Pendant ce dîner, nous arrêtons de parler de la production

et du travail, on se tourne vers les employés et on discute de sujets plus légers et personnels, c'est une belle occasion de créer des liens de proximité », conclut Stéphane Gagné, superviseur aux services opérationnels et entretien.

Cet été, qui s'est déroulé sans aucun incident majeur en santé, sécurité et environnement (SSE), se doit également d'être souligné. Le comité SSE était donc présent sur place pour encourager les employés à continuer l'utilisation des bonnes pratiques. « C'est un bel événement rassembleur qui permet de féliciter les gens, mais aussi de continuer la sensibilisation en parlant sécurité et prévention, notamment avec la distribution d'outils servant à diminuer les risques critiques », mentionne Fabien Bolduc, opérateur

au Centre électrolyse ouest et membre du comité SSE.

Du côté du CPA-FCC

Dans le même esprit, un dîner poutine s'est également tenu du côté du Four à calcination du coke (FCC) ainsi qu'au Centre des produits anodiques (CPA). Bien que le menu soit différent, l'ingrédient principal, qui est la reconnaissance des employés, était le même. Plus de 100 personnes ont été servies, signe d'une grande appréciation de l'activité. « Il était primordial pour moi de souligner, par ces dîners, tout le travail qui est fait quotidiennement par l'équipe. C'est aussi un moyen de les remercier et d'avoir du plaisir », souligne Johann Friedrich, chef de service Carbone.



Félicitations à tous ceux qui ont participé à la logistique pour l'organisation de ces dîners! Votre contribution est essentielle.

Une journée dans la peau d'un pompier de Rio Tinto!

CONCOURS DE DESSIN

La Sûreté régionale a fait l'achat d'un nouveau camion de pompier pour mieux répondre aux besoins actuels. Un achat d'une telle envergure est gage de l'avenir, c'est pourquoi l'équipe souhaite partager cette belle nouvelle avec vous et vos familles.



Un concours de dessin pour vos enfants ou petits-enfants est organisé. Il ne reste qu'à y participer!

À GAGNER

1^{er} prix :

- Une journée mémorable en compagnie d'un pompier de l'équipe incendie de la Sûreté de Rio Tinto. Attribué à l'enfant ayant deviné le poids du camion de pompier.

2^e prix :

- Un camion de pompier en jouet, attribué par tirage au sort.

POUR PARTICIPER

- Illustrer un camion de pompier sur une feuille blanche 8 1/2" x 11".
- Mentionner combien de livres pèse le camion selon votre enfant ou petit-enfant.
- Mettre le nom de l'enfant et du parent au dos de la feuille.
- Apporter le dessin aux commis du bureau des laissez-passer entre 7 h et 15 h 30.

Âge admissible : 0 à 12 ans.

Date limite pour rapporter le dessin : 16 novembre 2018.



Locomotive plus puissante en essai

Depuis le début de l'été, l'équipe du Roberval-Saguenay fait l'essai d'une nouvelle locomotive possédant six essieux. La flotte actuelle est composée de locomotives à quatre essieux. Cette transition souhaitable offre de nombreux bénéfices de puissance et d'économie.

Avant de procéder aux essais en production de la nouvelle locomotive, deux jours d'essais ont été préalablement réalisés sur l'entièreté du réseau ferroviaire pour recueillir les mesures de degrés de courbure des voies et ainsi s'assurer de sa conformité sur le terrain. Un conducteur a également été formé pour la nouvelle conduite et deviendra par la suite formateur pour les conducteurs à venir.

Pour être certaine de faire un choix judicieux, l'équipe du Roberval-Saguenay va mettre à l'essai deux locomotives à six essieux de marques différentes. La première, qui est actuellement en fonction, offre une puissance supérieure de 4 000 chevaux vapeur, comparativement aux locomotives à quatre essieux de 2 000 chevaux vapeur. La meilleure traction générée par le nouveau modèle permettrait au train de maintenir sa vitesse de croisière en tout temps. « Souvent,

lors des tempêtes hivernales, nous étions obligés de couper notre tonnage, il arrivait même que nous soyons incapables d'effectuer de longues montées. Depuis que nous avons la nouvelle locomotive, ce n'est pas arrivé encore une seule fois », explique Karl Doré, conducteur de locomotive. « Nous sommes maintenant en mesure d'atteindre en début de parcours notre vitesse maximale, ce qui diminue les risques d'immobilisation », ajoute André Pichette, adjoint au chef de service. Étant donné que les locomotives à quatre essieux fonctionnent en tout temps à plein régime, un gain énergétique important est à prévoir avec le modèle à l'essai qui déploie beaucoup moins d'énergie.

L'équipe du Roberval-Saguenay a fait preuve d'innovation avec cet essai jusqu'à maintenant concluant. De nombreuses possibilités pourront être envisagées avec cette diversification d'équipement.



