

L'Alouette

Le journal des employés et amis d'Aluminerie Alouette

Volume 26 - Numéro 1, printemps 2016



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 :

Sébastien Saindon, Martin Tremblay

GRAPHISME ET IMPRESSION :

MAP DESIGN

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 :

- Des employés inspirants
- Atteindre notre plein potentiel – l'optimisation de l'entretien
- Une gestion optimisée des matières résiduelles
- La qualité de l'air, de concert avec la communauté
- Innover pour l'avenir
- Oser le changement vers de saines habitudes de vie



Mot du PRÉSIDENT

Chers collègues et amis,

Le printemps est déjà bien installé sur notre belle région et, comme chaque année, notre famille s'agrandit avec l'arrivée des étudiants et des stagiaires venus nous prêter main forte. J'invite d'ailleurs tous ces yeux nouveaux en nos murs, à porter une attention particulière dans l'identification et l'élimination des risques. À tous les employés, nous devons sans contredits assurer un encadrement adéquat à ces nouveaux membres de l'équipe.

Dans un autre ordre d'idée, notre compétitivité continue d'être mise à l'épreuve, en raison du contexte économique dans lequel nous évoluons. Les actions mises de l'avant pour Atteindre notre plein potentiel, à travers le Plan (60/60)+, demandent à tous les employés et partenaires d'affaires, de mettre l'épaule à la roue. Nous avons déjà progressé et il faut continuer à saisir toutes les opportunités d'amélioration.

Les initiatives qui sont déployées dans tous les secteurs amènent sans contredit certains impacts auxquels il nous faut trouver ensemble les meilleures solutions. Il n'en demeure pas moins que la mobilisation de chaque membre de notre équipe est cruciale afin d'atteindre nos objectifs. De nombreux projets d'amélioration continue portent déjà leurs fruits. En effet, l'innovation est bien présente chez Alouette, comme vous pourrez le constater à la lecture de cette édition du journal.

C'est en étant rigoureux dans l'application de nos standards que nous parviendrons, encore cette année, à maintenir les opérations stables pendant la saison estivale, tout en livrant les résultats attendus, et ce, sans aucune blessure.

En terminant, nul doute que plusieurs attendent avec impatience les vacances en famille, sous un chaud soleil. Je souhaite à tous le meilleur des étés, en toute sécurité.

Bonne lecture!

DES EMPLOYÉS INSPIRANTS

par Maxime Lelièvre

La santé-sécurité fait partie intégrante du quotidien de l'équipe d'Aluminerie Alouette. Pour plusieurs employés, c'est ni plus ni moins qu'un mode de vie, bien ancré, tant au travail qu'à la maison.

C'est d'ailleurs le cas des deux leaders sélectionnés à l'interne pour les Grands Prix santé et sécurité du travail de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail. Suite à un appel de candidatures effectué auprès des représentants sectoriels au comité santé-sécurité et environnement et des membres de la direction, un processus de sélection a mené au choix des deux leaders décrits ci-dessous, l'un pour la sous-catégorie employé, et l'autre, pour celle de l'employeur.

René Bolduc, électrotechnicien, Centre de coulée et énergie

Membre du comité santé-sécurité et environnement depuis un peu plus de 2 ans, il y agit à titre de représentant des électrotechniciens. Attentif, déterminé, professionnel, toujours souriant, calme et rigoureux, il s'implique personnellement dans chacune des démarches qu'il entreprend et sait les mener à bien et avec justesse. René a déjà contribué à de multiples réalisations depuis son entrée en poste. D'ailleurs, il est l'instigateur d'une modification des poignées de portes des salles électriques d'Aluminerie Alouette, ceci dans le but d'assurer la sécurité des employés, en situation d'urgence. Ayant toujours un projet rassembleur en tête, il suit méthodiquement l'évolution de ses dossiers et sait progresser avec tact et discernement.



Gilles Desgagnés, surintendant, achats et services généraux

Rigoureux et minutieux, Gilles est un gestionnaire aguerri et un intervenant de qualité pour tous les employés et les partenaires d'affaires avec qui il doit non seulement collaborer, mais également exercer une influence positive. Pour lui, il n'y a pas de petits ou grands projets en santé-sécurité du travail. Chaque opportunité mérite d'être évaluée. L'intégrité de tous les employés, qu'ils soient à l'emploi direct de l'entreprise ou à l'emploi d'entreprises sous-traitantes doit être préservée. Ainsi, il a notamment participé à initier les rencontres trimestrielles avec les sous-traitants majeurs et à développer une feuille de route, ceci dans le but d'améliorer leurs performances en matière de santé-sécurité au travail.



