



03

INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES

L'équipe maintient de hauts standards

05

COMPLEXE JONQUIÈRE,
USINE DE FLUORURE

**Sécurité rime
avec efficacité**

07

CENTRE DE RECHERCHE ET
DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA

**Création d'un
laboratoire Alpsys®**

09

PROGRAMME DE STABILISATION
DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN

**La population s'informe
sur le projet**



16

IMPLANTATION DES PAR 5 AU CFP DU FJORD

Partenaire pour la sécurité des élèves

SONDAGE AUPRÈS DES EMPLOYÉS

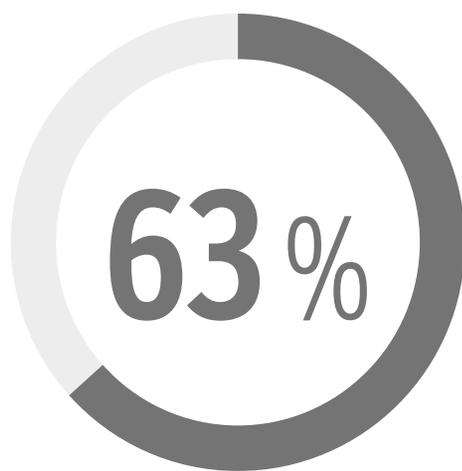
ENSEMBLE, NOUS POUVONS APPRENDRE ET NOUS AMÉLIORER



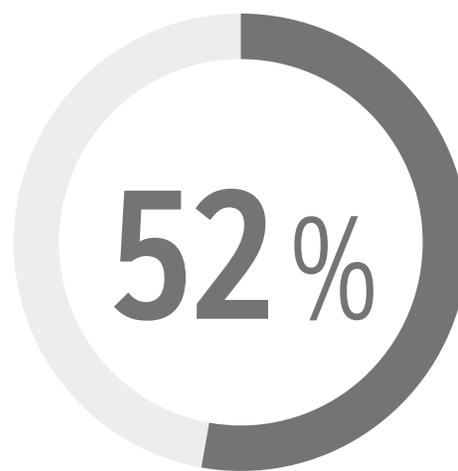
La direction de Rio Tinto Aluminium souhaite remercier les employés qui ont pris le temps d'exprimer leurs points de vue dans le cadre de notre deuxième sondage qui s'est déroulé du 29 mars au 21 avril.

L'objectif de nos sondages semestriels est d'écouter nos employés, apprendre de leurs commentaires et améliorer notre entreprise en mettant en œuvre des mesures ciblées de façon continue. Plus de 4 500 personnes ont répondu à ce sondage et plus de 6 700 commentaires ont été reçus. Bien que nos résultats ne soient pas aussi favorables que nous le souhaiterions, les commentaires recueillis sont très précieux. La hausse considérable du taux de participation (13 points) indique que vous voulez contribuer à faire de Rio Tinto un milieu de travail plus agréable. Toutefois, les résultats de ce sondage n'auront de sens que si nous y donnons suite concrètement.

Satisfaction des employés



Taux de participation



Nos points forts

76%
Contribution
« Je comprends comment mon travail contribue à la réalisation des buts et objectifs de ma division. »

75%
Santé et sécurité
« Dans mon lieu de travail, la santé et la sécurité constituent la priorité numéro un pour tous les employés. »

75%
Motivation
« Le travail que je fais chez Rio Tinto a de la valeur pour moi. »

Ce que nous devons améliorer

54%
Croissance personnelle
« On m'offre de bonnes occasions d'apprendre et de m'épanouir chez Rio Tinto. »

55%
Reconnaissance
« Je suis satisfait de la reconnaissance et des félicitations qui me sont exprimées dans mon travail. »

Pistes d'amélioration


Écoute
En ayant des conversations de qualité, en faisant des commentaires constructifs et en accueillant des points de vue diversifiés.


Témoigner notre reconnaissance
En vous remerciant plus souvent et en soulignant les contributions personnelles.


Favoriser le développement
En cherchant à comprendre vos motivations personnelles et ce qui contribue à votre épanouissement.



L'équipe d'entretien du Centre de coulée Arvida tient à remercier Sylvain Girard, mécanicien, pour son dévouement envers l'organisation. Après 28 ans de service, il laisse un héritage important de créativité, d'efficacité et de passion. Chapeau Sylvain, et bonne retraite!

GROUPE T'AIDE

Au service des employés de Rio Tinto Aluminium

Tes difficultés t'empêchent de dormir la nuit et cela dure depuis un bon moment? Le temps est venu de consulter un intervenant à ton PAE.



Saguenay
418 690-2186
Autres secteurs
1 800 363-3534
Info aide
www.taide.qc.ca

CERTIFICATION ENVIRONNEMENTALE DE L'ALLIANCE VERTE

L'ÉQUIPE OBTIENT UNE NOTE PARFAITE

LES INSTALLATIONS PORTUAIRES ET SERVICES FERROVIAIRES (IPSF) ONT REÇU, POUR UNE SIXIÈME ANNÉE CONSÉCUTIVE, LA CERTIFICATION ENVIRONNEMENTALE DE L'ALLIANCE VERTE. GRÂCE À LA RIGUEUR DES EMPLOYÉS ET AU LEADERSHIP CORPORATIF, IPSF A D'AILLEURS OBTENU LA NOTE MAXIMALE DE 5 SUR 5 DANS TOUTES LES CATÉGORIES.

Le Programme environnemental de l'Alliance verte se veut un engagement volontaire de la part des entreprises de l'industrie maritime du Canada et des États-Unis afin de renforcer, de manière tangible et mesurable, leur performance environnementale.

Pour recevoir la certification, année après année, l'organisation doit viser l'amélioration continue de sa performance environnementale. Pour y arriver, IPSF doit minimiser son impact sur le milieu et collaborer étroitement avec les gouvernements et les groupes de citoyens.

Au quotidien, l'application de ce programme et des normes gouvernementales se traduit par l'adoption des meilleures pratiques d'opération. Concrètement, il s'agit d'opérer en minimisant les émissions de poussières et en maintenant les équipements en bon état. De plus, on procède régulièrement à la vérification de la qualité de l'eau et de l'air.

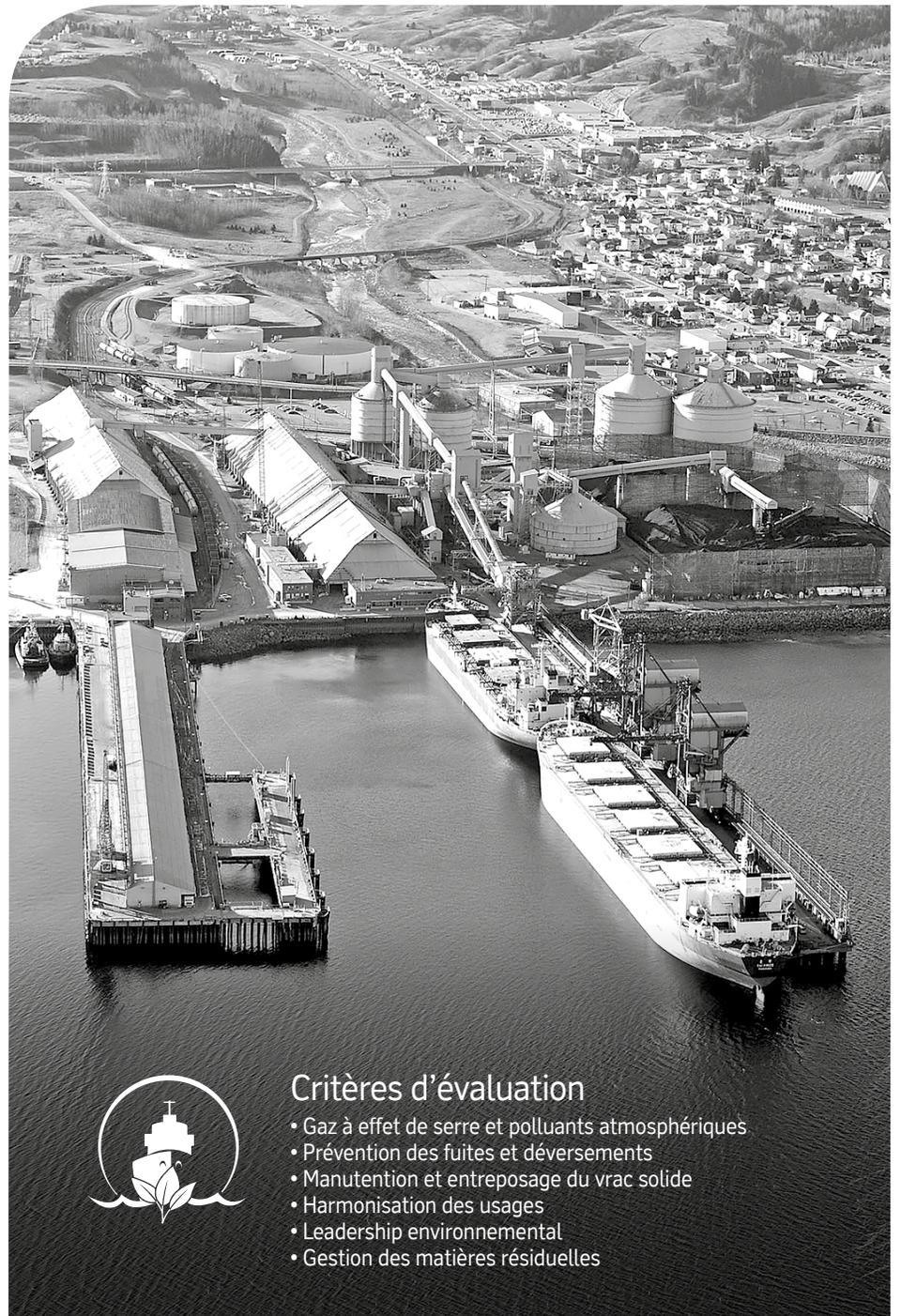
La performance environnementale des participants est évaluée sur une base annuelle, et ce, sur différents critères (voir la photo). La note de 1 représente la veille réglementaire alors que la note de 5 illustre le leadership et l'excellence.

En obtenant une note parfaite de 5 sur 5 pour chacun des critères, IPSF a démontré qu'elle sait répondre aux standards de plus en plus exigeants de l'industrie.

