

L'Alouette

Le journal des employés et amis d'Aluminerie Alouette

Volume 26 - Numéro 2, automne 2016

A large group of people, mostly wearing blue shirts and life jackets, are rowing a long wooden boat on a river. The boat is filled with people, and they are all looking forward with determination. The water is dark blue, and the background shows a dense forest of green trees. The scene is captured from a low angle, looking down the length of the boat.

SE DÉPASSER

L'Alouette

LE COMITÉ DU JOURNAL :

Benoît Beaulieu, Patrick Coulombe, Tony Dresdell, Marie-Claude Guimond, Katy Langlais, Richard Lapierre, Dany Lavoie, Maxime Lelièvre, Nadia Morais, Martin Paradis, Andrée Préfontaine, Danielle Tanguay

COLLABORATION SPÉCIALE :

Jean-Pierre Bérubé, Sébastien Saindon

GRAPHISME ET IMPRESSION :

MAP DESIGN

PHOTO PAGE COUVERTURE :

NADIA MORAIS

PUBLIÉ PAR :

Aluminerie Alouette inc.

400, chemin de la Pointe-Noire
C.P. 1650, Sept-Îles (Québec)
G4R 5M9



Tél. : 418 964-7000 • Téléc. : 418 964-7300

Courriel : communications@alouette.qc.ca

Site Internet : www.alouette.com

Dépôt légal : Bibliothèque du Québec,

ISSN 1183-5753

Les articles peuvent être reproduits à condition d'en citer la source et la date de parution. Le masculin est utilisé sans aucune discrimination et uniquement dans le but d'alléger les textes.

DANS CE NUMÉRO :

- Reconnaître l'engagement personnel
- Des améliorations majeures au centre de coulée
- Une innovation récompensée en santé-sécurité
- Un jalon historique au scellement des cathodes
- Un système de détection optimisé
- Optimiser les opérations au scellement des anodes
- Le développement technologique : édifier aujourd'hui les cuves de demain
- L'expertise de Lukas Dion reconnue à l'échelle internationale
- La gestion des matières résiduelles non dangereuses en 5 minutes
- La Boucle du Grand défi Pierre Lavoie : étape par étape
- Un nouvel équipement à l'avenir prometteur
- À vos crayons, dessinez!
- Une vague sur la Presqu'île Marconi



Mot du PRÉSIDENT

Chers collègues et amis,

La force de notre équipe réside notamment dans les liens qui nous unissent et dans notre volonté de toujours progresser. Cet esprit d'innovation est d'ailleurs visible dans les différents projets d'amélioration essentiels à notre positionnement dans un marché très difficile, en constant changement et nécessitant de s'adapter rapidement.

Ce même engagement a également été clairement senti au cours des derniers mois alors que des perturbations opérationnelles ont nécessité les efforts de tous. Grâce à l'implication de chacun, la stabilité opérationnelle s'est améliorée, et ce, sans qu'aucun événement majeur ne soit survenu en santé-sécurité.

À cet effet, il faut se rappeler que toutes les blessures peuvent et doivent être évitées. La conformité aux règles et aux instructions de travail, le temps d'arrêt et l'*Intervention entre nous* sont autant d'outils de prévention qu'il nous faut intégrer en tout temps.

Tout en continuant notre travail en matière d'amélioration de coûts et d'accroissement de notre compétitivité, nous assurons également l'implantation de projets sur lesquels s'appuiera notre organisation dans le futur. En effet, la poursuite du développement technologique de même que la mise en service récente d'un transfo-redresseur additionnel sont autant d'exemples qui font foi d'une vision stratégique et durable de notre entreprise.

C'est également dans cette même perspective de continuité et parce que nous sommes convaincus de la force et de la valeur du lien historique qui nous lie à la communauté, qu'Aluminerie Alouette et ses employés s'impliquent avec énergie et sans relâche au sein de celle-ci. Cette édition de *L'Alouette* présente d'ailleurs certaines facettes de cet engagement.

Les défis qui nous attendent, en 2017, sont encore nombreux et je sais que nous saurons à nouveau relever ceux-ci ensemble. Pour ce faire, nous pourrions nous appuyer au quotidien sur nos cinq valeurs que sont l'attitude progressive, la communication, le travail d'équipe, la polyvalence et le professionnalisme.

Nous aurons l'occasion de discuter plus en détails de ces défis et opportunités lors des prochaines rencontres de FORUM. Nous vous y attendons en grand nombre !

Je vous encourage à sans cesse vous dépasser et je souhaite à chacun de vous un très bel automne sous le signe de la santé et de la sécurité!

Claude Beaulieu

RECONNAÎTRE L'ENGAGEMENT PERSONNEL

par Andrée Préfontaine

Reconnaître l'engagement, pour Aluminerie Alouette, se fait de différentes façons. Cependant, un moment spécial dans l'année est réservé aux employés qui célèbrent 20 ans de service au sein de l'entreprise.

Pour l'occasion, une soirée de célébration s'est tenue le 2 juin dernier au cours de laquelle 17 de nos collègues et leurs invités ont été reçus par Claude Boulanger et des gestionnaires de secteurs, afin de reconnaître leur engagement depuis leur arrivée chez Alouette en 1996.

Cette soirée, très appréciée de tous, fut l'occasion de se rappeler de bons souvenirs parfois, en images ou encore en chansons, et de reconnaître l'excellence en remerciant les personnes présentes pour leur implication au cours de ces années.

Parlant de souvenirs, saviez-vous qu'en 1996 :

- débutait le premier programme de conversion des cuves, on remplaçait les cathodes par des cathodes graphitisées, et ce, à raison de deux cuves par semaine;
- l'intensité du courant dans les cuves passait graduellement de 297 à 300 puis à 315 kA;
- Jens Kallmeyer devenait le 5^e président et chef de la direction;
- la soirée soulignant le départ du président Otto Knaich donnait naissance aux Alustars;
- un redresseur d'appoint de 20 000 ampères était mis en opération, devenant ainsi le premier plus gros projet d'Alouette depuis la construction de la phase 1;
- une pièce de théâtre portant sur le respect en milieu de travail était montée, jouée, réalisée par des employés et présentée à tous.



Michel Frigon

Devant : Marco Dionne, Électrolyse, Francis Deschênes, Électrolyse, Marc Ward, Électrolyse, Richard Thibault, Électrolyse, Steve Vaillancourt, Électrolyse et Johan Bilodeau, Manutention et captation. Derrière : Yves Desrosiers, Électrolyse, Dany Cloutier, Usine d'anodes, Gérald Charland, Finances et développement des affaires, Daniel Simoneau, Manutention et captation, Claude Boulanger, président et chef de la direction, Dwayne Mercier, Électrolyse, Ghislain Rondeau, Manutention et captation, Roger Smith, Électrolyse, Jules Côté, Amélioration, gestion des actifs et projets, Richard Mercier, Entretien et fiabilité, François Gélinas, Électrolyse, Martin Boulay, Entretien et fiabilité, Gilles Duchesne, Électrolyse et Éric Gagnon, Entretien et fiabilité. Absents lors de cette soirée, Marc Poirier, Électrolyse et Nicolas Gravel, Manutention et captation. Félicitations à tous!

