

L'ALOUETTE

Le journal des employés et des amis d'Alouette

Volume 22 - Numéro 3, Noël 2012

Jasmine Proulx, 7 ans



L'ALOUETTE

Le comité du journal :

Benoît Beaulieu	Dany Lavoie
Sébastien Charest	Maxime Lelièvre
Tony Dresdell	Nadia Morais
Donald Gallienne	Andrée Préfontaine
Marie-Claude Guimond	Danielle Tanguay
Katy Langlais	

Collaboration spéciale :

Dany Bernier	Harold Lebreux
Éric Bourque	Valérie Thibault
Pascal Germain	Marie Tremblay
Dominique Lapointe	Yolande Rioux

Publié par :



Aluminerie Alouette inc.

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

Téléphone : 418 964-7000
Télécopieur : 418 964-7300

Courriel : mcguimond@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 :

- Tous les accidents sont évitables
- Le Défi Écoentreprise, un bilan positif
- Les normes ISO et OHSAS, des outils d'excellence
- Dans le cœur des petits garçons sommeille la fougue du pompier
- Qu'est-ce que le jaugeage des anodes?
- Alouette expose au Salon sur les meilleures pratiques d'affaires
- Une vision d'amélioration
- Des partenaires d'excellence récompensés
- Une nouvelle candidature aux Grands Prix de la CSST
- Des témoignages en partage
- Un record au scellement des anodes
- Un vent de perspective pour la retraite
- L'aluminium... s'ouvrir aux conditions gagnantes
- Nos célébrations en images

MOT DU PRÉSIDENT

Chers collègues et amis,

On pourrait qualifier la dernière année de transitoire dans notre progression vers de nouveaux sommets. Ainsi, 2012 nous aura permis de franchir une nouvelle marque. Plus de 1 million d'heures sans blessure consignable incluant les sous-traitants, c'est exceptionnel. Une performance aussi brillante est le résultat d'un travail d'équipe quotidien en santé-sécurité. Cette volonté commune s'est traduite par une amélioration significative, et ce, plus particulièrement dans la deuxième moitié de l'année.

Nous avons connu une année très intense avec de nombreuses découvertes. Notre technologie actuelle nous a montré ses limites, mais les efforts de tous ont permis de maintenir nos opérations et de finir l'année sur une note très positive.

Notre recherche de l'excellence nous amène continuellement de nouveaux défis que nous devons relever afin de surpasser nos résultats et de toujours repousser davantage les frontières de nos opérations. Depuis 2005, l'année du démarrage de la Phase 2, nous y sommes parvenus à toutes les années. Cette réussite constante est le fruit de la passion des employés pour le dépassement. Évidemment, nous apprenons beaucoup dans cette quête de l'excellence. C'est cet apprentissage qui nous permet d'avancer, de nous ajuster et de nous améliorer. Depuis octobre, l'implantation de la nouvelle cuve AP40LE a débuté et nous permettra de poursuivre notre progression.

2013 nous offrira sans aucun doute son lot de défis. La situation très préoccupante de notre industrie dans une économie fragile continue de mettre de la pression chez tous les producteurs afin de réduire leurs coûts et d'accroître leur productivité. Les meilleurs s'en sortiront grandis avec des perspectives d'avenir prometteuses pour leur entreprise, leurs employés et leurs communautés respectives.

Nous vous souhaitons à tous de très joyeuses fêtes. Meilleurs souhaits de santé et bonheur à tous nos employés, nos partenaires d'affaires et leurs employés de même qu'à tous les amis d'Aluminerie Alouette!



Une partie de l'équipe de direction.

TOUS LES ACCIDENTS SONT ÉVITABLES

par Donald Gallienne

Dans l'apogée de l'adolescence de notre usine, au tournant du dernier siècle, nous avons notre première phase d'opération bien en main et le vent dans les voiles avec 8 années d'expérience accumulées. La grande famille d'Alouette comptait alors quelque 550 employés et déjà, les bases de notre culture de toujours faire mieux étaient bien établies.