L'implication des employés n'est pas étrangère à ce succès. Ceux-ci doivent s'adapter aux normes, mettre en place les outils nécessaires et maintenir une rigueur. « Conserver cette certification, c'est un défi de tous les jours. J'aimerais souligner l'excellent travail effectué par toute l'équipe IPSF pour l'atteinte de ce pointage révélateur de leadership environnemental », affirme Nathalie Lessard, directrice des Installations portuaires et Services ferroviaires.

► Photo à la Une

Tous les employés des Installations portuaires et Services ferroviaires ont contribué à maintenir de hauts standards au niveau environnemental.



Critères d'évaluation

- Gaz à effet de serre et polluants atmosphériques
- Prévention des fuites et déversements
- Manutention et entreposage du vrac solide
- Harmonisation des usages
- Leadership environnemental
- Gestion des matières résiduelles

PROGRAMME DÉCENNAL DE DRAGAGE D'ENTRETIEN ET DE RÉFECTION DES QUAIS

UNE VINGTAINÉ DE CITOYENS S'INFORMENT

UNE VINGTAINÉ DE CITOYENS ONT PARTICIPÉ, LE 8 MAI DERNIER, À LA SÉANCE D'INFORMATION PUBLIQUE SUR LE PROGRAMME DÉCENNAL DE DRAGAGE D'ENTRETIEN ET DE RÉFECTION DES QUAIS AUX INSTALLATIONS PORTUAIRES, TENUE PAR LE BUREAU D'AUDIENCES PUBLIQUES SUR L'ENVIRONNEMENT (BAPE).

Rio Tinto souhaite effectuer des travaux de dragage et de réfection dans le but de conserver des profondeurs sécuritaires pour la navigation et d'assurer le bon entretien de ses infrastructures.

Lors de la séance d'information publique du BAPE, les citoyens ont pu en apprendre davantage sur le projet. « Ces travaux sont courants et importants pour assurer le maintien de nos opérations et la sécurité de nos installations, souligne Nathalie Lessard, directrice des opérations, Installations portuaires et Services ferroviaires. Le seul changement, cette fois-ci, c'est qu'ils couvrent une distance plus grande. »

Les prochains travaux de dragage seront étalés dans le temps à partir de 2018. Les sédiments dragués du fond marin seront

déposés dans des camions à bennes étanches pour être ensuite acheminés jusqu'à un bassin d'assèchement aménagé à cet effet.

De plus, des travaux seront réalisés le long de la rive (mur de palplanches) et sous le quai Duncan (mur de soutènement), car ces structures sont abîmées par endroits et nécessitent des réparations.

L'étude d'impact environnemental, déposée au ministère du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques, est disponible sur le site du BAPE.

Les citoyens ont jusqu'au 2 juin pour demander la tenue d'une audience publique. Pour plus d'information concernant ce projet, consultez www.consultationportlabaie.com.



► SUR LA PHOTO : L'objectif du Programme est de maintenir une profondeur sécuritaire pour la navigation et d'assurer le bon entretien des infrastructures.

CRÉATION DE VALEUR À L'ENTRETIEN DU CENTRE DE COULÉE ARVIDA

UNE ÉQUIPE MOTIVÉE ET IMPLIQUÉE

DEPUIS 2014, LES MEMBRES DE L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN DE LA COULÉE MULTIPLIENT LES INITIATIVES AFIN DE CRÉER DE LA VALEUR. JUSQU'À MAINTENANT, ILS ONT ÉCONOMISÉ PLUS DE 520 000 \$ GRÂCE À LA MOTIVATION ET L'IMPLICATION DE CHACUN DES EMPLOYÉS.

Pour cette équipe, tout est susceptible de créer de la valeur. Par exemple, ils ont trouvé une façon de récupérer des arbres agitateurs, des pièces valant plus de 2 000 \$, qui devaient être rachetées jusqu'à sept fois annuellement.

Un autre exemple, ils récupèrent désormais des matériaux contenant des métaux spéciaux : cuivre, titane, aluminium. Ceux-ci sont triés séparément et réutilisés à bon escient, alors qu'auparavant ils étaient inclus dans la collecte de fer.

« Nous cherchons constamment des opportunités pour créer de la valeur. Notre objectif est d'améliorer constamment notre environnement de travail. On s'est donné un objectif de 10 000 \$ d'économies par employé et on s'encourage à le réaliser », explique Roger St-Gelais, mécanicien.

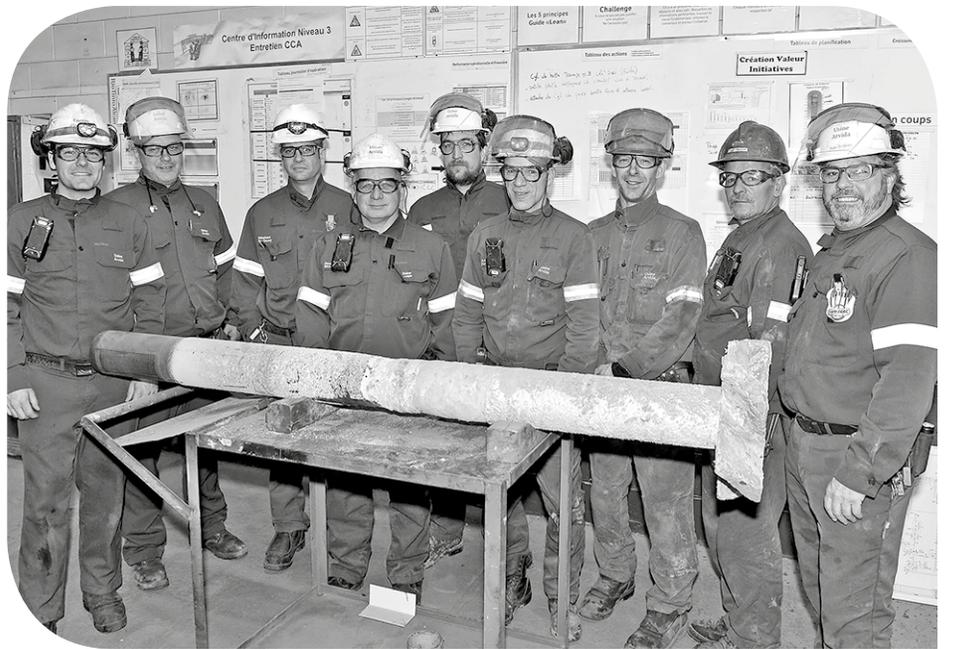
Quotidiennement, lors de la rencontre LEAN, les employés discutent des idées qu'ils ont pour optimiser des équipements, récupérer des pièces, développer de nouvelles méthodes

de travail plus efficaces et fiabiliser des équipements.

« C'est devenu une habitude. Chaque fois que l'on utilise un équipement ou que nous effectuons une tâche, on se pose les questions suivantes : Pourrions-nous faire autrement? Est-ce possible de nous améliorer? Pouvons-nous diminuer les coûts? », illustre Jacques Girard, électricien.

Jusqu'à maintenant, la créativité et l'engagement de l'équipe ont permis d'économiser plus de 520 000 \$. Ce montant n'inclut pas les économies de temps liées à une meilleure planification des travaux, à la gestion efficace des problèmes et à l'autonomie de l'équipe lorsque vient le temps d'effectuer des modifications mineures des automates.

« Je suis vraiment fier des membres de mon équipe. Ils sont proactifs et démontrent beaucoup d'engagement. Cette attitude permet de nous améliorer continuellement et de faire face aux différents défis », conclut Patrick Tremblay, superviseur à l'entretien.



SUR LA PHOTO : Simon Pilote, Patrick Tremblay, Stéphane Boulianne, Jacques Girard, Michael Lavoie, André Perron, Martial Harvey, Richard Gagnon et Roger St-Gelais. ABSENTS : Louis Lessard, Richard Asselin, Yves Vermette, Martin Drapeau, Pierre Bouchard, Mario Tremblay, Patrick Beaulieu, Robin Sénéchal, David Goudreault et Sylvain Girard.

NOUVEAU JOINT D'ÉTANCHÉITÉ POUR LES COLLECTEURS DE GAZ DES ÉPURATEURS

UN GAIN POUR LA SANTÉ AUDITIVE ET LA SÉCURITÉ

L'ÉQUIPE DES ÉPURATEURS DE L'ÉLECTROLYSE DU SITE DE LATERRIÈRE A RÉUSSI, AU PRINTEMPS, À RÉDUIRE CONSIDÉRABLEMENT LE BRUIT ET À ÉLIMINER PLUSIEURS RISQUES EN SÉCURITÉ, EN INSTALLANT UN NOUVEAU TYPE DE JOINT D'ÉTANCHÉITÉ POUR LES COLLECTEURS DE GAZ DES ÉPURATEURS.



SUR LA PHOTO : Mireille Boily, Stéphane Munger, Isabelle Tremblay, René Cyr, Jonathan Lupien, Manuel St-Pierre et Steeve Pelletier. ABSENTS : Raphaël Tremblay, Hélène Boulianne, Claude Simard, André Cloutier et Nicolas Tessier.

Tous les quatre ans, l'équipe d'entretien devait remplacer les 12 joints d'étanchéité sur chacun des quatre épurateurs. Pour ce faire, on soulevait le couvercle des collecteurs de gaz avec un équipement de levage et procédait au remplacement des joints directement sous la charge suspendue.

« La technique que nous utilisions devait être améliorée. Les employés ont grandement contribué dans les derniers mois dans la recherche et le développement d'une solution, mais ce changement demeurait très complexe et les résultats étaient infructueux. De plus, nous ne pouvions plus effectuer le changement, depuis le déploiement du programme de gestion des risques critiques CRM, puisque la méthode de remplacement ne correspondait pas aux normes de Rio Tinto en matière de santé et sécurité », explique Raphaël Tremblay, superviseur aux épurateurs.

Ainsi, en raison de l'usure des joints, les couvercles n'étaient plus aussi étanches qu'auparavant et le niveau de bruit aux épurateurs s'est retrouvé au-delà de la normale, à 90 décibels. « Nous devons trouver un nouveau dispositif efficace rapidement », mentionne-t-il.

La persévérance des employés a été bénéfique. Les nouveaux joints, trouvés sur le marché américain, sont efficaces, économiques et durables. « C'est remarquable; le dispositif que nous avons déniché est quatre fois moins coûteux que l'ancien et nous pouvons le remplacer aux 10 ans seulement en raison de sa résistance », souligne M. Tremblay.

De plus, l'équipe de Métatube a développé une nouvelle méthode de travail. Les joints sont désormais installés sur les collecteurs de gaz, plutôt que sur leur couvercle, et ne nécessitent aucune opération de levage. Cela permet d'optimiser la sécurité des employés et d'économiser plus de 50 % du temps d'installation.