Félicitations Messieurs!

Votre détermination est une source d'inspiration pour vos consœurs et confrères de travail.

Atteindre notre plein potentiel –

L'OPTIMISATION DE L'ENTRETIEN

collaboration spéciale de Martin Tremblay

Dans le cadre de l'approche Atteindre notre plein potentiel, dont la mise en place chez Alouette a débuté à l'automne dernier, un projet d'amélioration en entretien a vu le jour : « L'optimisation de l'entretien ».

Un projet pilote a d'abord été implanté dans le secteur des fours à cuisson, à l'Usine d'anodes. Dans le respect de la culture d'Alouette, celui-ci a été réalisé en collaboration avec les employés et en mettant à contribution les outils et programmes déjà existants au sein de notre organisation.

Ce projet pilote visait à mettre en place les outils nécessaires afin de réaliser nos tâches d'entretien de façon plus efficace, tout en réduisant nos arrêts non planifiés et, par conséquent, nos coûts. Pour réaliser ces objectifs, nous avons travaillé sur trois volets de notre stratégie d'entretien: la productivité, la fiabilité et l'optimisation du programme d'entretien préventif.

Pour augmenter notre productivité, nous devons améliorer le « tool time ⁽¹⁾ » lors des activités planifiées d'entretien. Pour ce faire, l'équipe a élaboré des solutions visant à réduire les



Vue d'une machine de service aux fours à cuisson des anodes (MSFAC).

tâches à non-valeur ajoutée lors de la réalisation des travaux d'entretien, pour ainsi augmenter la proportion des activités à valeur ajoutée dites « tool time ». La première solution avancée fut d'investir dans la création de tâches spécifiques pour planifier et guider l'exécution des travaux d'entretien. Ces tâches spécifiques permettent d'améliorer la précision de l'outillage et des pièces, d'optimiser l'ordonnancement des travaux d'opération et d'entretien et de clarifier la description des travaux à exécuter. La deuxième solution apportée fut la mise en place d'un programme d'amélioration continue de type Kaizen pour optimiser la procédure de cadenassage et de libération d'équipement.

Quant au volet fiabilité, l'objectif était d'appliquer des solutions préventives aux causes premières des bris sur les équipements critiques du secteur. Dans le cadre du projet pilote, les équipements ciblés étaient les machines de services du four à cuisson (MSFAC). Au cours des derniers mois, nous avons donc tenu des ateliers d'amélioration continue pour déterminer les causes fondamentales des bris récurrents sur ces équipements. Nous avons ensuite travaillé avec les employés du secteur pour développer une stratégie d'entretien permettant d'éviter que les problèmes identifiés ne se reproduisent. Pour nous guider dans les interventions d'entretien à prioriser dans le secteur, nous avons développé une grille de criticité des équipements aux fours à cuisson.

En lien direct avec le volet fiabilité, le dernier aspect travaillé dans le cadre du projet pilote était l'optimisation du programme d'entretien préventif et prédictif. À cet égard, nous voulions dégager de la capacité d'entretien préventif, en réduisant les interventions sur des équipements moins critiques, pour l'investir sur les équipements critiques (équipements qui ont un impact significatif sur la santé et sécurité, l'environnement, les coûts et la production). Pour ce faire, nous avons ciblé les rampes de procédé du four à cuisson, à titre d'équipements moins critiques, et les MSFAC, à titre d'équipements critiques.

Somme toute, le premier projet pilote a connu du succès et a permis d'apporter des améliorations concrètes à notre stratégie d'entretien. La mise à contribution des connaissances et expériences de chacun a permis d'identifier des solutions réalistes et viables nous permettant d'atteindre les objectifs fixés. C'est donc avec optimisme et enthousiasme que nous abordons maintenant la deuxième phase du projet « L'optimisation de l'entretien » qui sera implantée aux machines de services électrolyse (MSE).

Merci à toutes les personnes impliquées dans ce projet!

(1) Le « tool time » inclut les réparations, les inspections, le graissage, le dépannage et toutes autres activités qui ajoutent de la valeur à l'équipement.