DES AMÉLIORATIONS MAJEURES AU CENTRE DE COULÉE

une collaboration de Jean-Pierre Bérubé

En 2012, le centre de coulée s'était doté d'une stratégie qui visait à transférer la production de lingots vers les carrousels de gueuses bas profil. Ce transfert permettrait à l'époque d'améliorer de façon importante les coûts d'opérations du secteur.

Afin de pouvoir atteindre cet objectif, la capacité des carrousels se devait d'être augmentée significativement. C'est donc à ce moment qu'a débuté un long processus comprenant une dizaine de projets Kaizen, deux projets d'investissement et l'implication de plus de 15 employés d'Alouette.

Un peu plus de 4 ans plus tard, le taux de production moyen des carrousels est passé de 28,6 à 36,6 tonnes par heure, ce qui représente une amélioration de 28 %.



Bernard Gingras et Marc St-Denis, tous les deux du centre de coulée, Claude Lajoie, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Philippe St-Arnaud, facilitateur alors qu'ils travaillaient sur le Kaizen no 1 sur le temps de cycle des carrousels en avril 2012.



Rencontre d'un groupe de travail portant sur l'augmentation de la capacité de production du centre de coulée, dans l'ordre : André Larouche (RT), John Grandfield (consultant), Bernard Gingras, centre de coulée, Jean-François Néron, (Dynamic Concept), Éric Boudreault-Sasseville, alors aux Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Nicolas Soucy, Entretien et fiabilité, Francis Larrivée, centre de coulée, Dominic Mercier, centre de coulée, Claude Martin, centre de coulée, Claude Lajoie, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Jean-François Desmeules, (Dynamic Concept), Charles-Luc Lagacé, Amélioration continue.

Cette amélioration a généré trois bénéfices majeurs soit :

- arrêter la production de lingots, dont le coût de fabrication était plus élevé;
- supporter l'augmentation de production de l'usine;
- réduire l'impact des arrêts planifiés hebdomadaires sur la coulée de métal à l'Électrolyse.

Cette année, au total, les carrousels couleront plus de 85 000 tonnes de métal de plus qu'en 2011. Cet accomplissement n'est

pas une fin en soi. En effet, des équipes d'amélioration sont encore à l'œuvre aujourd'hui afin d'améliorer la performance des carrousels. L'atteinte de ce nouveau défi permettrait encore une fois d'améliorer nos coûts de production, d'éliminer complètement l'impact des arrêts planifiés à l'Électrolyse, mais surtout pourrait ouvrir la voie sur des possibilités encore inconnues à ce jour.

Voilà donc un bel exemple de travail d'équipe qui a fait une très grande différence dans l'évolution de notre aluminerie. MERCI À TOUS DE VOTRE IMPLICATION!



Principales activités réalisées depuis 2012

Avril 2012 : Kaizen no 1 sur le temps de cycle des carrousels

Juin 2012 : Kaizen sur la capacité de refroidissement des carrousels

Février 2014 : Projet d'investissement sur l'allongement du carrousel 301 (ajout de 6 moules supplémentaires)

Juin 2014 : Kaizen no 2 sur le temps de cycle des carrousels

Octobre 2014 : Travaux sur l'allongement des carrousels 201 et 401

Février 2015 : Kaizen sur le temps de changement des creusets

Septembre 2015 : Projet Ceinture noire sur l'opération du centre de coulée à 2 carrousels

Avril 2016 : Amélioration des séquences d'écumage

Mai 2016 : 1^{re} coulée semi-automatisée sur le carrousel 401 (2^e projet d'investissement)



Bernard Gingras, centre de coulée, Christian Paradis, centre de coulée (à l'époque), Marc Lajoie, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Éric Marcoux et Nicolas Toutant, du centre de coulée et Denis Laflamme, Entretien et fiabilité faisant équipe sur le Kaizen no 2 du temps de cycle des carrousels, en juin 2014.

UNE INNOVATION RÉCOMPENSÉE EN SANTÉ-SÉCURITÉ

par Maxime Lelièvre

Aluminerie Alouette et ses employés ont été récompensés, en juin dernier, pour une innovation créée par une équipe d'employés et ayant des retombées positives sur la santé et la sécurité.

C'est dans le cadre de la 12^e cérémonie des Grands Prix santé et sécurité du travail de la Côte-Nord, remis par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), que l'aluminerie a été récompensée dans la catégorie Grandes entreprises. L'innovation lauréate permet de réduire les risques de blessures lors de l'entretien aux installations portuaires.

Il s'agit en fait d'un couvercle avec panneaux coulissants pour convoyeur fermé, développé et conçu par des employés d'entretien du secteur Manutention et captation, œuvrant notamment au quai de La Relance. Le convoyeur concerné est entouré d'une passerelle à environ 10 mètres de haut, annexée au portique de déchargement pneumatique (PDP), l'équipement extrayant les matières premières de la cale des bateaux.

Conçu d'aluminium, un matériau léger de choix, le nouveau couvercle coulissant facilite l'accès pour le nettoyage et les réparations. Les risques de chute de hauteur et d'objets, de coincement et de blessures musculosquelettiques sont maintenant pratiquement éliminés, alors que l'ancien couvercle amovible était d'un poids de plus de 30 kg. Les mécanotechniciens du secteur ont proactivement mis à profit leur créativité afin de prévenir toutes blessures.

Réjean Bourgeois, à l'origine de l'idée, se réjouit de voir ses collègues travailler aisément avec son innovation. Avec comme vision toujours zéro blessure, c'est en travaillant de pair avec les idées des employés qu'il est possible d'éliminer les risques à la source.

Au printemps 2017, le projet sera finaliste au Gala national de la CNESST où il concourra avec tous les autres lauréats régionaux de la province. Félicitations à l'équipe et bonne chance pour la suite!



Un employé d'entretien, Dany Fortin, Manutention et captation, utilisant le nouveau panneau.

Outil360 - CNESST



Éric Boudreault-Sasseville et Réjean Bourgeois, Manutention et captation, ayant reçu leur prix par les représentants de la CNESST.

Michel Frigon - CNESST

UN JALON HISTORIQUE AU SCHELLEMENT DES CATHODES

par Andrée Préfontaine

Le mardi 16 août 2016, l'équipe du scellement des cathodes a procédé au scellement du 50 000^e bloc cathodique, un autre jalon important de réalisé.

Saviez-vous que les premiers blocs cathodiques ont été scellés le 17 juin 1991? L'atelier de scellement des cathodes a été le premier atelier à entrer en production, lors du début de nos opérations, il y a plus de 25 ans.



Félicitations à André Proulx, Rémi Turbis, Marc Michaud, Bruno Ross, Rino Basso, Stéphane Bouchard, Pierre Bouma, Ludger Marcoux, Dominique Renneveau et Bertrand Lebrasseur, qui ont procédé au scellement du 50 000^e bloc cathodique.

UN SYSTÈME DE DÉTECTION OPTIMISÉ

par Marie-Claude Guimond

Dans un contexte d'amélioration continue et afin de remédier à de nombreuses fausses alarmes de survitesse survenues sur les palans 28/29 tonnes des Machines de Services Électrolyse (MSE), l'équipe d'entretien du secteur s'est attardée à l'optimisation de ces équipements.