André Pichette, surveillant principal et Karl Doré, conducteur de locomotive.

Un comité dévoué pour votre sécurité

Du 23 au 29 septembre se tenait la semaine de la sécurité ferroviaire. Les membres du comité Gareautrain se sont mobilisés auprès des divers entrepreneurs œuvrant au Complexe Jonquière durant cette période, afin de les sensibiliser aux différents risques rencontrés aux abords des voies ferrées.

Gareautrain est un organisme canadien auquel le Roberval-Saguenay adhère pour effectuer

de la sensibilisation ferroviaire au Complexe Jonquière, mais aussi dans la communauté. Le comité

Gareautrain est composé d'employés en provenance de plusieurs secteurs, cadres, conducteurs de locomotive,

gens de la sûreté, tous font entendre leur voix pour promouvoir la sécurité et diminuer les accidents. Tout au long de l'année, le comité se réunit pour mettre en place des plans d'action axés sur la prévention. « Nous allons dans les centres commerciaux, dans les événements publics, dans les réunions de véhicules tout-terrain, sur les pistes des sentiers de motoneiges ainsi que dans les écoles pour expliquer les règles de sécurité générales par rapport aux voies ferrées, autant pour les véhicules que les piétons », explique Marc-Frédéric Germain, technicien planificateur.

Durant la semaine de prévention, les gens du comité ont profité de l'occasion pour aller à la rencontre des différentes compagnies de transport du Saguenay-Lac-Saint-

Jean, qui sont amenées à se rendre au Complexe Jonquière. Les visites ont d'ailleurs été très bien reçues de la part des employés qui étaient très réceptifs. Cela a permis de mettre en lumière l'interprétation de certains signaux et le comportement à avoir à l'approche d'un passage à niveau. Serge Tremblay, conducteur de locomotive et représentant prévention, siège sur le comité depuis plusieurs années. Son implication au sein de l'équipe est d'autant plus importante, car il a été témoin, durant sa carrière, de nombreuses imprudences. « Nous avons une réelle volonté au Roberval-Saguenay, de devenir une référence en matière de sécurité ferroviaire, nous voulons être professionnels et montrer l'exemple pour diminuer le plus possible les accidents et inciter les gens à redoubler de prudence », conclut-il.



Le comité Gareautrain.

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

HÉLÈNE PINARD

Conseillère principale Environnement

Hélène Pinard décroche un baccalauréat en génie chimique à l'école Polytechnique de Montréal en 1987. Dès l'année suivante, elle est embauchée au site de Grande-Baie, à titre d'ingénieure de procédé dans le cadre du projet de construction d'un four à cuisson pour Laterrière. C'est ce qui débute son parcours chez Rio Tinto. Elle rejoint ensuite, dans les années 90, le groupe de technologie de carbone du Complexe Jonquière pour le développement technologique d'anodes et de cathodes servant à toutes les usines de la région. Animée par un désir de travailler en environnement, elle décide, en 1996, d'enrichir son bagage académique et de compléter un diplôme de deuxième cycle en environnement. Cette formation supplémentaire lui permet de 1996 à 2006 d'accéder à des postes de gestion et de coordination et de travailler davantage dans le domaine environnemental à l'Usine Vaudreuil. Par la suite, de 2006 à 2016, elle intègre le groupe du Centre de recherche et de développement Arvida (CRDA) comme consultante en environnement, spécialisée en matière de gestion de l'eau pour l'ensemble des sites. Toute l'expérience acquise lors de ce parcours professionnel lui est d'une grande valeur pour le projet Vaudreuil 2022 phase 1. Depuis 2016, elle travaille en effet dans l'équipe des projets majeurs et veille à ce que les actions posées respectent les conformités environnementales. « Le travail en environnement se fait beaucoup en amont pour l'obtention des permis avant la construction. Les permis environnementaux sont des requis nécessaires pour mettre sur pied un tel projet, avant même d'avoir les autorisations monétaires », explique Mme Pinard. Le projet Vaudreuil 2022 s'inscrit dans une volonté de Rio Tinto de réduire et de limiter considérablement son impact environnemental.

51 % des travaux complétés

L'avancement du projet dans sa globalité, incluant l'ingénierie, l'approvisionnement et la construction en est à 51 %. En ce qui a trait à la construction de l'Usine de filtration, 700 tonnes d'acier ont été érigées pour la structure du bâtiment. L'acier intérieur a également commencé à être monté pour supporter les équipements à venir. L'installation du revêtement métallique sur les façades est complétée et le plancher de béton est également entièrement coulé. La priorité du chantier est de fermer le bâtiment avant l'hiver, pour la fin novembre, et d'installer l'éclairage et le chauffage temporaire.

Les travaux concernant les fondations du convoyeur principal sont quant à eux terminés. Il ne restera plus qu'à recevoir le convoyeur au printemps prochain.