Une partie de l'équipe d'Amélioration continue du projet, de gauche à droite, Nicolas Soucy, ingénieur usine, services techniques, Francis April, mécanotechnicien, four à cuisson, Michel Bernatchez, technicien de production, four à cuisson et Marcel Carbonneau, opérateur, four à cuisson. Absents sur la photo, et ont également participé à ce projet; Tobie Vibert, électrotechnicien, four à cuisson, Vincent Vibert, opérateur, four à cuisson et Mario Maranda, conseiller, Santé-sécurité et environnement.

UNE GESTION OPTIMISÉE DES MATIÈRES RÉSIDUELLES

par Andrée Préfontaine en collaboration avec Sébastien Saindon

Les différents types de résidus générés aux installations d'Aluminerie Alouette doivent être gérés de façon adéquate pour l'environnement. Pour assurer une saine gestion de ceux-ci, Alouette s'inspire des principes des 3RV (réduction à la source, réemploi, recyclage et valorisation).

Ainsi, Alouette, qui recycle à l'intérieur même de ses opérations pratiquement tous ses sous-produits de procédé, cherche constamment à s'améliorer en ce sens. À titre d'exemple, en 2015, l'optimisation du grenailage des mégots a augmenté la récupération du carbone rendant celui-ci disponible pour fabriquer d'autres anodes.

Les matières dangereuses résiduelles (MDR) telles les huiles usées, sont quant à elles entreposées dans un entrepôt dédié spécifiquement à cette fin avant d'être expédiées dans les centres de traitement externes spécialisés.

Mise en place d'un suivi informatisé

Afin d'avoir une meilleure connaissance de la quantité de MDR générée par les secteurs et pouvoir mieux en suivre les expéditions, une équipe a travaillé à l'informatisation de la gestion des MDR avec notre système de gestion informatique SAP. Ce projet est divisé en trois étapes différentes dont la première est actuellement en cours.

À l'aide d'un lecteur de code-barres semblable à celui utilisé pour le suivi du produit fini, l'opérateur de l'entrepôt inventorie chaque sac dans l'inventaire informatisé. Par la suite, la préparation des expéditions de MDR s'effectue avec le même lecteur en scannant chacun des sacs. La gestion des entrées et des sorties de camion de MDR et la production du document de transport s'effectue aussi par ce système informatisé par les agents de la sécurité et l'équipe de gestion des services aux salles de cuves.

La 2^e étape sera l'automatisation de l'imputation des coûts et la dernière, le suivi de production de la quantité de MDR générée et des coûts qui y sont associés. Puisque la quantité de résidus générée est directement liée au procédé et à la performance des équipements, nous pourrions en plus de sauver des coûts



Les membres de l'équipe qui ont travaillé sur ce projet (devant) : Jocelyne Allard, Huguette Morais, toutes deux de l'Approvisionnement, Jean-François Soucy, Technologies de l'information, automatisation et projets capitalisables. Derrière : Sylvain Dubuc, services financiers, Benoit Beaulieu, Manutention et captation, Rodolphe Houde, achats et services généraux. Absents au moment de la photo, Sébastien Saindon, environnement, Lison Gauthier, achats et services généraux et Paul Murray, services usine.

pour la disposition des matières résiduelles, identifier des sources potentielles de variation (ex : bris d'équipement) et apporter rapidement les mesures correctives appropriées.

UN ACTEUR RÉGIONAL IMPORTANT EN MATIÈRE DE RECYCLAGE

Saviez-vous que les matières résiduelles recyclables générées dans la région transitent d'abord par la Ressource de réinsertion Le Phare de Port-Cartier. En plus d'effectuer le tri nécessaire, cette organisation offre aussi le service d'écocentre et de gestion de surplus de matériel. Les matières ainsi récupérées et triées sont ensuite expédiées vers différentes destinations spécifiques où une seconde vie utile les attend.

La qualité de l'air, DE CONCERT AVEC LA COMMUNAUTÉ

Par Marie-Claude Guimond

Aluminerie Alouette est un membre actif de la Table de concertation sur la qualité de l'air constituée en 2012 et regroupant des acteurs gouvernementaux, municipaux, économiques, environnementaux et du milieu.

Tous les membres de la table travaillent de concert dans une approche de développement durable afin de se doter d'une vision claire et intégrée de la qualité de l'air à Sept-Îles. C'est donc dans la perspective de contribuer au développement d'un portrait global, qu'Alouette de même que les autres entreprises de Sept-Îles ont partagé les résultats des stations d'échantillonnage de l'air ambiant qu'elles opèrent. Ces stations mesurent un ensemble de paramètres, et ce, sans égard de leur provenance.