« Les nouveaux joints sont très faciles à installer puisqu'ils se retrouvent au niveau du sol. La procédure que nous avons établie est ergonomique et favorise une meilleure posture », souligne René Cyr, de l'équipe Métatube.

Les 48 joints ont été remplacés, en mars et avril, et de nombreux gains ont été enregistrés. Cette solution a permis de réduire le bruit, à environ 80 décibels, de réduire les risques en sécurité des employés et de hausser le taux d'efficacité des épurateurs de 3 %.

REMPACEMENT DU CASSEUR DE CROÛTE DES FOURS GAZOGÈNE

QUAND SÉCURITÉ RIME AVEC EFFICACITÉ

L'ÉQUIPE D'ENTRETIEN DE L'USINE DE FLUORURE, EN COLLABORATION AVEC LES SERVICES INGÉNIERIE ET LE GROUPE INDUSTRIEL AMI, A CONÇU UN NOUVEL ÉQUIPEMENT QUI PERMET D'OPTIMISER LA SÉCURITÉ DES EMPLOYÉS LORS DU REMPLACEMENT DU CASSEUR DE CROÛTE DES FOURS GAZOGÈNES.

Chaque année, l'équipe d'entretien de l'Usine de fluorure doit remplacer le casseur de croûte, une vis sans fin de 11 200 livres et de 20 mètres de longueur, sur les deux fours gazogènes. Un arrêt de production de deux semaines est donc planifié, tous les six mois, afin d'effectuer les travaux d'entretien.

Habituellement, pour retirer la vis usée et installer la nouvelle, l'équipe utilisait six anneaux de levage. Les quatre sections de cinq mètres, qui constituent le casseur de croûte, étaient déplacées grâce à un transfert de charge.

« Nous devons effectuer beaucoup d'interventions humaines. Nous étions ainsi exposés à plusieurs risques critiques, dont la chute d'objet et les risques reliés aux opérations de levage. Il fallait trouver une solution afin d'assurer la sécurité des employés », mentionne Éric Villeneuve, chargé de projets.

« Nous étions exposés à plusieurs risques critiques [...]. Il fallait trouver une solution afin d'assurer la sécurité des employés. »

Éric Villeneuve
Chargé de projets

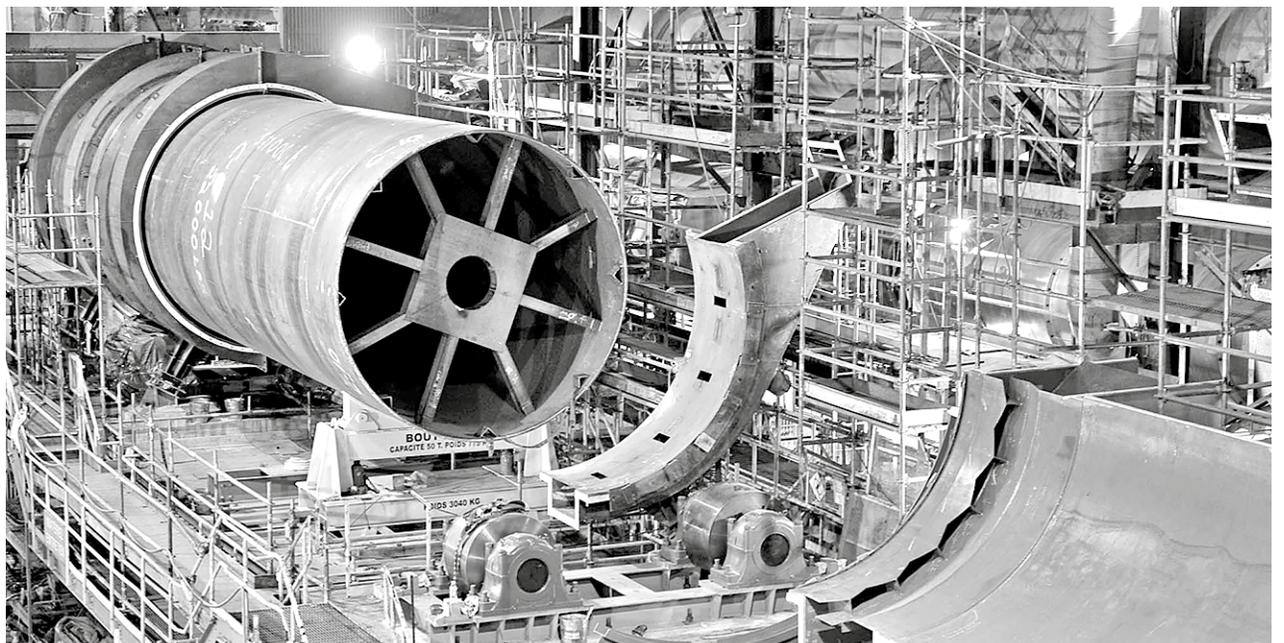
L'idée qui a été proposée pour éliminer les risques de blessure est la conception, sur mesure, d'un monorail portatif en aluminium et de deux chariots de transport. Cette solution permet de déplacer facilement la vis sur une distance de 20 mètres.

Le prototype, imaginé par le Groupe Industriel AMI, a été testé en janvier et les résultats ont été très satisfaisants. « Il n'y a plus d'employés dans la ligne de tir et la manutention est très efficace. Les commentaires des utilisateurs sont positifs », souligne Jacques Pedneault, superviseur Groupe Industriel AMI.

Ce nouvel équipement amènera des économies annuelles de plus de 20 000 \$ en raison de la diminution des temps d'arrêt et d'une diminution des coûts reliés à la main-d'œuvre. « Nous sommes fiers du résultat. Grâce à la collaboration des équipes et leur sens de l'innovation, nous avons pu enrayer des risques critiques et effectuer un gain en productivité. C'est un excellent travail d'équipe », conclut Éric Simard, ingénieur à l'entretien.



SUR LA PHOTO : Aimé Bouchard, surveillant de chantier, Éric Simard, ingénieur à l'entretien, Éric Villeneuve, chargé de projets, Mike O'Brian, technicien mécanique, Jacques Pedneault, superviseur Groupe Industriel AMI.



► Casseur de croûte

La vis sans fin de 11 200 livres et de 20 mètres de longueur, un casseur de croûte, est installée au centre du four gazogène.

GARE AUX CONTRAINTES THERMIQUES



Les infirmières Nancy Bonneau-Bernier et Véronique Côté.

TRANSPIRATION ABONDANTE, SOIF INTENSE, ÉTOURDISSEMENTS, FIÈVRE, MAUX DE TÊTE, NAUSÉES, RESPIRATION RAPIDE; LES TRAVAILLEURS DOIVENT PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE AUX PROBLÈMES DE SANTÉ ASSOCIÉS À LA CHALEUR.

Durant la période estivale, une équipe de quatre infirmières rencontrera les employés des différentes installations afin de leur rappeler les précautions à prendre lorsqu'ils exécutent une tâche impliquant des contraintes thermiques.

D'ici juillet, tous les employés du Complexe Jonquière et de l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean auront reçu une formation sur ce sujet. Ils pourront ainsi repérer les signes et symptômes dans le but d'être vigilants, autant pour eux que pour leurs collègues de travail.

« Il est primordial d'évaluer les risques et d'appliquer les mesures préventives nécessaires avant d'effectuer une tâche. De plus, il faut respecter l'étalement du temps de travail, manger santé et surtout, bien s'hydrater. En cas d'inconfort, il faut immédiatement prendre une pause », explique Véronique Côté, infirmière.

Jusqu'à la fin du mois d'août, les infirmières feront des activités de sensibilisation lors des périodes de canicules et assureront une présence en usine lors de travaux spécifiques pour lesquels des employés seront exposés à des températures élevées.

CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM – ÉLECTROLYSE

12 HEURES DANS LA VIE D'UN ANALYSTE

DEPUIS QUELQUES MOIS, LES OPÉRATEURS À L'ÉLECTROLYSE DES HUIT ALUMINERIES DE L'UNITÉ D'AFFAIRES OPÉRATIONS-ATLANTIQUE DE RIO TINTO ONT DE NOUVEAUX COLLÈGUES DE TRAVAIL. TOUTEFOIS, PUISQU'ILS TRAVAILLENT DANS LES BUREAUX DU CENTRE OPÉRATIONNEL ALUMINIUM ET QU'ILS COMMUNIQUENT VIA TÉLÉPHONE ET VIDÉOCONFÉRENCE, PLUSIEURS SE DEMANDENT : « QUE FONT LES ANALYSTES DANS UNE JOURNÉE? ».

Il est 5 h 30, Maxime Poudrier et Yvan Belley s'installent à leur poste de travail et ouvrent leur session informatique pour un quart de 12 h. Le premier aura la responsabilité d'assurer un suivi en temps réel des 1 300 cuves d'électrolyse des sites d'Alma, d'AP60, de Kitimat et de Straumsvik; le second aura la même responsabilité pour les 1 900 cuves des sites de Laterrière, Grande-Baie, Arvida et Dunkerque.

« Nous débutons toujours notre journée par une rencontre inter-quart avec l'analyste qui était en poste avant nous. Ce transfert d'informations est essentiel pour identifier les différentes cuves instables et assurer un suivi efficace des

interventions », explique Maxime, l'analyste avec qui nous poursuivons l'exemple d'un horaire type.

De 6 h à 8 h et de 12 h 30 à 14 h, Maxime vérifie l'état de chacune des cuves des trois sites du Saguenay-Lac-Saint-Jean grâce aux graphiques d'analyse. En raison du décalage horaire, il fait le même exercice pour les cuves de Straumsvik à 11 h 30 et à 16 h 30.

« En cas d'anomalies, je communique immédiatement avec l'opérateur. Grâce à une détection rapide, nous pouvons réduire le temps des cuves en instabilité et contribuer à l'augmentation

de leur productivité. S'il le faut, je peux même faire des actions à distance sur une cuve en collaboration avec l'opérateur puisque j'ai accès au système de contrôle. Basé sur les informations analysées et discutées avec l'opérateur sur site, je documente la cause fondamentale du problème et les actions posées dans notre système *Suivi des interventions*. Ces informations s'avèrent très importantes pour le suivi des cuves ».

La collaboration entre les équipes dans les sites et les analystes est primordiale, c'est d'ailleurs pour cette raison que les analystes participent aux rencontres LEAN via vidéoconférence, comme celle de Kitimat qui se déroule à 9 h. Exception à la règle, les communications avec l'usine de Straumsvik s'effectuent avec un système de traduction automatique pour faciliter les échanges avec les Islandais. « Au fil du temps, nous créons un lien de confiance. Notre travail est ainsi beaucoup plus efficace », admet-il.