À l'intérieur du Complexe Jonquière, du côté de BOPILE, le bétonnage des fondations de la nouvelle station de pompage est complété. La prochaine étape consistera à débiter la construction de la structure d'acier du nouveau bâtiment.

Journée de sensibilisation à la protection des mains

Une journée de sensibilisation à la protection des mains s'est tenue dernièrement au chantier Vaudreuil 2022 phase 1. Cette activité, initiée par la firme Hatch, cogestionnaire du projet, est un beau clin d'œil d'amélioration continue en matière de santé, sécurité et environnement (SSE).

Pour l'occasion, un représentant de l'entreprise Superior Glove est venu présenter les différents modèles de gants de travail adaptés selon les corps de métier, les conditions climatiques, etc.



Les travailleurs et le personnel de gestion se sont engagés à protéger leurs mains en apposant symboliquement leur empreinte de mains et leur signature sur des panneaux qui seront ensuite affichés dans la passerelle donnant accès au chantier.

Les équipements du chantier

Le pont roulant, équipement clé pour la construction, l'opération et la maintenance de la future Usine de filtration, a été énergisé et est maintenant en action. Les quatre réservoirs ont été insérés dans la bâtisse.

Les essais à vide réalisés en atelier, de l'un des quatre filtres-presses, ont eu lieu les 16 et 17 octobre dernier chez le fournisseur Aqseptence en Italie. L'équipe technique du projet a été en mesure de simuler toutes les étapes individuelles du procédé. Les tests ont été très concluants et se sont bien déroulés. Les filtres-presses seront livrés au chantier en novembre.



Gervais Potvin, Claude Lalancette, Dany Bonneau et Éric Girard se sont rendus en Italie, les 16 et 17 octobre dernier, pour effectuer les tests à vide, directement chez le fournisseur Aqseptence, sur l'un des quatre filtres-presses qui seront installés dans la nouvelle Usine de filtration.

Progression des travaux

Fondations
5 550 M³ de béton requis

76,4%
coulé à ce jour

Structure
1 147 t d'acier requis

61%
érigé à ce jour

Novembre-Décembre

Livraison des filtres

en provenance de la compagnie Aqseptence en Italie.



Novembre

Introduction des quatre filtres-presses

dans le bâtiment de filtration.

Janvier à mars 2019

Réception des équipements mécaniques

Unité de ventilation, transformateurs, pompes et compresseurs.

Pour plus d'informations :

www.consultationsvaudreuil.com

Consultations Vaudreuil

Vaudreuil 2022, phase 1

Projet pilote 2.0 en SSE



Premier CCC électronique complété par David Mongrain, mécanicien. L'employé a dû enlever ses gants le temps de remplir le formulaire. Cet élément sera travaillé.

Depuis le mois d'août, l'équipe de l'Usine de produits chimiques hydrates (UPCH) de l'Usine Vaudreuil a intégré de nouvelles technologies à leurs opérations afin de simplifier les outils SSE et de réduire les manipulations relatives à la gestion des risques critiques (CCC à la tâche). Ce projet pilote pave la voie à la modernisation des outils afin d'entrer dans l'ère moderne 2.0.

Chaque employé possède maintenant un téléphone intelligent doté d'une application « Forwood Safety ». Avant d'effectuer une tâche pouvant comporter un risque majeur, les employés doivent remplir un formulaire CCC pour identifier et mettre en place des moyens de contrôle des risques. Ce formulaire, qui était jusqu'à alors disponible en version papier, est maintenant accessible via cette application.

« La nouvelle méthode est beaucoup plus rapide et demande moins de manipulation, car nous n'avons plus besoin de nous procurer les feuilles nécessaires pour remplir notre CCC, tout est accessible au bout du doigt », souligne David Mongrain, mécanicien. « Le grand avantage pour la supervision est que ça permet de faire un suivi plus serré des risques

rencontrés par les employés. Nous sommes en début de processus, mais éventuellement, nous allons pouvoir investiguer davantage et apporter des solutions durables pour des tâches plus critiques et ainsi réduire les risques de blessures graves ou mortelles », mentionne Dany Laforest-Lavoie, superviseur d'entretien.

Cette nouvelle acquisition a entraîné un autre changement pour vérifier la conformité des véhicules. Des codes-barres (QR) ont été installés sur les véhicules. Les mécaniciens ou autres personnes pourront les « scanner » pour compléter leur vérification avant et pendant l'utilisation des véhicules (VAPU). Pour ce faire, un nouvel outil, disponible également sur les téléphones intelligents, a été développé.

« Ma collègue Marie-Pier Gagnon, stagiaire à l'UPCH et moi, avons opté pour un logiciel du nom de "I Auditor", qui est un logiciel qui existe déjà. Nous nous sommes penchés sur ce qui se faisait dans d'autres unités d'affaires pour finalement le développer selon notre utilisation avec des listes de vérification adaptées à notre réalité », explique Philippe Tardif, planificateur. Une fois complété, le formulaire est enregistré et archivé, ce qui simplifie grandement l'aspect de gestion documentaire du processus. « Si on veut que les gens fassent plus de sécurité, il faut simplifier nos outils. Déjà, on remarque que l'intérêt est plus grand, c'est facilitant pour eux et ça demande beaucoup moins de temps », conclut M. Laforest-Lavoie.