Les résultats de l'étude ainsi réalisée ont été rendus publics en mars dernier. Un aperçu de ceux-ci est présenté dans cet article.

Quelques données et résultats en bref :

- l'étude porte sur 730 jours d'échantillonnage;
- plus de 600 000 données ont été transmises par les participants;
- huit paramètres ont été mesurés, qui sont l'aluminium, le fer, le béryllium, le manganèse, le dioxyde de soufre, les particules fines, les particules totales et les hydrocarbures aromatiques polycycliques;
- le taux de conformité aux normes ou critères en vigueur est de 99,9 %;

- au total, 11 dépassements ont été enregistrés sur l'ensemble des données transmises. Ils correspondent à des épisodes de feux de forêt importants ou à des opérations industrielles combinées à des conditions météorologiques ayant contribué à la dispersion des particules en suspension. Dans ce cas précis, des mesures correctives et préventives ont été mises en place par les entreprises concernées.

Alouette est fière d'avoir participé à l'établissement d'une base de référence bonifiée. Ces résultats rassurants, contribueront nous l'espérons, à la poursuite d'un développement durable harmonieux pour la région.

Nous vous invitons à consulter les détails de cette étude ainsi que le travail du comité au lien Internet suivant : ville.sept-iles.qc.ca/fr/qualite-de-lair_410/

Note : L'étude réalisée dans le cadre du présent exercice diffère du programme de suivi environnemental d'Aluminerie Alouette, qui intègre notamment le suivi des émissions à l'atmosphère pour lesquels notre entreprise respecte toutes les normes en vigueur.

Une des stations d'échantillonnage de l'air ambiant opérée par Aluminerie Alouette et qui est située sur l'avenue Brochu à Sept-Îles.

INNOVER POUR L'AVENIR

par Andrée Préfontaine

Améliorer, progresser, innover; voilà les conditions gagnantes pour se positionner dans le peloton de tête de l'ensemble des alumineries mondiales. C'est le défi que chacun d'entre nous doit relever chaque jour dans notre industrie.

En ce début d'année, tous les employés et les membres de la direction se sont réunis le temps de nouvelles rencontres « Forum », le 46^e de notre histoire. C'est l'occasion idéale pour faire le point dans différentes sphères d'activités qui nous touchent tous.

Santé-sécurité

Chez Alouette, nous croyons que tout accident doit et peut être évité. C'est pourquoi quatre nouveaux protocoles de risques majeurs sont ajoutés à ceux existants et visent eux-aussi à éviter des événements accidentels sévères. Il s'agit des activités préventives suivantes :

- la protection respiratoire et auditive;
- le travail en espace clos;
- la sécurité des travaux électriques;
- la projection de matériel en fusion.



Gavin Whitton et Daniel Turcotte, tous deux du Centre de coulée effectuant un protocole.



Rock Duguay, opérateur, Électrolyse fait son bilan de santé avec René-Louis Doyon, infirmier, Santé-sécurité et environnement.

Santé et mieux-être

Nous continuons de soutenir les activités mises en place par le comité santé et mieux-être puisque nous croyons qu'une entreprise en santé, passe aussi par celle de ses employés. Ainsi lors de l'audit de maintien *Entreprise en santé*, les auditeurs externes ont souligné, avec enthousiasme, les points forts suivants :

- la qualité et la variété des activités mises en place;
- une structure documentaire bien établie;
- une évolution marquée et un changement vers une culture de santé globale.

Économie

Le marché de l'aluminium et l'économie mondiale sont des éléments qui nous intéressent tous. Le prix de l'aluminium a chuté de près de 40 % en 5 ans. C'est pourquoi nous poursuivons notre travail en amélioration continue afin d'atteindre notre plein potentiel. Beaucoup d'efforts sont faits et des améliorations sont réalisées dans tous les secteurs, par exemple :

L'équipe du groupe
Amélioration continue,
de gauche à droite, Martin
Paradis, Christine Dubé,
Martin Tremblay, Charles-
Luc Lagacé et Jean-
Pierre Castilloux.