Outre les divers rendez-vous énumérés plus haut, le rôle des analystes, tout au long de la journée, est de réagir à chacune des alarmes du système de *Vigie en continu* afin de soutenir les opérateurs et d'assurer une intervention rapide. « Nous devons identifier les déviations, porter un diagnostic, prioriser les actions et assurer l'exécution des tâches nécessaires », précise-t-il.



SUR LA PHOTO : Maxime Poudrier explique son rôle et ses responsabilités à la journaliste du Lingot.

Les analystes ont la responsabilité d'assurer

un suivi en temps réel des cuves afin de réduire le temps

d'intervention et d'augmenter la productivité.

En tout temps, les analystes reçoivent des appels d'opérateurs ayant besoin d'assistance technique. « On travaille en équipe dans le but de maintenir des standards élevés. Les équipes ont souvent besoin d'aide pour identifier l'origine d'un problème ou obtenir une piste de solution lorsqu'ils sont dans les salles de cuves », mentionne Maxime.

À 17 h, la dernière étape d'une journée remplie de rebondissements est de remplir un rapport de suivis à remettre à la direction. « J'aime bien ce travail puisqu'il n'est pas routinier. Chaque jour, nous avons de nouveaux défis à relever. Nous devons constamment nous adapter aux changements technologiques en usine et aux améliorations continues des systèmes informatiques. », conclut-il.

Nominations

SERVICES INGÉNIERIE,
OPÉRATIONS ATLANTIQUE

ÉNERGIE ÉLECTRIQUE



David Boudreault
Coordonnateur de projets < 2M\$

ALUMINERIE SAGUENAY-LAC-SAINT-JEAN

GRANDE-BAIE



Kathia Rainville
Ingénieure de procédé aux fours

AMÉLIORATION DES AFFAIRES



Étienne Boivin
Ceinture noire, P155

CRÉATION D'UN LABORATOIRE ALPSYS®

UNE SOLUTION GAGNANTE

UNE ÉQUIPE DU CENTRE DE RECHERCHE ET DE DÉVELOPPEMENT ARVIDA (CRDA) ET DES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION (I & OT) A AMÉNAGÉ UN LABORATOIRE ALPSYS® AFIN DE TESTER LES NOUVEAUX DÉVELOPPEMENTS DU SYSTÈME DE CONTRÔLE DES CUVES AINSI QUE FACILITER LA FORMATION DES UTILISATEURS.

Le système de contrôle des cuves Alpsys® d'Aluminium Pechiney (AP) était à l'origine dédié aux cuves de la technologie AP uniquement. Il est d'ailleurs en fonction dans les sites d'Alma, de Kitimat et au Centre technologique AP60. En 2012, en raison de la désuétude du système utilisé à Laterrière, Alpsys® a été installé pour la première fois sur la technologie P155.

Bien que les performances du système soient remarquables, ce produit doit toujours évoluer afin d'améliorer continuellement les performances des usines au gré des augmentations d'ampérage.

Afin de limiter les tests en usine, les ingénieurs ont donc décidé de reproduire un système Alpsys® en laboratoire. Ils peuvent ainsi approfondir les recherches et le développement sans impacter la production.

Le laboratoire Alpsys® est constitué de trois composantes : un simulateur qui reproduit les signaux de cuves, une microcuve d'acquisition et de contrôle des données et un système d'ordinateurs industriels constitué de deux serveurs servant à enregistrer les différentes données de procédé. Jusqu'à maintenant, le laboratoire peut simuler le comportement des cuves des sites de Laterrière, AP60 et Kitimat.

À ce jour, l'équipe est en mesure de tester toutes les fonctions, leurs interrelations et investiguer sur différents problèmes. « Le laboratoire est très efficace. Grâce aux simulations, nous pouvons valider en temps réel l'impact d'une nouvelle fonction sur le comportement des cuves. Nous pouvons ainsi développer de

nouveaux programmes performants, à faible coût », explique Anne Gosselin, ingénieure en recherche et développement.

Le laboratoire sera également utilisé pour la formation des ingénieurs et des techniciens de procédé. « Le simulateur de cuves permet de comprendre l'impact de chacune des fonctions du système de contrôle. C'est très positif pour leur apprentissage », ajoute-t-elle.

PROGRAMME DE ROBUSTESSE

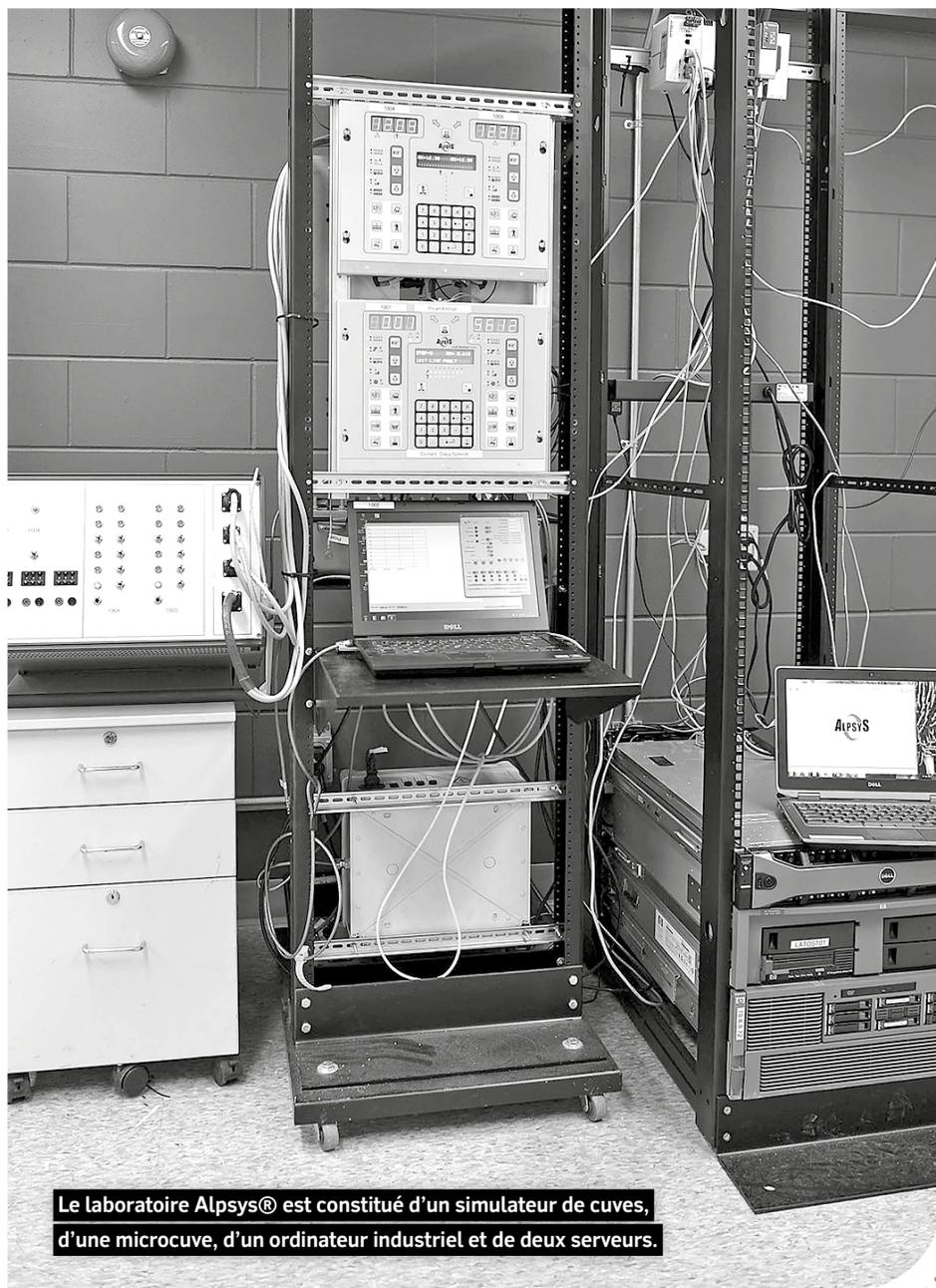
Le CRDA et le Laboratoire de recherche et de fabrication en France travaillent depuis quelques années afin de comprendre l'instabilité des cuves dans le but de contrôler les fluctuations. Les hautes fréquences sont habituellement associées à des problèmes anodiques et les basses fréquences à des problèmes cathodiques.

Grâce à des tests effectués en usine et en laboratoire, les scientifiques ont développé un programme qui permet d'augmenter la robustesse de l'alimentation sur les cuves instables. De plus, ils ont amélioré la détection et le traitement de l'instabilité en se basant sur la fréquence de la fluctuation du signal de cuve. Le *Programme de robustesse haute fréquence et basse fréquence* est une évolution majeure qui sera implantée dans les différents sites au cours des prochaines semaines.

« Le laboratoire Alpsys® permet de faire les derniers ajustements et de valider certaines données avant l'implantation en usine. Nous économisons ainsi beaucoup de temps et d'argent grâce à une meilleure gestion du risque », conclut Mme Gosselin.



SUR LA PHOTO : **Stacy Schmitt**, spécialiste projets des systèmes industriels, I&OT Aluminium et **Anne Gosselin**, ingénieure en recherche et développement. ABSENT : **Claude Simard**, ingénieur en recherche et développement.



Le laboratoire Alpsys® est constitué d'un simulateur de cuves, d'une microcuve, d'un ordinateur industriel et de deux serveurs.

« Grâce aux simulations, nous pouvons valider en temps réel l'impact d'une nouvelle fonction sur le comportement des cuves. Nous pouvons ainsi développer de nouveaux programmes performants, à faible coût. »

Anne Gosselin
Ingénieure en recherche et développement

VENTE DE DIAMANTS À PRIX RÉDUITS



Le vendeur officiel de diamants pour les employés de Rio Tinto *Adamas Diamonds*, en partenariat avec *Venus Jewel*, sera en visite au Saguenay du 19 au 30 juin. Les employés et leur famille pourront y découvrir la collection de Rio Tinto et acheter des diamants à prix réduit. Les diamants *Diavik* d'une brillance exceptionnelle ainsi que les diamants roses, bleus, blancs et champagne seront disponibles. Un service gratuit de conception de bijoux et une sélection de bijoux artisanaux seront également sur place.