Saguenay
418 690-2186

Autres secteurs
1 800 363-3534

Info aide
www.taide.qc.ca



OSEZ DEMANDER DE L'AIDE!

NOUVELLE POLITIQUE VISANT À SOUTENIR LES EMPLOYÉS VICTIMES DE VIOLENCE FAMILIALE OU CONJUGALE

Rio Tinto a récemment lancé une politique novatrice pour soutenir les employés qui sont victimes de violence familiale ou conjugale ou dont un membre de la famille immédiate est dans une telle situation. La violence familiale et conjugale comprend les mauvais traitements de nature physique, sexuelle, affective, financière et psychologique.

- Des conseils et des services en matière de sécurité.
- Des modalités de congé (dix jours de congés payés pour les employés victimes de violence familiale ou conjugale ou dont un membre de la famille immédiate est dans une telle situation).
- Des conditions de travail flexibles (avec l'approbation de votre gestionnaire).
- Un hébergement d'urgence (pendant trois jours ou plus avec l'approbation de votre gestionnaire).
- Une assistance financière d'urgence (pendant trois jours ou plus avec l'approbation de votre gestionnaire).
- Des services étendus en vertu du Programme d'aide aux employés (PAE).
- Une liste de ressources externes comprenant des services 24 heures sur 24.

Pour obtenir de l'aide et de l'assistance, rendez-vous à [monRioTinto/monMieux-être](#) ou contactez les **Ressources humaines** ou votre **gestionnaire** pour obtenir les coordonnées de l'équipe du programme.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir...

Conseils et recommandations dans l'utilisation du téléphone mobile

Le reconnaissez-vous ? Chaque mois, le messenger TI-Truc vous dénêche, à travers ses observations, des trucs et astuces ayant pour but de vous aider à optimiser l'utilisation des systèmes informatiques. Surveillez-le dans votre boîte de courriels!

TITrucs@riotinto.com

La famille mise à l'honneur au DC45

Pour la toute première fois, le centre de coulée DC45 à AP60 a ouvert ses portes aux familles des employés, les 13 et 20 octobre dernier, afin de souligner leur contribution à l'implantation de la technologie Hycast.

Plus de 250 employés ont travaillé chaque jour pendant cinq semaines consécutives pour effectuer cet important changement technologique. Au terme d'un projet de 14 millions de dollars, le centre de coulée DC45 est maintenant détenteur de la technologie la plus avancée au monde pour la production de billettes. « L'objectif est d'offrir un produit à haute valeur ajoutée, de s'adapter au marché et de sécuriser le futur de l'usine. De nombreuses heures ont été investies par tous les employés dans les derniers mois. Nous souhaitons remercier les familles en leur offrant l'opportunité de mettre des images sur le projet d'envergure sur lequel leurs proches ont travaillé si fort dans la dernière année et du même coup de visiter leur lieu de travail quotidien », mentionne Michaël Lalancette, chef de service et organisateur de l'événement.

Pour l'occasion, le comité organisationnel s'était doté d'une petite vanne pouvant circuler à l'intérieur même de l'usine. Les familles ont donc été plongées au cœur des opérations et ont pu visiter tous les secteurs. Cantine mobile, maquillage, photobooth, jeu gonflable, tout était en place pour permettre aux familles de passer un bon moment en compagnie de leurs proches.

KEVEN NORMANDIN

Opérateur au secteur chaud, était présent avec sa conjointe et ses deux enfants.

« C'est très intéressant pour les enfants, ils comprennent un peu mieux mon travail et peuvent maintenant mettre des images sur ce que je leur raconte à la maison », explique-t-il avec fierté.



MARIE-ANDRÉE DAMIN

Conjointe de Daniel Girard, surveillant principal au centre de coulée et guide lors des visites, a grandement apprécié l'événement.

« Nous sommes habitués, les enfants et moi, de passer en voiture devant l'usine, mais pour la première fois, nous pouvons nous en approcher de près. C'est maintenant beaucoup plus concret pour nous et les enfants sont fiers d'être ici et de découvrir ces lieux », raconte-t-elle le sourire aux lèvres.



ÉRIC HÉBERT

Technicien de procédé, a également travaillé à l'implantation de la nouvelle technologie. Il était accompagné de ses enfants et de sa conjointe.

« C'est une belle journée de reconnaissance et les enfants sont impressionnés et très excités de faire la visite. Tout le monde est heureux et fébrile d'être ici aujourd'hui », mentionne-t-il avec entrain.