- de grandes initiatives sont en cours autant à l'interne qu'à l'externe avec des résultats prometteurs;
- l'optimisation des carrousels se poursuit;
- la négociation des contrats de matières premières se traduit par des économies significatives;
- le projet pilote actuellement en cours sur l'optimisation de l'entretien se poursuit dans l'usine;
- des gains importants sont constatés, en termes d'efficacité et de performance opérationnelle sur le rendement des cuves, le désengorgement du scellement des anodes, l'inventaire des anodes scellées et la stabilité opérationnelle;
- les nouveaux tarifs électriques entreront en vigueur en 2017 et auront un impact positif considérable;

- plusieurs investissements majeurs continuent à se développer afin d'assurer notre pérennité à long terme.

Nos efforts portent fruits et se traduisent par une diminution de coûts. Il nous faut poursuivre notre travail en ce sens afin d'améliorer encore davantage notre compétitivité.

Partenaire engagé

Depuis le début des opérations d'Alouette, nous avons toujours été un partenaire engagé avec et envers la communauté. Malgré le contexte économique que nous connaissons, cet engagement est toujours en force. Pour Alouette, la communauté est un partenaire de tous les instants et cela se manifeste de plusieurs façons. Nous continuons de maintenir :

- une présence toujours active dans le milieu;
- des investissements en développement technologique (amélioration technologique);
- une participation à la Stratégie de l'aluminium mise en place par le gouvernement du Québec;
- une vision d'avenir tout en demeurant actif encore très longtemps, et ce, pour les générations futures;
- la poursuite des études de pré faisabilité pour une éventuelle phase 3 qui pourrait se réaliser si nos efforts et le marché le permettent.

La clé du succès de notre longévité demeure sans contredit les efforts soutenus que nous faisons à chaque jour dans tous les aspects de notre travail.



La Maison Alouette,
maison des organismes communautaires.



Tournoi de volley-ball
Orange Alouette

DES BONS COUPS

par Marie-Claude Guimond et Benoit Beaulieu

Ce sont les petites et grandes initiatives de même que l'engagement personnel de chacun qui permettent à Aluminerie Alouette de toujours progresser. Nous vous présentons ici certains de ces bons coups réalisés au cours des derniers mois.

LE DÉMARRAGE DES CUVES REVISITÉ



Un nouveau mode de démarrage de cuves (à sec) d'électrolyse mis en place au cours des derniers mois, élaboré à partir d'une méthode d'un de nos actionnaires, et adapté aux besoins d'Alouette et optimisé au cours des dernières années.



Autour de la cuve démarrée, l'environnement est dorénavant le même que pour toutes les autres cuves; on ne dirait pas qu'il y a un démarrage.

La méthode de dépôt des ensembles anodiques sur la cathode permet maintenant une grande répétabilité pour un préchauffage de la cathode plus homogène.

Les démarrages sont maintenant tous réalisés selon cette nouvelle méthode, sans effet anodique, en réduisant ainsi les impacts sur les PFC (perfluorocarbonés).



Implantation
réussie



Félicitations à tous les gens impliqués des équipes du projet ceinture noire, des services aux salles de cuves et de l'Électrolyse!

EN 5 MINUTES

?

L'ÉCUMAGE DES GUEUSES REPENSÉ

Idée découlant d'un vaste projet d'amélioration sur les carrousels de coulée.

Visait à ↓ le temps d'écumage, identifié comme l'un des goulots d'étranglement dans ce chantier d'optimisation.

L'opération d'écumage se trouve maximisée, grâce à une séquence modifiée (2 écumages successifs).

+

Un temps d'écumage réduit de moitié.

Une qualité de surface de métal supérieure à l'ancienne méthode.

Un déploiement étendu à l'ensemble des carrousels et une capacité accrue.

Une diminution marquée des rejets de surface.

Une réduction de la consommation de combustibles de l'ordre de 100 000 \$.



Implantation réussie

LE DÉSENGORGEMENT DU SCHELLEMENT DES ANODES

?

Projet débuté l'automne dernier pour ↓ la variabilité.

Amorcé à l'atelier de montage des tiges et se poursuit maintenant aux fours à induction.

+

La fluidité du scellement se trouve grandement accrue, grâce à une gestion optimisée de l'opération, notamment à travers des modifications à la logique de programmation des automates.

Une production moyenne accrue par quart de travail.

Un maintien facilité des inventaires.

Davantage de temps disponible pour entretenir les équipements.



Bravo aux employés impliqués dans cette innovation qui vient supporter le changement!

Exceller ENSEMBLE À COÛT SÛR!



Bon succès à tous les employés impliqués dans la suite de ce projet!