19 au 30 juin
Centre opérationnel aluminium

À partir de 100\$

Information : sales@adamasdiamonds.com.au

SEMAINE SANTÉ-SÉCURITÉ

LA GESTION DES RISQUES CRITIQUES À L'HONNEUR

LA CAFÉTÉRIA DU SITE DE LATERRIÈRE S'EST TRANSFORMÉE EN LIEU DE PRÉVENTION, LES 11, 12, 17 ET 18 MAI, DANS LE CADRE DE LA SEMAINE SANTÉ-SÉCURITÉ 2017. SOUS LE THÈME « LA GESTION DES RISQUES CRITIQUES : NE RIEN LAISSER AU HASARD! », CETTE ACTIVITÉ AVAIT POUR OBJECTIF DE SENSIBILISER LES EMPLOYÉS AUX COMPORTEMENTS À ADOPTER FACE AUX DIFFÉRENTS RISQUES CRITIQUES.

Pour l'occasion, une dizaine de kiosques, animés par des employés et partenaires en prévention, ont été installés dans la cafétéria. Les employés pouvaient y découvrir différentes nouveautés, comme un lien de retenue contre les chutes d'outils ou un système d'absorption d'énergie en cas de chute en hauteur. Ils pouvaient aussi en apprendre davantage sur la gestion des entrepreneurs, les services offerts au centre d'activité physique Bonne Mine et la différence entre les délégués sociaux et les aidants naturels.

Toutefois, l'objectif principal était de démontrer les différents bienfaits des équipements et systèmes qu'ils utilisent quotidiennement pour assurer leur santé et leur sécurité. « Les participants ont pu parfaire leurs connaissances afin d'utiliser adéquatement les équipements de protection mis à leur disposition. Nous avons utilisé des exemples concrets, comme l'entretien des casques ventilés Versaflo et la résistance des bottes Royer, dans le but de sensibiliser les employés. Nous voulions ainsi qu'ils prennent conscience des bons gestes à poser face à chacun des risques critiques », explique Robert Girard, représentant en prévention.

Les membres des quatre comités santé-sécurité de Laterrière se sont réunis afin d'organiser cet événement d'envergure qui a accueilli près de 400 participants en quatre jours.

La responsable des opérations de Laterrière, Stéphanie Gignac, tenait d'ailleurs à souligner l'implication des employés : « Cette activité rassembleuse arrive à point dans un contexte de changements. C'est une belle initiative qui permet de promouvoir les bons comportements en santé et sécurité. J'aimerais remercier les organisateurs et les employés pour leur participation exemplaire. »



Équipe

SUR LA PHOTO : Patrice Dion (Royer), François Fortin, Jean-Pierre Tremblay, Sylvain Simard, Marcel Tremblay, Valérie Savoie (Centre Bonne Mine), Pierre Aubé, Geneviève Simard (Opti-Soins), Joanie Dubé, Charles Cormier, Julie Duhaime, Serge Tremblay, Marco Croussette (Blaxtair), Bruno Turbide, Robert Girard, Ghislain Tremblay, Simon Ouellette, Stéphanie Gignac, Steeve Giasson (3M) et Patrick Boudreault (SPI). ABSENTS : Alexandra Girard (Centre Bonne Mine), Karine Gagné, Jean-Denis Côté, Jacques Boutin, Éric Tremblay, Richard Dufresne, Martin Savard (3M), Michel Girard, Jean-Benoît Fortin, Marc-Antoine Simard, Mario Bilodeau, William Bouchard, Daniel Dionne, Pascal Lavoie et Dre Nathalie Hudon.



SUR LA PHOTO : Les employés ont pu découvrir un nouveau dispositif qui sera mis en fonction sur trois chariots élévateurs, en juin, afin de prévenir les impacts avec un piéton. Le Blaxtair est une caméra de sécurité qui détecte la présence humaine et déclenche une alarme afin d'aviser le conducteur.



SUR LA PHOTO : Les bottes Royer, utilisées par les employés du centre de coulée, doivent être résistantes et répondre à un standard très élevé. Un test d'immersion dans du métal à 900 °C est d'ailleurs effectué afin d'assurer la protection des utilisateurs.



SUR LA PHOTO : L'équipe de la Sûreté-Incendie a profité de l'occasion pour expliquer les méthodes utilisées lors d'un sauvetage. Elle a également présenté les membres qui constituent la brigade d'urgence du site.

Les thématiques des kiosques

- Collision véhicule-piéton
- Travaux en hauteur
- Sauvetage en hauteur et espaces clos
- Risques de déversement
- Entretien des casques ventilés Versaflo
- Tests d'immersion des bottes Royer dans le métal
- Protection des voies auditives et respiratoires
- Gestion des entrepreneurs
- Délégués sociaux et aidants naturels
- Centre d'activité physique Bonne Mine

FIN DES SÉANCES DE LA PREMIÈRE PARTIE DE L'AUDIENCE PUBLIQUE

PLUS DE 200 PERSONNES S'INFORMENT SUR LE PROJET

LES SÉANCES DE LA PREMIÈRE PARTIE DE L'AUDIENCE PUBLIQUE SUR LE PROGRAMME DE STABILISATION DES BERGES DU LAC SAINT-JEAN, QUI SE SONT TENUES À L'HÔTEL UNIVERSEL D'ALMA ET À SAINT-FÉLICIEN LES 9, 10 ET 11 MAI, ONT PERMIS À LA POPULATION DE S'INFORMER SUR LE PROJET ET L'ÉTUDE D'IMPACT SUR L'ENVIRONNEMENT.

Quatre sessions d'échanges avec les citoyens et organismes du milieu ont été tenues auxquelles ont assisté plus de 200 personnes.

Jean-François Gauthier, directeur général d'Énergie électrique chez Rio Tinto, tient d'ailleurs à remercier tous les participants : « La première partie de l'audience, tout comme les précédentes rencontres avec le milieu, constitue des exercices importants pour répondre aux interrogations de la population sur notre projet. Merci à tous les participants pour leur contribution ».

LA COMMISSION D'ENQUÊTE INVITE LES CITOYENS À S'EXPRIMER

Lors de la deuxième partie de l'audience publique, qui débutera le mardi 13 juin, la commission d'enquête du Bureau d'audiences publiques sur l'environnement (BAPE) recueillera l'opinion et les suggestions du public. Cette partie sera consacrée

exclusivement à l'audition des mémoires, des opinions verbales et des suggestions des personnes, des municipalités, des organismes et des groupes désireux de donner leur avis à la commission.

Les citoyens désirant déposer un mémoire ou faire une présentation verbale en séance publique au BAPE devaient remplir un avis d'intention avant le 25 mai et effectuer le dépôt de leur mémoire au plus tard le 8 juin à 16 h. Le tout peut se faire directement sur le site web du BAPE.

La participation du public est essentielle pour la commission d'enquête. Elle permet d'entendre les arguments, les opinions et les suggestions des participants avant la rédaction du rapport qui sera remis au ministre du Développement durable, de l'Environnement et de la Lutte contre les changements climatiques, M. David Heurtel, au plus tard le 7 septembre 2017.



► Participation

Plus de 200 personnes ont participé à la première partie de l'audience publique.



Le programme en bref

Le programme de stabilisation des berges du lac Saint-Jean vise à contrer l'érosion en tenant compte des aspects techniques, environnementaux, sociaux et économiques. Même si le recul généralisé des berges est chose du passé, la poursuite du programme est la meilleure protection pour contrer les effets de l'érosion dans une perspective de développement durable.

Le programme 2017-2026 repose notamment sur l'adoption d'un mode de gestion des niveaux du lac Saint-Jean et sur la réalisation de travaux pour certaines plages et portions de berges. À la suite d'une entente entre Rio Tinto et les MRC Lac-Saint-Jean Est, Domaine-du-Roy et Maria-Chapdelaine ainsi que la communauté Pekuakamiulnuatsh Takuhikan, un nouveau scénario de gestion du niveau du lac est proposé.

► Deuxième partie de l'audience publique du BAPE

À compter du mardi 13 juin à 19 h
Hôtel Universel, Alma (Salle Alma)

À compter du lundi 19 juin à 19 h
Centre de loisirs Belle-Vue, Saint-Félicien

Les séances se poursuivront les jours suivants, selon les besoins du public et de la commission.

► Obtenez plus d'information en ligne

Processus d'audience publique et diffusion en direct des séances
www.bape.gouv.qc.ca

Détails sur le programme
www.consultationberges.com

SEMAINE SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

LE BON GESTE AU BON MOMENT

LA SEMAINE SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL QUI S'EST DÉROULÉE AU SITE D'ALMA, DU 1^{ER} AU 5 MAI, A CONNU UN FRANC SUCCÈS. CET ÉVÉNEMENT, ORGANISÉ PAR LE COMITÉ SANTÉ ET SÉCURITÉ, A ATTIRÉ PLUS DE 600 PARTICIPANTS.

Pour l'occasion, les employés pouvaient obtenir des informations faisant référence à *Ma santé, Ma sécurité : Notre priorité* aux différents kiosques.

« La semaine de la santé et sécurité 2017 a été un énorme succès en termes de participation et d'appréciation. Nous voulons remercier l'équipe qui a organisé les activités et tous les employés qui ont assisté à la formation en premiers soins et visité les kiosques », soulignent Sylvain Bouchard et Patrice Harvey, coprésidents du CSS.

L'activité ayant attiré le plus grand nombre de participants est la formation présentée avec brio à 16 reprises par les infirmières, Pascale Jean et Gervaise Simard. Le sujet abordé « Premiers soins : le bon geste au bon moment » a été influencé par un événement survenu en novembre dernier lorsqu'un employé a subi un arrêt cardiaque au Centre de coulée. À la suite de cet événement, qui a eu un dénouement positif grâce à des manœuvres de premiers soins pratiquées au bon moment par des collègues, les employés ont manifesté l'intérêt d'avoir de l'information sur les techniques de réanimation.

Les participants ont eu droit à une formation simplifiée de réanimation cardiorespiratoire (RCR) *Héros en trente*, qui utilise seulement le massage cardiaque, sans la ventilation « bouche-à-bouche ». De plus, les participants ont appris comment intervenir en cas de réaction allergique (anaphylaxie), précisant qu'on peut désormais se procurer un Épipen sans prescription, et comment désobstruer les voies respiratoires avec la méthode Heimlich. Selon David Lalancette, représentant en prévention : « La conférence a couvert des interventions qui peuvent être utiles autant au travail qu'à la maison ».