L'objectif visé par ces modifications était d'éliminer les fausses alarmes et par le fait même les nombreuses interventions inutiles engendrées. Selon les machines, il y avait deux sortes de dispositifs pour détecter les survitesses. Ces dispositifs,

qui impliquaient beaucoup d'ajustement et moins de fiabilité, ont été remplacés par un encodeur. L'installation de ces encodeurs sur le bout de chacun des tambours, a requis la collaboration des équipes mécanique et électrique. De plus, l'équipe des automaticiens a été impliquée pour refaire la programmation au niveau des alarmes.

Bravo à toutes les personnes impliquées dans la réalisation de cette initiative qui se traduit par l'élimination sur une base annuelle de plus de 200 interventions sur ces équipements !



De gauche à droite : Yvan Audit, Patrick Renaud, Claude Potvin, Marco Tremblay, Simon Gilbert, Daniel Proulx, Teddy Joubert, Benoit Tremblay, Christopher Houde, François Ross, Maxim Blais, Bruno Doucet, tous de l'équipe d'entretien des MSE.

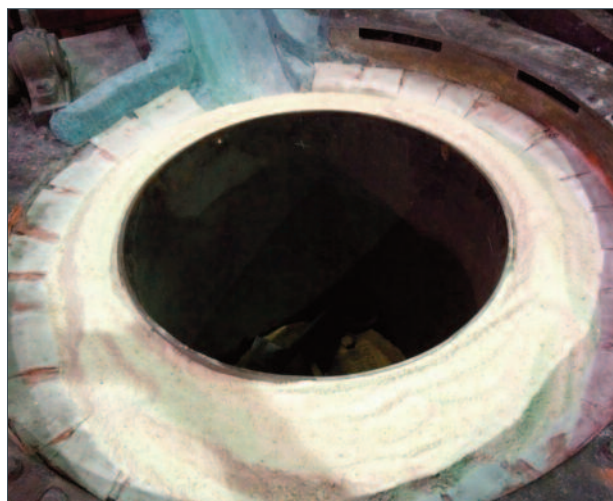
OPTIMISER LES OPÉRATIONS

par Martin Paradis

Pour assurer la qualité de notre métal et la bonne marche de nos opérations, chaque étape du processus est importante et le maintien de tous les équipements dans leur état optimal joue un rôle essentiel. Parmi les outils utilisés à cette fin, des projets d'amélioration continue se déroulent partout dans l'usine. Un des projets d'optimisation concerne le scellement des anodes, dont l'objectif est de diminuer la variation de durée des réfractaires des fours et par le fait même de standardiser l'opération.

Une des stations les plus critiques est celle des fours à induction. Sans eux, impossible de sceller, c'est-à-dire d'assembler les anodes sur la tige anodique à l'aide de fonte liquide à 1400°C. En cas d'arrêt ou de bris d'équipement, l'impact devient rapidement majeur. L'inventaire d'anodes scellées est grandement réduit et les salles de cuves commencent à manquer d'ensembles scellés pour leurs opérations.

L'objectif principal de ce projet est de diminuer la variation de durée des matériaux réfractaires et de standardiser l'opération. Pourquoi standardiser? Selon les principes de l'amélioration continue, « si chaque travailleur réalise son travail à sa manière, plutôt que selon une norme standard, le résultat ou l'exécution contiendra de la VARIATION ». C'est cet effet de variation qu'il faut éliminer.

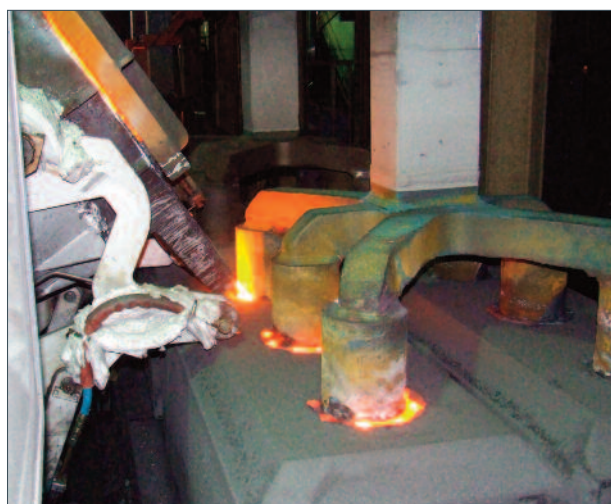


Une vue du réfractaire d'un four qui vient d'être refait.



Dave Tremblay, opérateur scellement, Usine d'anodes et faisant partie de l'équipe de ce projet.

Une période d'observations et de mesures d'une durée d'environ deux semaines, par Dave Tremblay et Claude Beaudin ont permis d'identifier des problématiques. Par la suite, un projet pilote a été mis sur pied afin de diffuser les bonnes pratiques d'opération et faire la mise à jour de plusieurs instructions de travail en lien avec la réfection des fours à induction. Il fallait rendre prévisible la production de chacun des trois fours alors que d'un réfractaire à l'autre, elle variait de 200 à 500 tonnes de fonte.



Scellement d'anode en cours.

AU SCELLEMENT DES ANODES

Certains outils et indicateurs visuels ont été développés pour aider et faciliter certaines tâches sur la plateforme des fours. Des listes de vérification définissant les étapes critiques identifiées aident les opérateurs à s'assurer que rien n'est oublié. La diffusion des bonnes pratiques permet de standardiser certaines opérations entre les équipes. Des standards pour la documentation (liste de vérifications) et le suivi des réfractaires ont été mis en place.

Cette nouvelle façon de faire a déjà permis d'identifier une solution pour prévenir les petites infiltrations de fonte au bec verseur des fours. L'avenir s'avère prometteur et la traçabilité

(l'historique) aide beaucoup. Le phénomène des fissures a presque disparu. La variation dans la durée de vie des réfractaires a largement diminué.

Ce projet pilote a donné de bons résultats. Il a permis de faire l'inventaire des bonnes pratiques d'opérations des fours à induction. Ainsi, le réfractaire dans les fours de refonte aura permis de fondre, en moyenne, 465 tonnes de fonte pour le scellement des anodes. Comme quoi, la standardisation des opérations a un effet plus que bénéfique.



Un opérateur qui s'affaire à préparer la fonte pour les opérations de scellement.

Le développement technologique : ÉDIFIER AUJOURD'HUI LES CUVES DE DEMAIN

par Marie-Claude Guimond et Patrick Coulombe

Chez Aluminerie Alouette, le développement technologique vise, à partir de la structure des cuves existantes (dont les dimensions sont fixes), à maximiser la production d'aluminium. De nombreuses améliorations ont ainsi permis, au fil du temps, d'accroître la quantité de métal produit.

C'est dans ce même contexte que les équipes du développement technologique et du procédé abordent les prochaines années. Alors qu'on termine tout juste l'implantation de la cuve AP4OLE dans l'ensemble de l'usine, on s'affaire déjà à préparer la prochaine génération de cuves de technologie AP4OLE+.