Les mots d'ordre :
standardisation et stabilité

OSER LE CHANGEMENT VERS

par Katy Langlais

Pour cette chronique de santé et mieux-être, nous vous présentons deux employés qui ont choisi d'investir dans leur santé, au quotidien.

Dave Rodgers, planificateur entretien à l'atelier des machines de services à l'électrolyse (MSE) et membre du comité santé et mieux-être d'Alouette, a toujours fait du sport. Dans sa famille, c'est de son père qu'il détient ce besoin de bouger, de bien s'alimenter et de rester en santé. Ceinture noire en karaté et mordu de course à pieds, Dave a toujours vu son père faire du sport. « J'ai grandi dans le sport », mentionne Dave.

Durant ses études en électrotechnique, Dave est davantage attiré par l'entraînement en haltérophilie, tout en étant actif

dans l'équipe de volleyball. Il développe de grandes connaissances à ce sujet et en profite pour travailler et entraîner d'autres personnes dans les centres de musculation.

Pour Dave et sa conjointe Karine, aujourd'hui parents de 4 enfants (Antoine, 11 ans, Julien, 9 ans, Olivier, 7 ans et Laurianne, 5 ans), bouger en famille est une priorité. Parmi les valeurs familiales, grandir avec de saines habitudes de vie constitue le quotidien de la famille Rodgers. À titre d'exemple, la famille a pris place au départ de la « Course des pieds légers en famille » qui consiste à réaliser entre 1 et 1,5 km pour les enfants et 10 km pour les adultes.

En été, le Marathon Mamu (marcher ou courir entre 1 et 42 km) se fait aussi en famille. Mais au-delà des courses organisées,



La famille Rodgers, Olivier, Karine, Laurianne, Julien, Antoine et Dave.

DE SAINES HABITUDES DE VIE

leurs fins de semaine sont bien occupées. Quoi de mieux que d'aller marcher dans les sentiers en forêt, faire du judo, du karaté, aller à la piscine ou encore, jouer dehors en famille.

Individuellement, l'entraînement, la course et le vélo sont au quotidien de Dave et Karine. Celle-ci accumule les marathons depuis quelques années et encourage ses enfants dans la poursuite de défis personnels. D'ailleurs, en octobre, elle sera sur la ligne de départ du prochain marathon de Toronto et est qualifiée pour celui de Boston en 2017. Dave de son côté, participe régulièrement à des randonnées de vélo (ex : 1000 km du Grand défi Pierre Lavoie, la Randonnée de la Sclérose en plaques de Sept-Îles), pratique le karaté et dernièrement, s'est initié aux événements de « course à obstacles » qui gagnent en popularité.

Comment concilier le travail, l'école, les activités et trouver un équilibre dans tout cela? Tout est dans l'organisation et la priorisation; les devoirs en premier et ensuite, l'activité physique. Pour les parents, il faut joindre l'utile à l'agréable en profitant des activités supervisées des enfants pour bouger. Dave ajoute aussi qu'il importe de maintenir leurs saines habitudes en incitant les enfants à préparer leur lunch et à essayer de nouveaux aliments.

Cette année, de nouveaux défis en vue? Eh oui! Inscription à la course « Cool Dad », une course réservée aux papas et à leurs enfants à Québec en août avec les quatre enfants. Dave et sa conjointe se fixent annuellement des objectifs pour bouger davantage et les enfants sont fiers d'y participer aussi. Une valeur qui se perpétue dans le temps, en famille, et qui assure un futur en bonne santé.

MICHAËL ROUSSY, électrotechnicien, atelier des MSE, Électrolyse



À l'aube de la trentaine, Michaël voulait changer ses habitudes de vie pour participer davantage aux activités avec ses enfants... et aussi pour lui-même en améliorant sa condition physique. En février 2016, Michaël a pris la décision d'OSER changer ses habitudes de vie. Il s'est donné comme défi de favoriser des habitudes alimentaires saines, de boire davantage d'eau et de marcher régulièrement. Aujourd'hui, il est très fier des résultats atteints. Il voit un changement pour lui, à la maison et est conscient qu'il investit dans son REER santé pour le futur!