Pour Josée Lavoie, adjointe administrative SSE pour l'Aluminerie Saguenay-Lac-Saint-Jean, l'effort requis pour organiser une telle semaine en vaut le coup : « L'organisation demande beaucoup d'efforts, mais nous avons été récompensés par les commentaires positifs des participants. Tous étaient unanimes sur le choix du sujet de la conférence et la qualité de la présentation », conclut-elle.

► Pour en savoir davantage sur la formation *Héros en trente* :

www.rcr-fmc.ca



↑ SUR LA PHOTO : **Eddie Martin**, chef de service coulée, **Florence Moulet**, conseillère système SSE, **Patrice Harvey**, coprésident du comité santé et sécurité (CSS), **Pascale Jean**, infirmière de gestion, **Josée Lavoie**, adjointe administrative SSE, **Gervaise Simard**, infirmière, **Alain Pageau**, chef d'équipe sécurité, **Pierre-Éric Gauthier**, représentant à la prévention, **Karyne Fortier**, chef de service, anodes, **Éric Tremblay**, conseiller en santé et sécurité et **Sylvain Bouchard**, chef de service, entretien centralisé et coprésident CSS. ABSENTS : **Denis Janelle**, conseiller en santé et sécurité, **Dany Martel**, représentant à la prévention, **David Lalancette**, représentant à la prévention, **Chantale Tremblay**, technicienne en environnement, **Étienne Lavoie**, opérateur MCH, **Carol St-Pierre**, mécanicien industriel, **Kim Maltais**, conseillère en hygiène industrielle et **Alexandre Perron**, chef de service électrolyse.

Avis de décès

BOULIANNE, Bernard

Est décédé le 9 mars 2017, à l'âge de 83 ans, Bernard Boulianne d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 18 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

JEAN, Yvon

Est décédé le 12 mars 2017, à l'âge de 79 ans, Yvon Jean d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 33 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BOUDREAU, Bertrand

Est décédé le 15 mars 2017, à l'âge de 70 ans, Bertrand Boudreau de Lac-Kénogami. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 31 ans, il était au service de l'Usine Arvida au moment de sa retraite.

POTVIN, Bertrand

Est décédé le 15 mars 2017, à l'âge de 87 ans, Bertrand Potvin de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 21 ans, il était au service de l'Énergie électrique au moment de sa retraite.

TREMBLAY, Régis

Est décédé le 31 mars 2017, à l'âge de 87 ans, Régis Tremblay 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.

GOULET, Louis-Marie

Est décédé le 2 avril 2017, à l'âge de 86 ans, Louis-Marie Goulet d'Alma. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 34 ans, il était au service d'Énergie électrique au moment de sa retraite.

BOUCHARD, Paul

Est décédé le 4 avril 2017, à l'âge de 89 ans, Paul Bouchard de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 39 ans, il était au service du Roberval-Saguenay au moment de sa retraite.

DALLAIRE, Gilles

Est décédé le 9 avril 2017, à l'âge de 89 ans, Gilles Dallaire 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.

LAPOINTE, Philippe

Est décédé le 11 avril 2017, à l'âge de 87 ans, Philippe Lapointe de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 35 ans, il était au service de l'usine Arvida au moment de sa retraite.

POTVIN, Denis

Est décédé le 14 avril 2017, à l'âge de 36 ans, Denis Potvin de Chicoutimi. À l'emploi de Rio Tinto pendant plus de 12 ans, il était au service de l'Usine Alma au moment de son décès.

BOILY, Laurier

Est décédé le 20 avril 2017, à l'âge de 86 ans, Laurier Boily de Jonquière. À l'emploi de Rio Tinto depuis plus de 38 ans, il était au service de l'Usine Vaudreuil au moment de sa retraite.



Aujourd'hui TI-Truc est allé voir... Pour bien utiliser une clé USB

TiTrucs@riotinto.com

► 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!

SALON LA VALLÉE DE L'ALUMINIUM
EN AFFAIRES 2017

S'allier pour briller sur les marchés

Rio Tinto est fier d'avoir contribué, grâce à un soutien financier de 50 000 \$, au succès de la 6^e édition du Salon La Vallée de l'aluminium en affaires qui s'est déroulé les 23 et 24 mai à l'Université du Québec à Chicoutimi. À titre de partenaire fondateur, Rio Tinto soutient cet événement qui est devenu un incontournable en Amérique du Nord. Cette année, plus d'une centaine de participants ont assisté aux expositions de calibre international et aux conférences d'experts. De plus, ils ont eu la chance de participer à des activités de réseautage permettant d'identifier des opportunités d'affaires, de conclure de nouveaux partenariats et de développer leur volume d'affaires. Gervais Jacques, Directeur exécutif, Opérations – Atlantique, Rio Tinto Aluminium, a profité de cette occasion pour rappeler qu'il est important de s'unir afin de faire face à la compétition mondiale : « Nous le reconnaissons tous, la Société de la Vallée de l'aluminium est un outil important qui permet de faire émerger et croître les entreprises en transformation et fabrication d'équipements spécialisés. C'est avec des partenaires comme vous tous que nous allons réussir à nous distinguer. La région est au cœur de notre stratégie aluminium et je suis confiant que nous allons réussir à travailler tous ensemble, main dans la main, pour bâtir notre futur. »



▲ SUR LA PHOTO : **Gervais Jacques**, Directeur exécutif, Opérations – Atlantique, Rio Tinto Aluminium, a rencontré des gens d'affaires et du milieu politique lors de cet événement.

DÉFI APPRENTI GÉNIE
RIO TINTO

Encourager la relève scientifique

Plus d'une centaine d'élèves en provenance de 25 écoles primaires du Saguenay–Lac-Saint-Jean ont participé à la finale régionale du Défi apprenti génie Rio Tinto. Lors de l'événement, des bourses représentant une somme de 10 000 \$ ont été remises aux équipes ayant démontré le plus de créativité et de persévérance dans la conception d'une catapulte. Rio Tinto appuie le Défi apprenti génie, car les sciences et les technologies sont au cœur du développement de l'entreprise. Elles permettent tous les jours d'améliorer la façon de produire de l'aluminium et de réduire l'impact sur l'environnement. Sébastien Fortin, chef de service, Groupe Bauxite & Alumine, Rio Tinto, a profité de l'occasion pour encourager la relève scientifique : « Nous espérons que vous deviendrez un jour des scientifiques qui pourront se joindre à notre équipe et nous partager vos bonnes idées. Je vous souhaite de poursuivre vos expériences pour découvrir les possibilités infinies du monde de la science! »



▲ SUR LA PHOTO : **Sébastien Fortin**, chef de service, Groupe Bauxite & Alumine, Rio Tinto, remet la médaille d'or 3^e cycle du Réseau Technoscience à **Émilie-Rose Boucher** et **Rosalie Blackburn** de l'école Notre-Dame-du-Rosaire.

FESTIVAL INTERNATIONAL
DES RYTHMES DU MONDE

Appui de 29 000 \$

Rio Tinto a annoncé, le 11 mai dernier, un partenariat de 29 000 \$ pour la 15^e édition du Festival International des Rythmes du Monde (FIRM) de Saguenay. Il s'agit de la troisième édition consécutive pour laquelle Rio Tinto agit à titre de partenaire. C'est d'ailleurs une grande fierté pour l'organisation de soutenir des événements, comme celui-ci, qui font rayonner notre région et qui contribuent positivement à son développement récréotouristique. La participation de Rio Tinto permettra de soutenir le volet éco-responsable du festival, en collaboration avec Carbone Boréal, une initiative de la Chaire en Éco-conseil de l'UQAC. « La diversité est une valeur importante pour notre organisation. Nous croyons qu'elle stimule l'innovation, la confiance et la créativité au sein d'un milieu, qu'il s'agisse d'un milieu professionnel ou d'une collectivité. C'est pourquoi nous sommes heureux d'appuyer le festival, qui met en valeur une diversité culturelle et musicale très riche », mentionne Gilles Grenon, directeur, développement économique régional. Le Festival se déroulera du 3 au 12 août 2017 en plein cœur du centre-ville de Chicoutimi.



▲ SUR LA PHOTO : **Gilles Grenon**, directeur, développement économique régional, annonce l'appui financier de 29 000 \$ au directeur du FIRM, **Robert Hakim**.



GRANDS CONCERTS DE L'ORCHESTRE SYMPHONIQUE

Faisons rayonner notre région

Rio Tinto a annoncé son appui, le 18 mai dernier, à l'Orchestre symphonique du Saguenay–Lac-Saint-Jean pour la saison 2017-2018. La compagnie a remis une somme de 15 000 \$ à titre de présentateur des Grands concerts de l'Orchestre. L'objectif de cette collaboration est de faire rayonner, ensemble, notre région. Encore cette année, les musiciens et choristes de l'Orchestre auront de beaux défis à relever dans le cadre des Grands concerts Rio Tinto. Ils interpréteront un répertoire alliant musique classique, traditionnelle, baroque, jazz et blues ainsi que le répertoire des grands maîtres français. L'ouverture de la saison mettra en vedette le réputé pianiste Charles Richard-Hamelin, qui interprétera le Concerto de Prokofiev en compagnie de l'Orchestre. Le chœur symphonique, quant à lui, interprétera le Requiem de Fauré en mars, en plus de recevoir les élèves de la classe de chant du Conservatoire de musique de Saguenay, lors du concert de Noël, pour l'interprétation de la Messe de minuit de Charpentier et autres airs traditionnels.

▲ SUR LA PHOTO : La programmation 2017-2018 de l'Orchestre touche une multitude de genres et d'époques.
Crédit : **Stephan Tremblay**

Engagement des parties prenantes

- **Sauvetage volontaire d'un chasseur blessé à la centrale Chute-des-Passes**



Jean-François Gauthier, directeur général, Énergie électrique, Jimmy Desmeules, Alain Néron et Marc Bédard, chef de service, entretien Lac-Saint-Jean. ABSENTS : Dominique Brassard, Maxime Carrière, Michel Fortin, Robin B. Gagnon, Mario Martel, Sylvain Ouellet et Bruno Tremblay.

- **Implication dans la mise en place d'un jeu de barres au poste 345 kV**



RANGÉE DU BAS : Jean-François Gauthier, Jean-François Boulianne, Carol Girard, Serge Larouche, Yves Dallaire, Marc Fortin, Marc Bédard et Sophie Blackburn. RANGÉE DU MILIEU : Nicol Thivierge, Dany Gaudreault, Yannick Lecompte, Mario Laprise, Marc Cantin, Denis Côté et Stéphane Larouche, chef de service Production. RANGÉE DU HAUT : Marc Fortin, Yves Pagé, Carl Fleury, chef de service, projets et travaux majeurs, Jean-François Côté, Marc-André Gagné et Claude Gagnon, chef de service du GST. ABSENTS : Robin Gilbert, Francis Thibault, Bernard Belley, Pierre Fortin, Loana Soucy, Romain Bouchard, Gilles Labrecque, Jocelyn G. Tremblay, Luc Gagné, Marc Carrière, François Boulanger et André Gauthier.