Les améliorations qui seront apportées à l'actuelle cuve AP4OLE viseront différents objectifs dont ceux de :

- favoriser un meilleur échange thermique (facteur important pour l'opération optimale de la cuve) en s'attardant sur les particularités d'isolation de la cuve;
- accroître la durée de vie de la cuve en travaillant sur les caractéristiques de celle-ci;
- opérer à une plus grande distance anode-métal en cuve, ce qui devrait se traduire par une plus grande stabilité et productivité.

Au cours des prochains mois, neuf cuves de cette nouvelle technologie seront démarrées dans l'usine pilote, soient trois en 2016 et six en 2017. Les tests qui y seront effectués, permettront d'apporter les ajustements nécessaires, notamment en matière d'équilibre thermique et d'alimentation. Selon les résultats obtenus et avec l'accord de nos propriétaires, des cuves AP4OLE+ pourraient être démarrées dans les séries de



Une partie de l'équipe du Développement des technologies qui contribue au développement de la cuve AP4OLE+; François Laflamme, Dominic Dubé, Patrick Coulombe et Marie-Claire LeBlanc.

cuves régulières à compter de la fin 2018. C'est donc dire que cette technologie améliorée pourrait être utilisée pour le prochain programme de changement des cuves, dont la pointe se déroulera entre 2021 et 2022.

En bout de ligne, cette cuve, dont la robustesse et la productivité seront accrues, permettra d'augmenter la capacité de production d'Alouette en utilisant l'ensemble du bloc énergétique disponible.

Les efforts et investissements consentis dans le développement de cette nouvelle cuve s'inscrivent dans une perspective proactive et durable de notre entreprise. Merci à toutes les personnes qui s'impliquent dans ce projet d'importance!

L'EXPERTISE DE LUKAS DION RECONNUE À L'ÉCHELLE INTERNATIONALE

par Marie-Claude Guimond

Lukas Dion, dont les travaux de recherche au doctorat se déroulent en collaboration avec Aluminerie Alouette, a été nommé au sein d'un important groupe de travail de l'International Aluminium Institute (IAI), organisme regroupant des centaines d'alumineries de partout dans le monde.

Cette nomination est sans contredit une reconnaissance des compétences exceptionnelles de Lukas, puisque la plupart des membres de ce comité, dont le mandat porte sur les gaz à effet de serre, occupent des postes de direction ou possèdent une vaste et longue expérience en la matière.

Pour la petite histoire, Lukas Dion est originaire de Sept-Îles et a travaillé comme étudiant au sein de notre entreprise. Détenteur d'un baccalauréat en ingénierie de l'aluminium ainsi que d'une maîtrise en ingénierie, il coopère avec Alouette dans le cadre de ses études graduées au doctorat à l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC). Celles-ci portent sur les perfluorocarbones (PFC), qui sont des gaz à effet de serre émis lors d'effets d'anodes en cuves. Ainsi, Lukas est impliqué dans les différentes campagnes de mesures et de cueillette de données. À cet effet, il collabore avec monsieur Jerry Marks, une sommité internationale dans le domaine. Récipiendaire de plusieurs prix et bourses, Lukas a déjà participé à de nombreux colloques, de même qu'à la parution de plusieurs articles scientifiques.

Aluminerie Alouette est heureuse et fière de compter Lukas au sein de son équipe et de le soutenir dans ses travaux. Ceux-ci ont d'ores et déjà permis à notre entreprise des avancées significatives en matière environnementale. Nul doute que les activités du groupe, formé par l'IAI, auront des retombées positives pour toute l'industrie. Toute l'équipe d'Alouette félicite Lukas pour ses succès!



LA GESTION DES MATIÈRES NON DANGEREUSES

par Maxime Lelièvre et Nadia Morais en collaboration avec Sébastien Saindon

La protection de l'environnement fait partie intégrante de la stratégie d'Aluminerie Alouette; elle est une composante essentielle à la vision de pérennité de l'entreprise et également de son milieu.

Quotidiennement, des actions pour réduire à la source, réutiliser, recycler ou valoriser sont mises de l'avant afin de minimiser l'empreinte environnementale. L'équipe de conseillers du secteur Santé-sécurité et environnement se fait également un devoir de sensibiliser et d'être à l'écoute des opportunités soulevées par tous les employés.

L'Écopatrouille, 10 ans de présence active

L'Écopatrouille de la MRC de Sept-Rivières célèbre ses 10 ans d'activités en 2016. Aluminerie Alouette, fière partenaire, accueille d'ailleurs ses représentants depuis déjà plusieurs années.

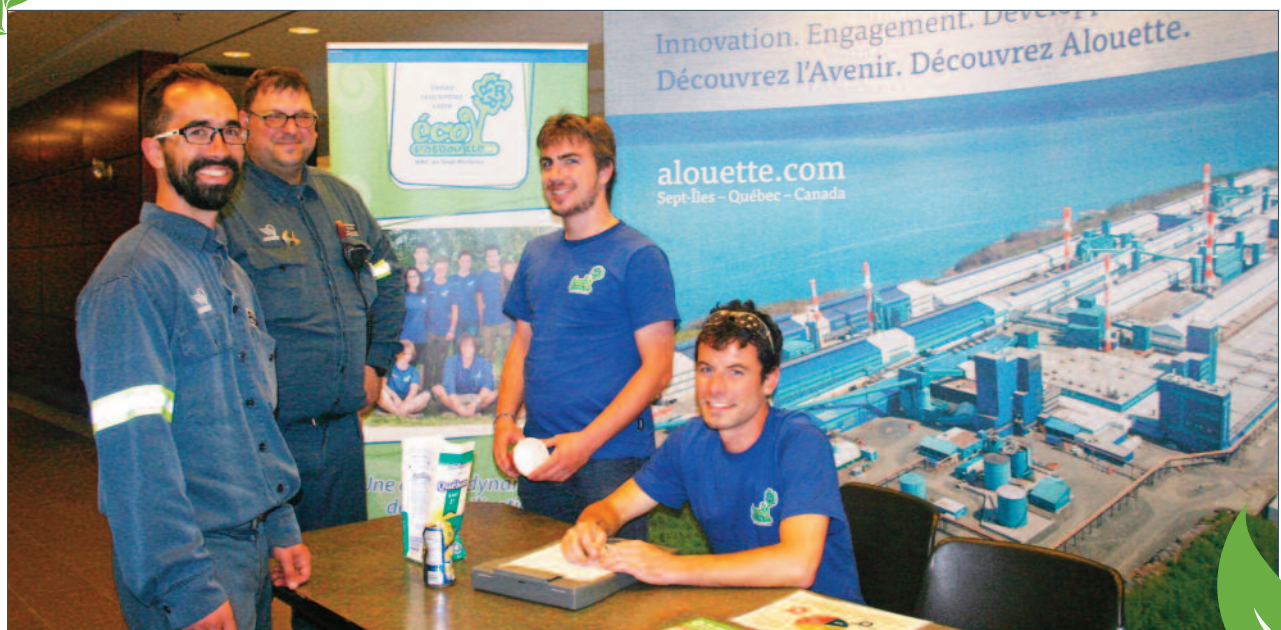


En août dernier, une tournée a été réalisée à l'intérieur de l'entreprise, en plus d'une caractérisation visuelle d'un conteneur d'ordures d'Aluminerie Alouette, au lieu d'enfouissement technique de la Ville de Sept-Îles.