Vaccination antigrippale

La campagne de vaccination antigrippale débute le 1^{er} novembre 2018

Le service sera disponible pour le personnel Rio Tinto dans vos centres médicaux. Il n'est pas nécessaire de prendre rendez-vous. Il suffit de se présenter sur place.

HORAIRE

Du lundi au vendredi

Installations portuaires et Services ferroviaires

> 7 h 30 à 15 h 30

Laterrière

> 8 h 30 à 9 h 45

> 15 h à 15 h 45

Grande-Baie

> 7 h 30 à 15 h 30

Arvida

> 8 h à 12 h

> 13 h à 17 h

Alma

> 13 h à 15 h





Alex Gagnon, électrotechnicien, entouré des membres de sa famille.

Dans les coulisses du site Alma

Le site Alma a ouvert ses portes aux familles des employés les 23 et 30 septembre dernier. Les dernières portes ouvertes remontaient à 2014 et les employés souhaitaient à nouveau offrir à leur famille la possibilité d'intégrer leur milieu de travail. Au total, 1 010 personnes ont eu la chance de découvrir l'univers d'une aluminerie à travers un parcours animé par les employés, grandement impliqués dans l'organisation de ces deux journées.

La visite a débuté dans l'Atrium, où des kiosques, animés par les employés, attendaient les participants afin d'expliquer les différents procédés permettant la fabrication de l'aluminium. Des vidéos informatives défilaient en boucle pour présenter en images tous les secteurs et expliquer leur raison d'être. Gérard Tremblay, membre du comité organisateur, est d'ailleurs celui qui a initié la création de ces vidéos : « Étant donné qu'il était impossible de faire visiter tous les secteurs, je trouvais essentiel de présenter l'ensemble de nos installations pour aider à la compréhension des visiteurs. Les vidéos d'information ont donc été conçues sur mesure par chaque département », explique-t-il.

Une visite en autobus était également au programme pour que les familles puissent vivre une immersion complète de tous les secteurs de production. Les participants ont d'abord eu la chance de visiter une locomotive, mobilisée pour l'événement avec les gens du comité « Gareautrain ». L'autobus s'est ensuite dirigé à l'intérieur de l'usine, dans les salles de cuves, où les familles ont été témoin du champ magnétique créé par l'énergie électrique, suivi du centre de coulée. Le trajet s'est finalement terminé à l'atelier du garage avec toute la machinerie lourde nécessaire aux opérations.

Animation, maquillage, halte-garderie, photobooth, la famille était à l'honneur

lors de cette journée! Un coin gourmet était également disponible sur place pour offrir un repas ainsi qu'une cantine mobile avec des friandises de toutes sortes pour les enfants. L'activité a été une véritable réussite! Les efforts et le temps investis par le comité organisateur ont rendu possible la tenue de cet événement, qui aura assurément marqué l'imaginaire des enfants et celui des adultes également. « Tout au long de la visite, on pouvait lire la fierté sur le visage des employés. Les journées portes ouvertes sont une occasion unique pour les participants de montrer à leur famille l'endroit dans lequel ils travaillent au quotidien », ajoute Marie-France Gagnon, gestionnaire de contrats, impliquée dans le comité organisateur.

Une saison record pour les visites industrielles

Les visites industrielles organisées par le site Alma, en collaboration avec Tourisme Alma Lac-Saint-Jean, ont connu une saison record avec la participation de 799 personnes, ce qui constitue une hausse de 11 % par rapport à l'année précédente.

La visite a été bonifiée cette année grâce à l'installation d'une télévision dans la salle servant à la présentation avant le départ des visiteurs, dans les bureaux de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean. « Cette nouvelle installation facilite le travail du guide lorsqu'il explique le procédé de fabrication de l'aluminium et rend l'expérience du visiteur plus captivante », souligne France Coulombe, porte-parole de Tourisme Alma Lac-Saint-Jean. Les visiteurs peuvent compter sur une information claire et précise du guide en place, ce qui contribue au succès de la visite. « Nous avons la chance de compter sur un guide d'expérience qui vient de compléter sa cinquième année de guidage des

visites industrielles », mentionne Mme Coulombe.

Depuis 2006, Tourisme Alma Lac-Saint-Jean réalise une étude de provenance des visiteurs, ce qui permet de constater que 65 % de ces derniers proviennent de l'extérieur du Saguenay Lac-Saint-Jean et que parmi ceux-ci, 8,5 % proviennent de l'extérieur du Québec. « On constate un engouement pour le tourisme industriel », mentionne Mme Coulombe qui ajoute que certaines visites ont même été organisées en dehors de la saison en raison de la demande pour des groupes.



Le guide René Marchand lors d'une visite industrielle.