- **Diminution du temps et des impacts lors du remplacement d'un transformateur**



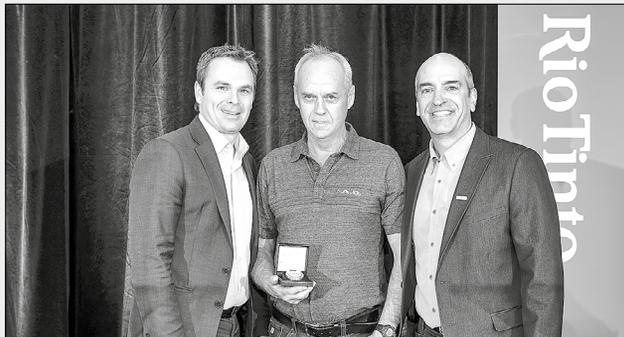
RANGÉE DU BAS : Jean-François Gauthier, Chantal Fortin, Jean-Philippe Côté, Michael Gagnon, Marc-André Fortin, Jean-Sébastien côté et Sophie Blackburn. RANGÉE DU MILIEU : Samuel Fraser, Carl Fortin, Simon St-Germain, Jérôme Côté et Jimmy Santerre. RANGÉE DU HAUT : Kevens Boutin, Gilles Bouchard, David Gaudreault et Mario Perron. ABSENTS : Steeve Simard, Réal Jr. Godin, Robin Paquet, Robin Rodrigue, Claude Veilleux, Denis Desmeules, Mario Guérin et Jean-François Gagné.

- **Revue et amélioration du processus d'habilitation des nouveaux exploitants**



Jean-François Gauthier, Rémi Routhier et Marc Bédard. ABSENTS : Sylvain Pedneault et Luc Boily.

- **Soutien et éthique de travail apportés lors des derniers travaux de vidange au printemps 2016**



Jean-François Gauthier, Alain Néron et Marc Bédard.

Santé, sécurité et environnement

- **Réduction des risques liés à la gestion des déversements hydriques**



Jean-François Gauthier, Stéphane Lavallée, Steeve Côté, Luc Genest, Robin Blackburn et Stéphane Larouche. ABSENTS : Roger Gagné, Hugues Jobin et Steeve Bouchard.

Engagement des parties prenantes et leadership

- **Rabattement des directrices à CSH-13**



RANGÉE DU BAS : Jean-François Gauthier, Stéphane Guay, Guy Maltais, Laurie Bédard T., Gilles Dufour, Bernard Lamontagne, Sophie Blackburn, chef de service Entretien Saguenay et Marc Bédard. RANGÉE DU HAUT : Carl Fleury, chef de service Projets, Steeve Tremblay, Marc Fortin, Jonathan Lavoie, Stéphane Dussault et Claude Gagnon. ABSENTS : Marc Tremblay, Pierre Fortin, Claude Boily, Michael Fortin, Daniel Boily, Marc Bouchard, Donald Gravel, Michel Ouellet, Patrick Fortin, Pierre Deschênes, Luc Paradis, Martin Hudon, Yannick Guay et Robert Larouche.

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur et leadership

- **Préparation de la centrale pour CSH-5**



Jean-François Gauthier, David Boily, Christian McLean, Pierre Bilodeau, Stéphane Dussault, Michel Aubut, Daniel Vaillancourt et Sophie Blackburn. ABSENTS : Daniel Archambault, Yves Larouche, Alain Morissette et Danny Dumontier.

Engagement des parties prenantes et reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

- **Leadership dans l'entretien de nos bonnes relations avec les parties prenantes**



Jean-François Gauthier, Jean-François Côté et Carl Fleury. ABSENTS : Guy Hénault et Jean-François Girard.

P R I X

BRAVO!

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

► Réparation temporaire du T0110 en juin 2016 à la Centrale Chute-du-Diable



RANGÉE DU BAS : Jean-François Gauthier, Hugo Simard, Julie Lespérance, Bernard J. Tremblay, Marc Guillemette, Laval Renaud, Mario Cadoret, Marc Bédard et Claude Gagnon. RANGÉE DU HAUT : Daniel Albert, Serge Dufour, Dany Fortin, Rémi Routhier, Carl Villeneuve, Serge Gagnon, Daniel C. Gagnon et Éric Ménard. ABSENTS : Marco Isabelle, Jean-François Martel, Robert Bergeron, Michel Rhéaume, Alain Girard, Guy Dufour, Donald Tremblay, Lorenzo Néron, Eddy Dessureault, Louis Harvey, Martin Bergeron, Eric Tremblay et Luc M. Fortin.

► Contribution dans la mise en place du nouveau centre d'information intégré de CCS/CCD



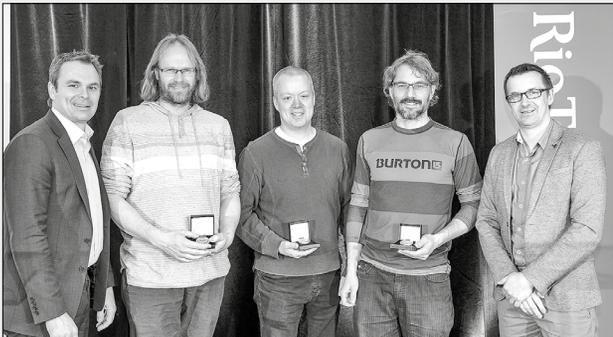
Jean-François Gauthier, Dany Fortin, Daniel C. Gagnon, Isabelle Tremblay, Eric Ménard, Frédéric Tremblay et Marc Bédard. ABSENTS : Robert Bergeron et Marco Isabelle.

► Rigueur d'inspection périodique des GTA



Jean-François Gauthier, Nicholas Martel et Sophie Blackburn.

► Développement d'un simulateur pour l'optimisation de différents projets de croissance et de modes de gestion



Jean-François Gauthier, Marco Latraverse, Pascal Côté, Jean Paquin et Stéphane Larouche. ABSENTS : Bruno Larouche et Alec Mercier.

► Démonstration d'initiation et de créativité en concevant une passerelle portative



Jean-François Gauthier, Guillaume Richer, Pierre-Olivier Morel, Carl Fleury. ABSENT : Gérald Savard.

► Installation des estacades des secteurs Péribonka et Lac-Saint-Jean dans un temps record



Jean-François Gauthier, Jean-François Côté et Carl Fleury. ABSENTS : Réjean Gauthier, Jean Bolduc, Pierre Marchand, Richard Ouellet, Gilles Raymond, François Boulanger, Claude Lessard et Dany Girard.

Leadership

► Réparation des patins à CSH13 à la suite d'un bris découvert lors de l'inspection



RANGÉE DU BAS : Jean-François Gauthier, Luc Latulippe, David Boily, Stéphane Guay, Jean Ducharme et Sophie Blackburn. RANGÉE DU MILIEU : Mathieu Tremblay, Yves Caron, François Angers, Stéphane Dussault, Gilles Bouchard et Bernard Lamontagne. RANGÉE DU HAUT : Christian McLean, Steeve Tremblay, Rémi Dechamplain et Bernard St-Laurent. ABSENTS : Danny Dumontier, Alain Morissette, Daniel Archambault, Jean-Marc Dallaire, Patrice Claveau, Sylvain Giroux, Yves Larouche, Robert Larouche, Alain Desbiens, Dany Girard, Éric Bergeron, Jules Simard, Donald Gravel, Claude Boily, Jocelyn Gravel, Yves Godin, Jean M. Desbiens, Sylvain Girard, Denis Dubé, Jacques Bolduc, Michel Lavoie, Dany Larouche, Gilles Lévesque, Eric Dufour, Dany Rodrigue, Jean-Michel Gauthier, Pierre Bédard, Michael Fortin, Alain Rainville, Francis Pelletier, Mélissa Boily et Bruno Vachon.



► Bravo à tous les récipiendaires

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

➤ Arber autoclave Est



Robin Bouchard, chef de service hydrates, Stéphane Gauthier et Martin Lavoie, directeur des opérations Vaudreuil.

➤ Contrat et opérationnalisation du contrat de logistique transport UTB



Luc Tremblay, chef de service UTB et Fluorure, Daniel Laberge, Melanny Devisch, Charles-Alexandre Tremblay, Carl Jalbert, Gilles Gaudreault et Martin Lavoie. ABSENT : Denys Boucher.

➤ « Breakthrough » LCLL2



Luc Tremblay, Laurent Birry, Luc Beaumont et Martin Lavoie. ABSENTS : Steve Drolet, Sylvain Maltais et Francis Larouche.

➤ Conformité des tours de refroidissement



Martin Lavoie, Valérie Ouellet, Stéphane Coulombe, Thomas Côté, Nathalie Lachance, Line Bouchard, François P.-Gagné et Robin Bouchard. ABSENTS : Carol Blackburn et Gérald Saulnier.

➤ Réalisation des examens de santé



Martin Lavoie, Denis Paquet et Robin Bouchard.

➤ Outil pour écaillage de la valve de contrôle de débit d'hydrate



Robin Bouchard, Éric Tremblay et Martin Lavoie. ABSENTS : Martin Plourde et Pierre-Étienne Boucher.

➤ Mise en service d'une machine à dégarnir les pompes et valves



Martin Lavoie, Marc Tremblay, David Morissette et Pierre-André Dubé, Coordonnateur principal, Gestion des actifs et Opération SDRB. ABSENTS : Luc Gagnon et Luc Villeneuve.

➤ Hydrate séché du Centre de calcination vers l'Usine de fluorure



Robin Bouchard, Éric Tremblay, Alexandre Savoie, Éric Girard, Pierre-Luc Côté, François Villeneuve, Dany Bonneau, Luc Poudrier et Martin Lavoie. ABSENT : Marc-Olivier Nepton.

➤ Expansion de DCS génération Provox au CEV et Blanc Ouest



Sébastien Delisle, chef de service technique, Gilles Gaudreault, Fabien Lavoie, Benoît Jacob et Martin Lavoie.

➤ Gestion de changement au laboratoire



Martin Lavoie, Sylvain Bernard, Éric Fraser, Éric Gagné et Simon Bergeron, consultant sénior, technologie et projets stratégiques.