La visite en détail :

- 12 secteurs visités;
- 90 employés rencontrés;
- implication des membres du comité santé-sécurité et environnement;
- sensibilisation spontanée et séances de discussion.

Les écopatrouilleurs ont particulièrement apprécié le nouveau standard à travers les zones de tris améliorées.



Frédéric Tétreault, écopatrouilleur et Vincent Carbone, conseiller environnement à la MRC de Sept-Rivières en compagnie de Sébastien Saindon, Santé-sécurité et environnement et René Bolduc du comité santé-sécurité et environnement.

MATIÈRES RÉSIDUELLES EN 5 MINUTES

En effet, il existe quatre catégories de matières non dangereuses chez Aluminerie Alouette et celles-ci sont maintenant mieux définies :



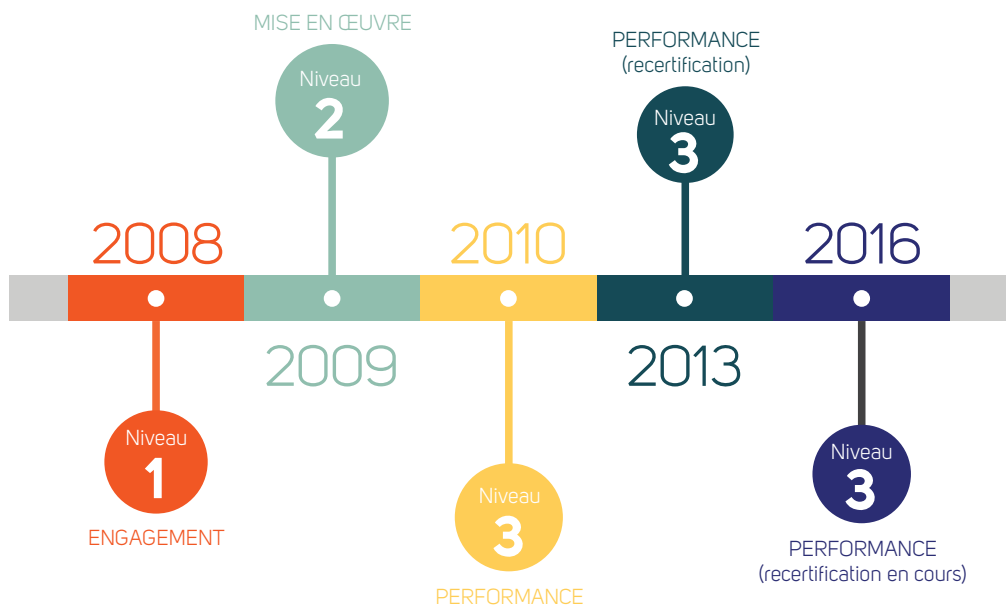
Chacune de ces catégories possède une couleur distincte afin d'être facilement identifiable et d'assurer un tri efficace. À ces quatre catégories s'ajoutent également les contenants consignés.

Certaines pistes d'amélioration ont aussi été identifiées et représentent des défis pour l'organisation au cours des prochaines années :

- maximiser le tri et la récupération à la cafétéria;
- assurer un meilleur tri de certaines matières recyclables;
- poursuivre l'élimination des poubelles orphelines.

Saviez-vous qu'Aluminerie Alouette est certifiée ICI ON RECYCLE?

Il s'agit d'un programme de RECYQ-QUÉBEC, visant à reconnaître les actions mises de l'avant par l'entreprise, en gestion des matières résiduelles.



La Boucle du Grand défi Pierre Lavoie : ÉTAPE PAR ÉTAPE

par Katy Langlais

Il est 5 h 30, nous venons d'ouvrir les yeux avec le beau soleil qui entre par la fenêtre. C'est le jour J, 10 de mes confrères, ma consœur et moi-même allons rouler les 130 km de la Boucle du Grand défi Pierre Lavoie. J'en ai des papillons dans l'estomac juste à y penser. Hier, nous avons fait 10 heures de route, pour nous rendre à Saint-Jean-sur-Richelieu, point de départ et d'arrivée de la Boucle.

6 h 00, nous sommes dans la salle à manger, portant fièrement nos maillots de vélo Alouette, prêts à entamer un copieux déjeuner, riche en lipides et glucides, afin de faire face aux 5 heures de vélo qui nous attendent.

8 h 00, José Mercier, Pascal Germain, Stéphane Pigeon, Yvan Duchesne, Francine Savary, Paulin Simard, Frédéric Joseph, Peter Hogan, Stéphane St-Pierre, Régis Cyr, Jean Bérubé et moi sommes tous prêts à partir. Vérification de la pression des pneus et réparations d'usage. Voilà, on prend la photo de groupe avant le départ! Quelques minutes plus tard, nous sommes sur la ligne de départ qui s'étire sur une longueur de 1 km. Trois vagues de

départ seront requises pour lancer 7000 participants sous les 35°C du soleil plombant. Mais les contraintes thermiques, on connaît. Toute l'équipe a été bien formée chez Alouette.

10 h 40, deux avions F18 passent au-dessus de nos têtes. J'en ai des frissons! Nous sommes là, après plusieurs semaines d'entraînement, nous allons rouler en peloton de centaines de cyclistes à la fois. La première vague s'apprête à partir avec les cyclistes du 1000 km qui viennent de passer avec Pierre Lavoie, en tête. Sur une chanson de U2 « Where the streets have no name », c'est un premier départ. 2500 cyclistes roulent tranquillement. Il faut faire attention aux accidents de départ qui sont fréquents.

10 h 50, nous partons sur la deuxième vague. Une fois passés sous l'arche des animateurs de La Boucle, nous commençons à rouler plus vite. La vigilance est de mise lorsqu'on roule avec autant de personnes autour de soi. Le contact



visuel, la distance entre les vélos et la communication sont des éléments qui nous sont enseignés et que nous devons intégrer rapidement.

La fierté s'installe dès la première ville que nous traversons. Les gens sont partout, à nous encourager, à nous arroser, car la chaleur est étouffante. Aux 10 minutes, il est essentiel de s'hydrater afin d'éviter un coup de chaleur. Après environ 30 km, Peter fait une crevaison... quelques collègues lui donnent un coup de main, pendant que le reste du groupe poursuit la course. Pas facile de revenir dans le peloton lorsque plus de 3000 cyclistes nous suivent. Mais avec la technique et la communication, on repart. Prochain arrêt : 40^e km et premier poste de ravitaillement, avec des oranges, des boissons énergétiques avant de repartir.

Nous sommes en route pour le prochain ravitaillement (65^e km), mais moins de 500 mètres plus loin, une pente à monter, et ce sera la première de plusieurs montées. Première échappée en montée, comme il est grisant de dépasser d'autres cyclistes. On se croirait au tour de France (dans ma tête bien sûr). On aperçoit quelques coureurs qui ont dû abandonner. Puis 25 km plus loin, après la dernière descente, on prend une courte pause au second poste de ravitaillement.