Avis de décès

LAVERGNE, Viateur

Est décédé le 9 juillet 2018, à l'âge de 80 ans, Viateur Lavergne de Grand-Mère. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

BILODEAU, Pierre-Paul

Est décédé le 17 juillet 2018, à l'âge de 76 ans, Pierre-Paul Bilodeau d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 40 ans, il était au service de la direction régionale au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Benoit

Est décédé le 19 août 2018, à l'âge de 90 ans, Benoit Tremblay de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

GAUTHIER, Yvon

Est décédé le 24 août 2018, à l'âge de 93 ans, Yvon Gauthier de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

BELLEMARE, Gilles

Est décédé le 26 août 2018, à l'âge de 75 ans, Gilles Bellemare de Saint-Boniface-de-Shawinigan. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 36 ans, il était au service de l'Usine Shawinigan au moment de sa retraite.

DROLET, Alcide

Est décédé le 28 août 2018, à l'âge de 92 ans, Alcide Drolet d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Alma (anciennement Isle-Maligne) au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Patrice

Est décédé le 28 août 2018, à l'âge de 67 ans, Patrice Tremblay de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service d'Énergie Électrique Québec au moment de sa retraite.

DELISLE, Jean-Claude

Est décédé le 29 août 2018, à l'âge de 57 ans, Jean-Claude Delisle de La Baie. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 17 ans, il était au service de l'Usine Laterrière au moment de son décès.

TREMBLAY, Jocelyn

Est décédé le 31 août 2018, à l'âge de 76 ans, Jocelyn Tremblay natif de Jonquière résidant à Mascouche. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 35 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.

CHAPDELAINE, Roger

Est décédé le 11 septembre 2018, à l'âge de 83 ans, Roger Chapdelaine de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 27 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

LAVOIE, Clément

Est décédé le 14 septembre 2018, à l'âge de 77 ans, Clément Lavoie d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

FRADETTE, Léon

Est décédé le 17 septembre 2018, à l'âge de 95 ans, Léon Fradette de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 24 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

PRIMEAU, Serge

Est décédé le 18 septembre 2018, à l'âge de 76 ans, Serge Primeau de Beauharnois. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 23 ans, il était au service de l'Usine Beauharnois au moment de sa retraite.

Les **BONS COUPS** de nos usines

Complexe Jonquière | Vaudreuil

Ingéniosité pour optimiser la sécurité

L'équipe des pompes du secteur hydrates Ouest a usé d'ingéniosité en concevant un nouvel outil permettant de diminuer les risques de blessures lors de l'installation d'une composante à l'intérieur de la pompe. Michel Thériault, mécanicien, a réalisé un temps d'arrêt en constatant un risque lors de l'installation de la composante, qu'il réalisait pour la première fois.

Il s'agit d'une plaque de succion d'usure interchangeable, qui sert à protéger l'usure du carter de la pompe. Le carter étant une pièce beaucoup plus grosse et dispendieuse, la plaque de succion se trouve à agir comme protection. La plaque est lourde et s'insère dans un endroit très serré, laissant peu de place à la manipulation. « J'ai travaillé comme mécanicien à Beauharnois et nous avions développé plusieurs outils, dont un qui me semblait pouvoir nous aider dans la tâche », explique Michel Thériault. Il a alors discuté alors avec son collègue, qui a beaucoup d'expérience aux pompes, pour peaufiner l'idée et ensuite fabriquer l'outil. En quelques heures seulement, l'outil était prêt et l'installation a pu se faire alors que le risque était complètement éliminé. La composante a pu être installée de façon conforme et sécuritaire. « Je parle tous les jours de sécurité avec mon équipe. J'encourage l'initiative et surtout, je leur donne du temps pour réaliser des changements lorsque la sécurité peut être renforcée », ajoute Gilles Fradette, superviseur entretien.



Complexe Jonquière



Des pionniers en visite dans nos installations

Le 18 septembre dernier, le Complexe Jonquière a accueilli les présidents des clubs de retraités Rio Tinto Alcan pour une visite guidée des installations.

L'autobus, en partance du Centre opérationnel aluminium, a fait le tour des sites du Complexe Jonquière afin d'expliquer la chaîne de production ainsi que les nouvelles avancées technologiques propres à chaque milieu. Les retraités ont également eu l'occasion de voir l'avancement des travaux de la toute nouvelle Usine de filtration. Monsieur Gilles Gaudreault, président du Comité des retraités Rio Tinto Alcan du Québec, est celui qui a initié l'activité. « Je trouvais important que les gens qui siègent sur le comité soient informés des opérations qui se déroulent dans nos installations. Le taux de participation a été de 100 %, les 18 participants étaient tous très contents de découvrir ces lieux », mentionne-t-il.

La visite, qui était animée par Johann Friedrich, chef de service Carbone, a suscité de nombreuses questions de la part des participants, ce qui a donné lieu à de beaux échanges. « Les gens étaient curieux et plusieurs avaient déjà des connaissances de nos secteurs. La visite a été parsemée d'interactions de toutes sortes entre les participants et notre guide, ce qui a grandement enrichi l'expérience », souligne Pascale Émond conseillère, Communications et communautés au Complexe Jonquière et coordonnatrice de la visite.