➤ Vente d'anhydrite alcaline à Lafarge pour la fabrication de ciment auto-nivelant



Stéphane Poirier chef de service, Valorisation et commercialisation des sous-produits, Sylvain Bernard, Pierre-Luc Côté, Éric Fraser, Luc Poudrier, François Laplante, Jean-Pierre Bouchard, Gaston Charest et Martin Lavoie. ABSENTS : Yasser Bouhid et Marc-Olivier Nepton.

➤ Transfert Hydrate Ouest vers UPCH



Serge Jomphe, Michel Aucoin, Nathalie Lachance, Robin Bouchard, Marco Néron et Martin Lavoie. ABSENTS : Luc Dallaire, Carol Belley, Daniel Ruelland, Dany Laforest-Lavoie, Christine Blackburn, Nicolas McNicoll, Michel Boivin, Bruno Larouche et Stéphane Coulombe.

P R I X

BRAVO!

Leadership

➤ **Mise en place d'un processus de facturation des ventes de sous-produits**



Martin Lavoie, Nathalie Laferte, Richard Thériault et Stéphane Poirier.

➤ **Efficacité historique de l'Usine de fluorure/spath**



Luc Tremblay, Pierre-Luc Côté, Luc Poudrier et Martin Lavoie. ABSENT : Marc-Olivier Nepton.

➤ **Automatisation du fichier de suivi mensuel des coûts des additifs**



Sébastien Delisle, Karine Larouche et Martin Lavoie.

➤ **Mise en marche et VPO du nouveau programme du compresseur au Carbonate**



Martin Lavoie, Marc-Olivier Nadeau, superviseur d'entretien mécanique (représente Mario Perron), Sylvain Giguère, Michaël Labrecque, Sébastien Soucy et Robin Bouchard. ABSENT : Mario Perron.

➤ **Diminution des pertes de « gibbsite »**



Sébastien Delisle, Pierre Tremblay, Olivier Michaud, Luc Poudrier, Nicolas-Alexandre Bouchard, Frédéric Tremblay et Martin Lavoie. ABSENT : Pascal Boivin.

➤ **Transfert de la technologie analyse de vibration**



Martin Lavoie, Pascal Morin et Pierre-André Dubé. ABSENTS : Luc Gagnon et Luc Villeneuve.

Engagement des parties prenantes

➤ **Cellule 650**



Luc Tremblay, Linda Cauchon, Daniel Laberge, Marie-Hélène Malenfant, Sylvain Girard, Mathieu Noël et Martin Lavoie. ABSENTE : Kathleen Belley.

➤ **Consultations des parties prenantes VB2022**



RANGÉE DU BAS : Martin Lavoie, Myriam Potvin, Annie Bourque, Hélène Pinard, Julie Malo-Sauvé, Jonathan Fortin, Jonathan Bernier. RANGÉE DU HAUT : Serge Jomphe, chef de service SOP et UPCH, Robin Bouchard, Xuân-Lan Vu, Étienne Lamy, Fabien Lavoie, Simon Bergeron et Sébastien Delisle, chef de service Technique. ABSENTS : Jean-François Nadeau et Andrée Ledoux.

SSE et reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

➤ **Récupération de NaF**



Martin Lavoie, Daniel Laberge, Laurent Birry et Luc Tremblay. ABSENTS : Sébastien Thibeault, Guillaume Marcoux et Benoît Larouche.

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

➤ **Serpentins de vapeur**

Réceptaires : Pierre-Paul Côté et Sylvain Perron.

Leadership

➤ **Goulottes en aluminium au chargement des wagons du Centre de calcination**

Réceptaire : Marc Desbiens.

Reproduction des meilleures pratiques, innovation et création de valeur

➤ **Réduction de l'eau de dilution sur les filtres d'hydrate au Centre de calcination**



Sébastien Delisle, Louis Bonneau et Martin Lavoie. ABSENTS : Marc-Olivier Nepton et Sylvain Duchesne.

Leadership et reproduction des meilleures pratiques, innovation, SSE et création de valeur

➤ **Réduction du bruit**

Réceptaires : Guillaume Rossignol et Martin Lemay.

RIO TINTO PARTICIPE À L'IMPLANTATION DES PAR 5 AU CFP DU FJORD

PARTENAIRE POUR LA SÉCURITÉ

DEPUIS UN AN, LES ÉLÈVES INSCRITS AU PROGRAMME EN FONDERIE DU CENTRE DE FORMATION PROFESSIONNELLE (CFP) DU FJORD, PAVILLON DE LA BAIE, UTILISENT QUOTIDIENNEMENT LE PROCESSUS D'ANALYSE DE RISQUES EN CINQ ÉTAPES (PAR 5) DE RIO TINTO. CE PROJET, DÉVELOPPÉ EN PARTENARIAT AVEC SYLVAIN TREMBLAY, CONSEILLER EN SÉCURITÉ AU SITE DE GRANDE-BAIE, A D'AILLEURS PERMIS AU PROGRAMME DE SE RETROUVER PARMI LES FINALISTES NATIONAUX DES GRANDS PRIX SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL 2017 DE LA CNESST.

C'est en mai 2016 que Joël Pouliot, enseignant en fonderie au CFP, a découvert l'existence des PAR 5 en effectuant une visite industrielle au Centre de coulée du site de Grande-Baie. « Cette démarche est très pertinente, autant dans les milieux de travail que dans les établissements scolaires. Puisque notre priorité est la santé et la sécurité des élèves et du personnel, mon souhait était d'implanter rapidement le processus d'analyse de risques », explique M. Pouliot.

Désormais, avant d'effectuer une tâche, les élèves et l'enseignant se regroupent afin d'analyser et de contrôler les risques. « On travaille en équipe et on se pose les bonnes questions afin de contrôler notre environnement de travail. Ce temps d'arrêt est important pour assurer la sécurité de tous », mentionne Michaël Pedneault, élève en fonderie.

Le conseiller en sécurité du site de Grande-Baie, Sylvain Tremblay, soutient le CFP afin de faciliter l'implantation des PAR 5. Il a d'ailleurs adapté un aide-mémoire, regroupant plus d'une vingtaine de dangers potentiels, spécifiquement pour l'exécution de PAR 5 par les élèves en fonderie. Les membres du comité santé et sécurité du CFP ont également reçu une formation d'initiation sur le PAR 5 pour expliquer la démarche. À l'automne prochain, tous les enseignants du centre de formation professionnelle du Fjord seront formés pour appliquer le PAR 5.

« Le processus d'analyse de risques avant la tâche permet de développer des réflexes de prévention et d'éviter, selon les statistiques, plus de 98 % des accidents. Cette collaboration est importante pour Rio Tinto puisqu'ensemble, nous pouvons faire une différence dans la communauté en favorisant le développement des comportements sécuritaires auprès de la relève ouvrière », affirme M. Tremblay.

Cette initiative a été récompensée, le 2 mai dernier, lors du Gala national des Grands Prix santé et sécurité du travail 2017 de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). Le CFP du Fjord était finaliste dans la catégorie Éducation à la prévention. « Notre initiative a été reconnue au niveau du Québec. Nous avons même eu d'excellents commentaires des entreprises et des membres du jury. C'est une grande fierté », souligne Joël Pouliot.

Dès l'an prochain, le processus d'analyse de risques sera implanté dans les programmes de soudage-montage, de ferblanterie-tôlerie et de protection et exploitation de territoires fauniques. « Le processus sera adapté pour chacun des programmes et tous nos professionnels recevront la formation nécessaire. Nous allons également comptabiliser les journées sans blessure et récompenser les élèves pour leurs efforts. C'est une excellente façon de promouvoir la santé et la sécurité », conclut Linda Fortin, directrice au CFP du Fjord.



SUR LA PHOTO : Maxim Brassard, enseignant, Michaël Pedneault, Pascal Ouellet, Marc-André Corriveau, technicien FP, Sylvain Tremblay, conseiller en sécurité pour Rio Tinto, Jérémy Serrano, Pierre-Luc Mercier, Joël Pouliot, enseignant, Caroline Bissonnette, enseignante en orthopédagogie et employabilité, Philippe Jomphe et Nicolas Belleau.

Les étapes du PAR 5

1. Je réfléchis à la tâche
2. Je repère les dangers
3. J'évalue les risques
4. Je mets en place les moyens de contrôle
5. J'exécute la tâche en toute sécurité



Photo à la Une

Mélanie Paradis, directrice adjointe au CFP du Fjord, Linda Fortin, directrice du CFP du Fjord, Marc-André Corriveau, Pascal Ouellet, Nicolas Belleau, Sylvain Tremblay, Joël Pouliot, Jérémy Serrano, Michaël Pedneault, Philippe Jomphe, Pierre-Luc Mercier, Caroline Bissonnette et Maxim Brassard.

VENTE DE GARAGE AU PROFIT DE CENTRAIDE ET DE LA CROIX-ROUGE

COLLECTE DE MATÉRIEL DU PRINTEMPS

Des bénévoles seront sur place pour vous accueillir. Toutes sortes d'objets comme des outils, meubles, électroménagers, articles de décoration et autres, en bon état, seront les bienvenus. Seuls les vêtements et les anciens téléviseurs ne sont pas acceptés.

Pour plus d'information : 418 818-5351



Stationnement du Complexe Jonquière



Les mercredis
7 et 21 juin
7 h à 15 h

Samedi
17 juin
9 h à 13 h

Dimanche
18 juin
9 h à 13 h



Le Lingot en ligne

Consultez la version numérique du Lingot en vous rendant au :

www.lelingot.com

Le Lingot

www.lelingot.com

Ce journal est publié à Jonquière 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 l'éditeur.

Coordination SOPHIE POULIN
Rédaction LAURA-JESSICA BOUDREAU
Photographie PIERRE PARADIS
GIMMY DESBIENS
Réalisation graphique OLYMPE
Impression LE PROGRÈS DU SAGUENAY

DÉPÔTS LÉGAUX :
Bibliothèque et Archives Canada
Bibliothèque et Archives nationales du Québec

L'utilisation exclusive du masculin ne vise qu'à alléger la lecture.

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

Vous êtes un employé actif ou un retraité et vous changez d'adresse?

Veillez communiquer avec le Centre des données du personnel au 418 699-2621 ou le Centre d'appels Rio Tinto Infosource au 1 800 839-9979 et appuyez sur le « 0 ».

Ces numéros sont accessibles pour tous les employés (syndiqués ou cadres) et les retraités du groupe de produits Aluminium de Rio Tinto au Saguenay-Lac-Saint-Jean.