Et c'est reparti ensuite pour le troisième ravitaillement qui se fera au 96^e km. Les montées terminées, nous roulons en peloton, avec à mes côtés, Francine, José, Stéphane Pigeon, Régis, Jean et Peter (avec son pneu neuf) durant plusieurs minutes. On s'hydrate davantage avec nos boissons énergétiques et notre eau dans la 2^e gourde (les trucs de nos vétérans dans l'équipe). Stéphane St-Pierre, Frédéric et Paulin sont déjà en avance sur nous. On se retrouvera au dernier ravitaillement pour remplir nos gourdes et atteindre le fil d'arrivée.

C'est ensemble que nous avons passé le fil d'arrivée en entendant notre nom « Alouette passe la ligne d'arrivée », le sourire aux lèvres et la fierté d'avoir réussi ce défi qui, pour l'avoir vécu, est la plus belle expérience qui me soit donnée de vivre, et ce, avec mes collègues de travail.

Il y a tellement de belles images qui me reviennent en mémoire : les champs et des cyclistes aussi à perte de vue; les conversations avec des cyclistes d'autres villes qui reconnaissent notre logo d'Alouette; le sourire des enfants qui nous encourageaient dans les villes et villages; la fierté qui se lisait sur les visages des cyclistes et mes collègues d'Alouette qui en étaient soit à leur première Boucle ou à une autre édition. Bravo à toute l'équipe! Rouler ensemble pour continuer à investir dans notre REER santé (inspiration de Pierre Lavoie).

Les participants à la Boucle : Stéphane St-Pierre, Électrolyse, Paulin Simard, Centre de coulée et énergie, Peter Hogan, Entretien et fiabilité, Jean Bérubé, Manutention et captation, José Mercier, Manutention et captation, Pascal Germain, Usine d'anodes, Francine Savary, Entretien et fiabilité, Katy Langlais, Ressources humaines, Stéphane Pigeon, Électrolyse, Régis Cyr, Manutention et captation, Frédéric Joseph, Centre de coulée et énergie. Absent sur la photo : Yvan Duchesne, Entretien et fiabilité.



UN NOUVEL ÉQUIPEMENT À L'AVENIR PROMETTEUR

par Maxime Lelièvre

Plus tôt ce printemps, la mise en service d'un nouveau transformateur-redresseur de 89 kA a été complétée avec succès aux installations de haute tension.

L'investissement de plus de 28 millions \$ contribue à l'efficacité globale des équipements de conversion et facilite l'entretien, tout en permettant d'envisager une augmentation de la production d'aluminium dans les années futures.

D'une durée d'un peu plus de deux ans, ce projet s'est déroulé sans événement avec blessure consignable, alors que plusieurs dizaines de travailleurs ont œuvré sur le chantier en période de pointe. L'expertise des employés d'Aluminerie Alouette a également été mise à contribution tout au long de l'implantation. Les équipes du Centre de coulée et énergie, dont Alexandre Boudoul, Marino Scremin, Mario Pitre et Sébastien Côté, de même que des Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Daniel Larouche et Éric Dionne, sans oublier, Stéphan St-Laurent, Entretien et fiabilité et Debbie Hogan de la Santé-sécurité et environnement y ont participé activement, faisant de cette réalisation d'envergure, une réussite.

L'équipement en question a été connecté au réseau électrique existant de la série 1, comprenant six autres transformateurs-

LE TRANSFORMATEUR-REDRESSEUR EN DÉTAIL :

- poids total de plus de 250 tonnes;
- deux transformateurs en un seul réservoir;
- livré et installé par les spécialistes des technologies de l'énergie de l'entreprise ABB;
- plus de 68 tonnes de barres conductrices en aluminium utilisées pour la connexion.

redresseurs. Ces derniers ont pour but de redresser l'onde alternative provenant du réseau d'Hydro-Québec, en courant continu (similaire à un chargeur de batterie), adaptée aux besoins des cuves d'électrolyse.

Dans un communiqué émis, suite à la mise en service, le président et chef de la direction, M. Claude Boulanger a affirmé que le contexte économique dans lequel nous évoluons n'est pas des plus faciles, mais que ce transformateur-redresseur, en complément de la nouvelle ligne électrique de 161 kilovolts, est un exemple concret d'une vision durable.



Le transformateur-redresseur en fonction, communément appelé R7, sous un ciel bleuté.

À vos crayons, DESSINEZ!

par Andrée Préfontaine

Un concours de dessins a été lancé en juin dernier auprès de nos enfants âgés entre 5 et 12 ans. Ce concours avait pour but de créer une banque de dessins pour illustrer divers documents corporatifs.

Pour les remercier de leur participation et souligner le travail qui a été fait, Anne-Marie Mainville, fille de Mélanie Asselin (Ressources humaines) et Sylvain Mainville (Usine d'anodes), de même que Océane Gosselin, fille de Rémy Gosselin (Manutention et captation), ont reçu un encadrement spécial de leur dessin, de même qu'un chèque cadeau. Par la même occasion, elles ont été invitées à dîner à notre cafétéria, en compagnie de leurs parents. Félicitations mesdemoiselles pour votre travail!



Anne-Marie Mainville en compagnie de ses parents, Sylvain et Mélanie Asselin, s'est vue remettre son prix par Claude Boulanger.



Océane Gosselin reçoit son dessin encadré et son prix en compagnie de son père Rémy et de Jules Côté.



Anne-Marie, 11 ans, a choisi un thème portant sur l'activité physique et la bonne alimentation.



Océane, 9 ans, s'est concentrée sur la prévention des blessures aux mains et l'importance de bien les protéger.

UNE VAGUE SUR LA PRESQU'ÎLE MARCONI

par Maxime Lelièvre

En 2016, les employés d'Aluminerie Alouette sont invités à prendre part activement à une nouvelle campagne de financement interne, au profit de La Fondation régionale Hôpital Sept-Îles. D'une envergure sans précédent dans la région, la campagne intitulée « LA VAGUE », a pour objectif ambitieux d'amasser 4 millions \$ entre 2015 et 2020.

Pour l'occasion, tous les citoyens desservis par l'hôpital de Sept-Îles sont appelés à contribuer par divers dons. Historiquement, les membres de l'équipe d'Aluminerie Alouette ont répondu présents à l'appel de cet organisme, notamment lors de la dernière campagne « Arc-en-ciel », visant à acquérir l'appareil de résonance magnétique.

La présente collecte de fonds, essentielle au maintien de certains services dans la région, vise aussi à moderniser des équipements d'importance, à l'heure où les technologies évoluent rapidement. Elle concerne différents appareils en imagerie médicale et en urologie :

1. Appareil d'imagerie par résonance magnétique (IRM)

Pour diagnostiquer les lésions cérébrales, les accidents vasculaires, la sclérose en plaques, les hernies discales.

2. Caméras nucléaires SPECT/CT

Pour diagnostiquer les cancers, les maladies pulmonaires et cardiaques, les lésions osseuses dues au diabète.

3. Urétroscope

Pour traiter plusieurs maladies, allant d'une pierre au rein au cancer de la prostate, rapidement et sans chirurgie.

Le 20 septembre dernier, les employés d'Aluminerie Alouette ont remis la somme de 18 505 \$ à l'organisme, pour cette première année de collecte. Il s'agit d'une contribution significative à laquelle s'ajoute le don corporatif additionnel de 20 000 \$, comme l'an dernier. L'équipe de l'aluminerie a su entendre l'appel de la Fondation et sera sans doute encore plus généreuse l'an prochain, puisque la santé, « Ça touche tout le monde »!