RioTinto

CONCERT de

Au profit de : **MOISSON**
Saguenay-Lac-St-Jean

La Chorale du CRDA

Direction musicale : Alain Alexandre / Accompagnatrice : Nathalie Lépine

Sous la présidence d'honneur de Josée Girard,
vice-présidente Ressources humaines, Rio Tinto, Aluminium

Le samedi 8 décembre 2018, 19h30

Salle François-Brassard du Cégep de Jonquière

Admission : Générale 20\$ 18 ans et moins 10\$

20^e

Anniversaire

La chorale du
CRDA

Achat/réservation : CRDA : 418 699-6585 poste 2029 Anne Wittmeyer : 418 818-3182



Implication sociale et ouverture envers le milieu



Présence remarquable au Salon du livre du Saguenay-Lac-Saint-Jean

Rio Tinto est fier de s'être associé à la 54^e édition du Salon du livre et de contribuer à promouvoir la culture et le développement humain. Une première contribution a été réalisée dans le cadre du lancement de la biographie de David Culver *Saisir sa chance*, ancien PDG d'Alcan, où il a travaillé de 1949 à 1989. Il s'agit d'une figure marquante dans l'histoire de l'industrie de l'aluminium. Passionné d'architecture, il a autorisé en 1983 le déménagement du siège social dans la Maison Alcan permettant ainsi la restauration de ce bâtiment historique, considéré aujourd'hui comme un patrimoine culturel du Québec. Un soutien financier a également été apporté pour la 28^e édition du concours « Jeunes auteurs à vos crayons », les 12 lauréats du concours ont remporté une magnifique collection de livres d'une valeur de 800 \$.



Lancement de la biographie de David Culver

Andrew Culver, fils de David Culver, Yolande Fortin, épouse de Gilles Gaudreault, Alan Freeman, auteur de la biographie et Gilles Gaudreault, président du Comité des retraités Rio Tinto Alcan du Québec.



Lancement jeunes auteurs

Les lauréats de la 27^e édition du concours Jeunes auteurs à vos crayons.

Des employés se distinguent au défi Entrepreneurs au cube



Une équipe du projet Vaudreuil 2022 phase 1, composée de cinq employés de Rio Tinto et de deux employés de Hatch, s'est distinguée le 17 octobre dernier lors du défi Entrepreneurs au cube. Ce défi santé, parrainé par Pierre Lavoie, est organisé par la Fondation Jean Allard pour soutenir la cause de l'autisme. L'équipe s'est mérité un premier prix pour avoir amassé une généreuse somme de 1 837 \$, avant que l'événement ne soit commencé. Les ventes de muffins, organisées pendant trois vendredis, ont contribué à amasser cette somme. Le deuxième prix a été remis à l'équipe pour avoir été l'une des trois équipes ex aequo à cumuler le plus de cubes énergie pendant le défi sportif en marchant et en courant pendant près de deux heures consécutives. La fondation Jean Allard est l'organisme choisi par le projet Vaudreuil 2022 phase 1 dans le cadre du programme Arrêter-Demander de l'aide. Pour chaque jeton récolté, 10 \$ sont remis à la Fondation. La firme Hatch a décidé de jumeler les 5 \$ donnés par Rio Tinto. Grâce aux actions Arrêter-demander de l'aide, réalisées par les travailleurs, un montant de 4 490 \$ a déjà été amassé.

◀ Sébastien Hardy, Tony Wiecek, Josy-Anne Mathieu, Aline Cottin, Marie-Andrée Bérubé et Marie-Claude Tremblay de Hatch et Julie Harvey.

Mobilisation pour le mois de la sensibilisation au cancer du sein

Dans le cadre du mois de la sensibilisation au cancer du sein, l'équipe du projet Vaudreuil 2022 phase 1 a organisé plusieurs initiatives tout au long du mois afin de sensibiliser les travailleurs et leur famille à cette cause et à l'importance du dépistage précoce. Des bannières ont été accrochées en début de mois sur la façade de la passerelle donnant accès au chantier. Bien que le chantier soit constitué d'une forte proportion masculine, le message de cette mobilisation est clair. « Pour nos grands-mères, nos mères, nos sœurs, nos conjointes, nos filles, nos petites-filles, nos amies, nous nous mobilisons au chantier Vaudreuil 2022 phase 1! ». Des capsules d'information ont été projetées sur les télévisions des roulottes de chantier et une page spéciale a été publiée dans le journal de chantier « Le Baux'hit 2022 ». Le 17 octobre dernier, toute l'équipe de gestion du projet, incluant les employés des entreprises partenaires, s'est finalement réunie afin de créer un ruban rose humain devant le chantier de construction de la nouvelle Usine de filtration. Le geste symbolique vient souligner l'implication de l'équipe.



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.