NOMINATIONS



Éric Boudreault-Sasseville
superviseur automatisme,
Technologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables à superviseur
entretien, Manutention et captation



James Carrington
opérateur, Manutention
et captation à opérateur,
tour à pâte, Usine d'anodes



Jean-Pierre Castilloux
directeur, Manutention
et captation à directeur,
Amélioration continue



Steve Chapdelaine
acheteur senior,
Approvisionnement



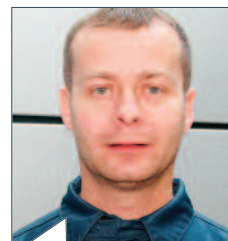
Danny Chiasson
superviseur, Centre
de coulée et énergie
à superviseur,
atelier de scellement,
Usine d'anodes



Tony Dresdell
directeur, Entretien
et services aux salles
de cuves à directeur,
Ressources humaines



Patrice Gagnon
opérateur, salles de cuves,
Électrolyse à opérateur,
Manutention et captation



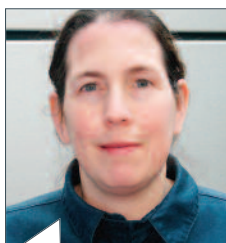
Stéphane Larrivée
opérateur, tour à pâte,
Usine d'anodes à magasinier,
achats et services généraux



Stéphane Larocque
superviseur, atelier
de scellement, Usine
d'anodes à superviseur,
Centre de coulée et énergie



Étienne Leblanc
superviseur entretien,
Manutention et captation
à conseiller, Ressources
humaines



Marie-Claire LeBlanc
ingénieur, contrôle du procédé,
Électrolyse à ingénieur, projets,
Technologies de l'information,
automatisme et projets capitalisables



Carl Ouellet
opérateur, salles de cuves,
Électrolyse à opérateur,
tour à pâte, Usine d'anodes



Nancy Ouellet
directeur, Ressources
humaines à directeur,
Manutention et captation



Sylvain Pineault
opérateur, salles
de cuves, Électrolyse
à opérateur, Manutention
et captation



Ghislain Rondeau
opérateur, salles de cuves,
Électrolyse à opérateur,
Manutention et captation

25 ANS DE SERVICE



Diane Beauchamp, Direction générale, Mario Pitre, Entretien et fiabilité et Stéphanie Pardini, Centre de coulée et énergie



Gerry Blaney, Usine d'anodes



Louis Lagacé, Ressources humaines

20 ANS DE SERVICE



Dany Cloutier, Usine d'anodes, Gilles Duchesnes, Électrolyse et Richard Thibault, Électrolyse



Yves Desrosiers, Électrolyse et Nicolas Gravel, Manutention et captation



Roger Smith, Électrolyse et Richard Mercier, Entretien et fiabilité

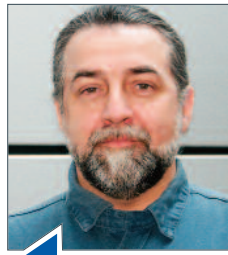


Johan Bilodeau, Manutention et captation



Francis Deschênes, Électrolyse

20 ANS DE SERVICE



Marco Dionne,
Électrolyse



Éric Gagnon,
Entretien et fiabilité



François Gélinas,
Électrolyse



Dwayne Mercier,
Électrolyse



Marc Poirier,
Électrolyse



Ghislain Rondeau,
Manutention et captation



Daniel Simoneau,
Manutention et captation



Steve Vaillancourt,
Électrolyse



Marc Ward,
Électrolyse

10 ANS DE SERVICE



Lucie Boucher, Usine d'anodes et Jonathan Bourque,
Manutention et captation



Réal Michaud et Bernard Raiche, Usine d'anodes



Yannick Bazinet,
Entretien et fiabilité



Sébastien Bénéard-Rioux,
Centre de coulée et énergie



Dany Bourque,
Électrolyse



Yan Collard,
Électrolyse



Nicolas Deraps,
Usine d'anodes

10 ANS DE SERVICE (suite)



Steve Duguay,
Électrolyse



Jean-Michel Dumais,
Usine d'anodes



Jerry Gallant,
Électrolyse



Guy Gonthier,
Manutention
et captation



Olivier Lelièvre,
Usine d'anodes



Régis Tremblay,
Usine d'anodes



David Vaillancourt,
Technologies de l'infor-
mation, automatisation
et projets capitalisables

Bonne retraite!