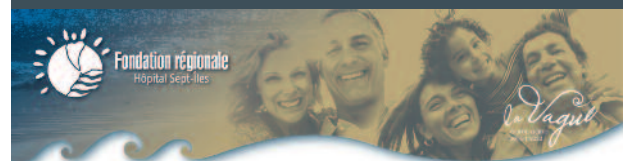
5 ANS = 4 MILLION\$

Quelques réalisations de l'organisme grâce à la générosité de la population, au fil des ans

2014 – 110 000 \$	Équipement pneumologie
2012 – 140 000 \$	Bloc opératoire
2012 – 180 000 \$	Automatisation Laboratoire
2011 – 227 000 \$	Appareil d'anesthésie – Bloc opératoire
2011 – 250 000 \$	Laboratoire Biochimie
2011 – 240 000 \$	Échographie endobronchique
2010 – 192 000 \$	Échographie
2009 – 184 000 \$	Échographie cardiaque
2008 – 707 800 \$	L'Élyme des sables
2004 – 1 710 855 \$	Appareil de résonance magnétique
2002 – 129 760 \$	Appareil de fluoroscopie
2001 – 120 971 \$	Appareil d'endoscopie
1996 – 273 457 \$	Radiofluoroscopie
1995 – 462 406 \$	Maison Richelieu
1993 – 765 280 \$	Médecine nucléaire
1991 – 1 070 434 \$	Tomodensitomètre (Scanner)



Le dévoilement officiel du résultat de la campagne s'est fait en présence de représentants de la Fondation ainsi que de certains employés impliqués dans la campagne.



NOMINATIONS



Guy Blouin

De retour suite à un mandat externe, surintendant, entretien central, Entretien et fiabilité



Éric Bouchard

analyste informatique, temporaire à permanent, Technologies de l'information, automatisation et projets capitalisables



Serge Gosselin

De retour suite à un mandat externe, directeur, Opération et entretien



Marie-Claude Sioui

De retour suite à un mandat externe, superviseur, Ressources humaines



Martin Tremblay

surintendant, Amélioration continue, ceinture noire à surintendant fiabilité et pratiques entretien, Entretien et fiabilité

25 ANS DE SERVICE



Peter Hogan, Entretien et fiabilité, Aldège Loisel, Centre de coulée et énergie, Huguelle Morais, Approvisionnement, Pierre Mayrand, Entretien et fiabilité, Francine Savary, Entretien et fiabilité et Daniel Therriault, Électrolyse



Denis Laflamme, Entretien et fiabilité, Yvan Audit, Électrolyse, Carl Ouellet, Usine d'anodes et Marino Scremin, Centre de coulée et énergie



Suzie Fournier, Entretien et fiabilité, Alain Savard, Entretien et fiabilité, Paulin Simard, Centre de coulée et énergie, Guylain Normand, Développement des technologies et laboratoire.



Andrée Préfontaine, Communications, Denise Leblanc, Direction générale



Paul Cavanagh, Centre de coulée et énergie



Devant : Martin Viens, Ressources humaines, Sylvain Delarosbil, Achat et services généraux, Roch Beaulieu, Santé-sécurité et environnement, Claude Lajoie, Technologies de l'information, automatisation et projets capitalisables, Gilles Arseneault, Usine d'anodes, Claude Marcoux, Usine d'anodes. Derrière : Paul Thériault, Manutention et captation, Stephan St-Laurent, Entretien et fiabilité, Yves Martin, Technologies de l'information, automatisation et projets capitalisables, Pierre Brosseau, Ressources humaines et Guy Desrosiers, Entretien et fiabilité.



Nancy Ouellet, Manutention et captation

10 ANS DE SERVICE



Jacques De Champlain,
Électrolyse



Daniel Girard,
Électrolyse

Félicitations!



Maxim, né le 8 juillet 2016,
fils de **Daniel Larouche**,
Technologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables et Josée Thibault.

Bonne retraite!



Gilles Beaupré
mécanotechnicien,
garage, Entretien et fiabilité,
chez Alouette depuis
le 8 mars 1993



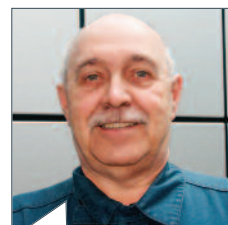
Lloyd Blanchette
mécanotechnicien,
Électrolyse, chez Alouette
depuis le 9 mars 1992



Pierre Chénier
opérateur, montage
des tiges, Usine d'anodes,
chez Alouette depuis
le 18 mai 1992



Jean-François Cloutier
électrotechnicien, fours
à cuisson, Usine d'anodes,
chez Alouette depuis
le 9 décembre 1991



Michel Duval
mécanotechnicien,
Centre de coulée et énergie,
chez Alouette depuis
le 10 août 1992



Serge Fortin
mécanotechnicien,
Entretien et fiabilité,
chez Alouette depuis
le 18 mai 1992



Frank Gallienne
mécanotechnicien,
Électrolyse,
chez Alouette depuis
le 29 novembre 2004



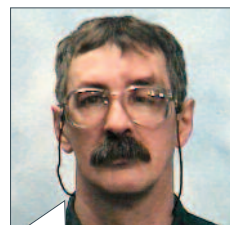
Thomas Inglis
coordonnateur,
Manutention et captation,
chez Alouette depuis
le 9 décembre 1992



Louis Lagacé
directeur, Relations
aux employés,
chez Alouette depuis
le 15 avril 1991



Gilles Mazerolle
opérateur, services salles
de cuves, Électrolyse,
chez Alouette depuis
le 20 juillet 1992



Yvon Morin
électrotechnicien,
Électrolyse, chez Alouette
depuis le 2 juillet 1991



Dellie Noël
adjointe administrative,
Ressources humaines,
chez Alouette depuis
le 3 juin 1991



Normand Pelletier
opérateur, Centre de coulée
et énergie, chez Alouette
depuis le 4 mai 1992



Pierre Pelletier
opérateur, montage
des tiges, Usine d'anodes,
chez Alouette depuis
le 23 mars 1992



Sylvain St-Laurent
opérateur, Centre de coulée
et énergie, chez Alouette
depuis le 6 juillet 1992

Les Alouetteries



Alouette reçoit

En juin dernier, le consul général des États-Unis à Québec, Monsieur Hale VanKoughnett s'est amené sur la Côte-Nord afin de visiter la région et d'être informé sur la situation économique. Il en a profité pour faire un arrêt à notre aluminerie pour en connaître davantage sur notre usine. On peut confirmer qu'il fut notre premier visiteur de l'été.



3^e prise, retiré!

En juillet dernier se tenait un tournoi de balle-molle amical auquel participaient des équipes féminines et masculines. Bravo à Nicole Malenfant, opérateur, Manutention et captation qui s'est méritée le trophée « Odilon-Jourdain » remis au meilleur lanceur du tournoi. D'ailleurs son équipe a gagné la finale au compte de 6 à 4.