Stéphane Boudreault, chef de service, projets stratégiques, souligne la participation des employés-cadres à la formation Diriger pour réussir. Le programme a été spécifiquement conçu en fonction des défis opérationnels que doivent relever nos leaders de première ligne.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Sophie Legendre, conseillère principale, gestion du changement, fait un clin d'œil à l'arrivée prochaine de l'outil Momentum, disponible via l'application Wave. Les formations pour Momentum se tiendront durant la semaine du 5 novembre pour le Saguenay-Lac-Saint-Jean. Surveillez vos courriels, une invitation vous sera envoyée sous peu!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Xuan-Lan Vu, chef de service, Communications et communautés, mentionne l'implication de Rio Tinto pour La Grande marche du Défi Pierre Lavoie. Malgré les nuages et la pluie, les participants ont bravé les intempéries pour encourager l'exercice physique et les saines habitudes de vie! Merci à Tony Wiczorek d'avoir représenté Rio Tinto dans le cadre de ce partenariat d'une grande importance.



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Marie-Ève Larouche, ceinture noire, félicite Vincent et son équipe pour leur projet d'amélioration continue qui visait à optimiser le calendrier d'entretien préventif des POET. Merci pour votre implication et votre contribution dans notre organisation. Félicitations!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Stéphane Imbeault, chef de service, Usine Arvida, félicite Jérôme Fillion pour ses 20 ans de service. Merci beaucoup Jérôme pour ta contribution à l'organisation et à l'Usine Arvida!



J'AIME RÉPONDRE PARTAGER

Stéphane Coulombe, surveillant principal, souligne le geste sécuritaire posé par Réjean Bouchard et Yves Munger de la compagnie Contrôle Laurentides, lors de l'arrêt de l'unité 5, le 11 septembre dernier. Ils n'ont pas hésité à arrêter et demander de l'aide à Pascal Boivin et Guy Hébert pour prendre en charge une situation à risques en lien avec l'ouverture standard des lignes de réchauffeurs. L'intervention aura permis de mettre une cale solide pour les arrêts futurs. Merci à vous pour cet acte préventif!



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 »

Énergie Électrique

Soirée reconnaissance pour célébrer les excellents résultats en santé-sécurité

Toute l'équipe d'Énergie Électrique était conviée, le 27 septembre dernier, à une soirée reconnaissance, mettant en vedette l'humoriste Pierre Hébert, afin de souligner ses excellents résultats en santé-sécurité. Plus de 700 personnes ont assisté au spectacle privé qui avait lieu à la salle François-Brassard du Cégep de Jonquière.

« Grâce à vos efforts et gestes concrets, nous avons atteint, il y a quelques semaines, la marque des deux millions d'heures sans blessure consignable, ce qui est extraordinaire », a mentionné la directrice générale d'Énergie Électrique, Nathalie Morin. « D'ailleurs, nous sommes encore une fois reconnus au sein de la division Aluminium. Nous avons été choisis, parmi tous les sites, afin de soumettre notre candidature pour le prix SSE du chef de la direction de Rio Tinto. »



▲ Pierre Hébert, accompagné de Nathalie Morin, directrice générale d'Énergie Électrique.



◀ Pierre Hébert, humoriste.



Nous en profitons pour vous rappeler que la meilleure manière de prévenir ces maladies est de vous laver les mains régulièrement, de bien couvrir votre nez et votre bouche lorsque vous toussiez ou vous éternuez et de vous faire vacciner contre la grippe.

GRIPPE ET RHUME, COMMENT S'Y RETROUVER?

Le froid s'installe à peine et déjà, la grippe et le rhume font leur entrée dans nos familles. Vous ne vous sentez pas très en forme ces jours-ci? Vous toussiez, votre nez coule et vous n'avez plus le courage de sortir du lit? Vous craignez que ce soit une bonne grippe? Voici un tableau résumant les symptômes habituels de la grippe et du rhume pour vous aider à y voir plus clair.

Symptômes	Grippe	Rhume
Toux	Habituelle et peut être sévère	Toux sèche légère à modérée
Fièvre	Fièvre soudaine possible et pendant plusieurs jours	Rarement
Maux de gorge	Si présents, peuvent être intenses	La gorge peut être irritée et douloureuse
Douleurs générales	Habituelles et peuvent être ressenties dans tout le corps	Douleurs légères possibles
Écoulement nasal	Possible, sécrétions généralement claires	Habituel, accompagné de congestion nasale
Mal de tête	Peut être sévère	Rarement, mais peut survenir avec la congestion
Durée	En moyenne 10 jours	En moyenne de 5 à 7 jours, peut s'étendre sur deux semaines
Autres symptômes habituels	Fatigue, faiblesse et frissons	Éternuements



RioTinto

Le
Lingot

Coordination **Mélanie Simard**
Rédaction **Sophie Boulianne, Valérie Lefebvre**
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.schlaubitzi@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