Donald Côté
mécanotechnicien,
Électrolyse, chez Alouette
depuis le 2 décembre 1991



Denis Gagnon
opérateur, Centre de coulée
et énergie, chez Alouette
depuis le 3 mars 2003

5 ANS DE SERVICE



Mylène Lebel,
services financiers



Jean-Marc Lévesque
opérateur, tour à pâte,
Usine d'anodes, chez Alouette
depuis le 23 mars 1992



Réjean Santerre
superviseur expédition,
Centre de coulée et énergie, chez
Alouette depuis le 6 juillet 1992

In Memoriam



Aluminerie Alouette offre ses plus sincères condoléances à la famille et aux proches de monsieur **David Beaudin**, décédé le 4 février 2016. Monsieur Beaudin était magasinier, achats et services généraux. Il était avec nous depuis le 3 mars 2003.



Gilles Thibault
opérateur, Manutention
et captation, chez Alouette
depuis le 6 avril 1992

Les Alouetteries



Alouette Côte-Nord Invitation

C'est en février dernier que se déroulait le tournoi annuel du club de curling de Sept-Îles, le « Alouette Côte-Nord Invitation ». L'ouverture officielle s'est fait en présence de Madame Réjane Cyr, la doyenne du club, du président du Club de curling de Sept-Îles, Monsieur Daniel Beaulieu et de Monsieur Sébastien Scherrer d'Aluminerie Alouette.



Club de curling de Sept-Îles

Journées de ski Cobral

Tire d'érable sur la neige, promenades en traineau tiré par des chevaux, repas santé, de l'air frais et du bon temps, voilà ce dont ont profité les 630 personnes présentes au rendez-vous à la station récréotouristique Gallix les samedi 5 et 12 mars derniers. Une activité attendue des familles d'Alouette afin de passer du bon temps tous ensemble.



Reconnaissance envers notre personnel de soutien administratif

Pendant la dernière semaine d'avril, se tient à l'échelle nationale, la Semaine du personnel de soutien administratif. Aluminerie Alouette a souligné l'excellence de ses employées de soutien administratif lors d'une activité où mignardises et causerie étaient au rendez-vous. Merci mesdames, pour votre collaboration, si importante au quotidien.



Des invités de marque

Le 9 mars dernier, Alouette recevait des visiteurs de marque. En effet, Monsieur l'Ambassadeur d'Autriche au Canada, Arno Riesel (à droite sur la photo), visitait nos installations en compagnie de Monsieur Gerald Mayer, représentant de notre actionnaire AMAG Austria Metall AG (à gauche sur la photo) et de Madame Claudia Trampitsch, (au centre) chef du service de la comptabilité chez notre actionnaire autrichien.



Alouette à la rencontre de jeunes étudiants

Dans le cadre de la troisième édition des Journées carrière des écoles primaires de Uashat mak Mani-Utenam, nos collègues Yannick Lapierre du service de la formation et Philippe St-Arnault, du contrôle du procédé de l'Usine d'anodes sont allés rencontrer les jeunes étudiants. L'objectif était de faire connaître notre usine et d'expliquer notre procédé de fabrication de l'aluminium à partir des matières premières jusqu'à la coulée de métal.



Les jeunes se sont montrés très intéressés par les explications de Philippe.

Pour une bonne cause

En avril dernier, la maison des soins palliatifs L'Élyme des sables tenait ses activités bénéfiques. Une première activité prenait place avec la Soirée Sacoche pour laquelle les convives sont exclusivement des femmes. Cependant pour cette soirée, quelques messieurs de l'aluminerie ont prêté main forte à titre de serveurs. Une mention plus que spéciale à Marie-Claude Bergeron, Centre de coulée et énergie, Hélène Ancil, Manutention et captation et Lise Chénard, la conjointe de Charles-André Nadeau pour l'excellent repas qui a été préparé pour cette occasion.



Roger Vachon

Nos serveurs, Charles-André Nadeau, Services financiers et gestion du risque, Dave Clements, Approvisionnement, Gérald Charland, Finances et développement des affaires, Claude Boulanger, Président et chef de la direction et Sylvain Labrie, achats et services généraux.



Roger Vachon

Hélène Ancil, Lise Chénard et Marie-Claude Bergeron s'assurent que les plats sont parfaits.



Félicitations à Denis Laflamme, qui agissait à titre de co-maître de cérémonie.



Michel Frigon

Quant au téléradiothon qui se tenait le dimanche 3 avril, notre président Claude Boulanger s'est fait un plaisir de remettre la contribution d'Aluminerie Alouette à cet organisme.

Environnement



RÉDUIRE



RÉUTILISER



RECYCLER



VALORISER