TBMASI

Bateaux-Dragon

Cet été encore, Alouette s'est associée à l'activité bénéfique annuelle de Bateaux-Dragon, dont les profits sont remis à la Maison du Transit et à Centraide Duplessis. L'équipe « Les Dragons argentés », représentée par des employés et conjoints de notre usine, a terminé en 3^e place dans la compétition officielle, de même qu'à la course en démonstration sur une distance de 1 kilomètre. Bravo à tous pour ce travail d'équipe extraordinaire qui illustre bien le dépassement de chacun afin d'atteindre l'objectif, tel que démontré en page couverture de ce numéro.

Relais pour la vie

Organisation bien rôdée sous la présidence de notre collègue Dany Boisvert, Entretien et fiabilité, la marche du Relais pour la vie de Sept-Îles et de la Minganie rassemble, chaque année, des survivants du cancer et des marcheurs, dont des équipes d'Alouette qui viennent, le temps d'une nuit, marcher sous les étoiles. Cette activité sert à amasser des fonds afin de lutter contre le cancer sous toutes ses formes. Bravo à nos équipes de marcheurs et à nos bénévoles qui s'impliquent pour cette cause.



Michel Frigny/Sébastien Mousse

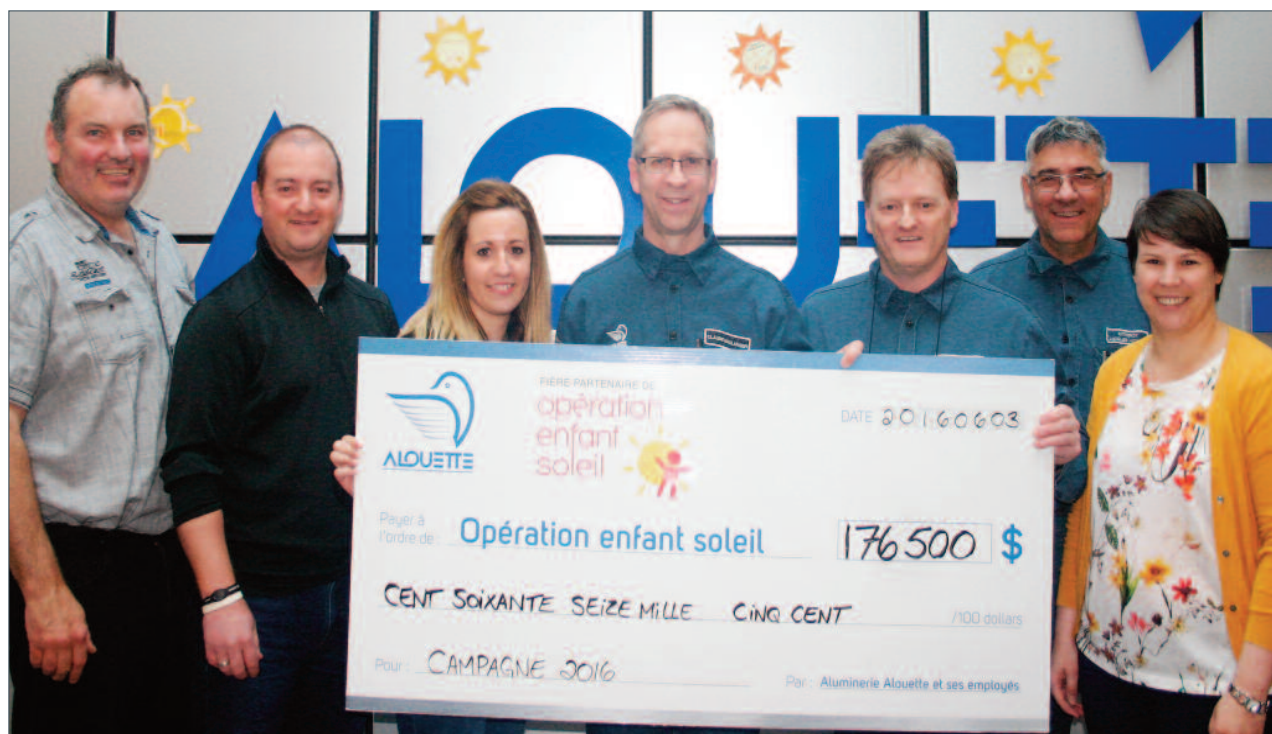
La visite industrielle de l'été dans notre région

Chaque été depuis 1993, l'aluminerie ouvre ses portes aux visiteurs qui viennent découvrir notre région et nos installations. Durant la saison, nous avons reçu plus de 500 visiteurs des quatre coins du Québec. La découverte de la production de l'aluminium, la santé, la sécurité et notre attention particulière à l'environnement sont des points forts que les visiteurs semblent apprécier. Cette activité gratuite offerte à la population a été très appréciée de tous.



Opération Enfant Soleil

Dévouée à la cause des enfants malades, les employés et la direction d'Aluminerie Alouette se sont encore une fois démarqués lors de la campagne interne de cette année. En effet, c'est un montant total de 176 500 \$ qui sera remis à l'organisme Opération Enfant Soleil. Bravo à l'équipe de bénévoles qui ne ménage aucun effort afin d'aider et de soutenir la cause!



2^e édition du Défi Mamu Alouette

Le samedi 20 août dernier, entre 8 h et 17 h, se tenait à la piste Guillaume-Leblanc, la deuxième édition du Défi Mamu Alouette. L'objectif de cette activité est de faire bouger les gens. Ainsi, chaque équipe devait toujours être en mouvement : soit à la course ou à la marche, en ayant obligatoirement un représentant de l'équipe sur la piste. Rassembler les gens dans une ambiance de fête et par la même occasion, soutenir le Comptoir alimentaire de Sept-Îles avec les dons récoltés, voilà l'objectif visé par chaque équipe participante. Au total, nos deux équipes auront parcouru 900 tours de piste, soit la distance aller-retour Sept-Îles/Godbout, ce qui correspond à près de 360 km. Bravo aux équipes qui se sont données à fond. Peut-être que les derniers Jeux Olympiques en auront inspiré plus d'un...



Tony Thibault

Une retraite bien méritée pour un bénévole Cobral

Le président du club social Cobral, Sébastien Scherrer a tenu à souligner, au nom du comité organisateur, l'implication de notre collègue Gilles Mazerolle depuis les 22 dernières années au sein du club social. Tout le travail et l'implication de Gilles dans les activités du club social ont été reconnus lors du dernier souper de fruits de mer, alors qu'il a été reçu « Membre à vie Cobral ». Merci Gilles pour ces belles années!



Une belle fin de saison

Nous soulignons la performance de l'équipe de balle-molle Alouette composée de Yannick Bazinet, Daniel Gaboury, Jean-Paul Arvisais, Rock Cody, Sonia Bouffard, Jean Beauchamp, Alain Vibert et Pierre-Luc Milord, qui ont disputé les matchs de finale de la ligue de balle-molle des Fonctionnaires, en gagnant les trois parties préliminaires pour finalement s'incliner en finale, au compte de 14 à 12 contre l'équipe de Vigneault Automobile. Bravo aux membres de l'équipe!



Employés et culture



TRAVAIL D'ÉQUIPE



ATTITUDE PROGRESSIVE

Une équipe solide
et déterminée,
tissée par 5 valeurs
qui font toute
la différence.



COMMUNICATION



POLYVALENCE



PROFESSIONNALISME