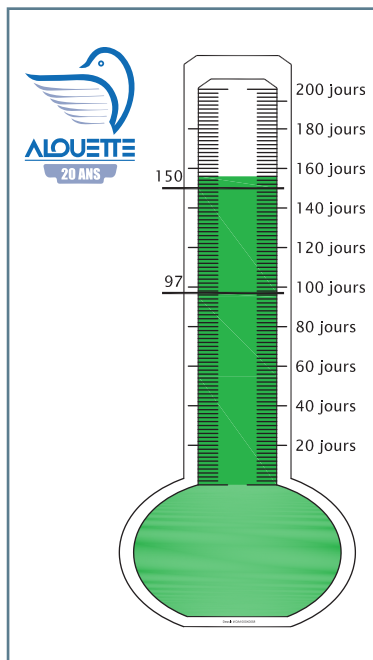
Avec le recul du temps, nous constatons aujourd'hui que nous nous sommes grandement améliorés, particulièrement en matière de santé et sécurité, preuves à l'appui.

Par exemple, saviez-vous qu'à la fin de l'année 1993, nous avons terminé avec une fréquence d'événements avec blessure consignable pour les employés d'Alouette de 12,6?

Depuis, l'intégration de la santé-sécurité à notre culture quotidienne s'est traduite par une nette et constante évolution de nos résultats. Quel cheminement, tenant compte de l'agrandissement de la famille en 2005 avec l'arrivée de renforts bienvenus, nous permettant d'opérer 330 cuves additionnelles et tous les équipements qui s'y rattachent.

Notre niveau de maturité en santé et sécurité nous a aussi permis au cours des dernières années d'intégrer, tant aux pratiques qu'aux statistiques, tous les travailleurs requis pour opérer l'usine. C'est donc dire que les résultats en santé-sécurité englobent dorénavant les employés, les sous-traitants et les visiteurs.

En 2011, la fréquence totale d'événements avec blessure consignable a été de 0,78. Le 28 septembre 2012, notre record précédent de 96 jours consécutifs sans



Un thermomètre placé à l'entrée de la cafétéria indique notre progression en termes de jours consécutifs sans blessure consignable.

événement consignable a été battu et au moment d'écrire ces lignes, nous avons dépassé 150 jours, ce qui représente plus d'un million d'heures travaillées.

Entre 2010 et la fin de 2012, on anticipe que les résultats se seront améliorés de près de 80 %. Ce succès reflète l'engagement et les efforts de chacun en matière de santé-sécurité. Félicitations à tous!

Tous les accidents sont évitables... Il faut y croire. Il n'y a qu'à regarder le chemin parcouru depuis 1992...



Alexandre Proulx, 5 ans



Alexis Dionne, 10 ans



Alicia Boudreau, 7 ans

LE DÉFI ÉCOENTREPRISE, UN BILAN POSITIF

par Nadia Morais

À l'été 2012, Aluminerie Alouette a participé au Défi Écoentreprise parrainé par l'Écopatrouille de la Municipalité régionale de comté de Sept-Rivières. Plusieurs réalisations ont été effectuées lors des 8 semaines du Défi.

Parlons d'abord des ateliers de formation du midi portant sur l'écocitoyenneté, du changement de certains contenants jetables à la cafétéria afin qu'ils soient tous recyclables, de l'ajout de bacs de matières recyclables, de contenants consignés et de l'ajout de pictogrammes afin de bien identifier les matières à placer dans les bacs. Certains pictogrammes personnalisés ont même été créés par l'Écopatrouille afin de répondre à la réalité de notre usine. Une autre réalisation effectuée dans le cadre du Défi s'est déroulée lors de la fête familiale des 20 ans d'Alouette : chaque groupe responsable des activités de la fête avait un défi vert à réaliser. L'objectif a été atteint avec succès.

Notre engagement ne se termine pas à la fin des 8 semaines du Défi. Parmi les projets à



Martin Bourgeois et Sébastien Scherrer reçoivent de Caroline Cloutier de la MRC l'attestation de nos défis relevés.

venir, notons l'installation de bacs facilitant le tri des déchets à la cafétéria, le recyclage chez nos sous-traitants, la réalisation d'un banc d'essai sur le compostage à la cafétéria, l'utilisation de papier recyclé pour nos publications et l'utilisation de factures électroniques lors du processus des achats.

C'est en posant des gestes au quotidien que nous améliorerons notre écocitoyenneté au travail. Il n'en tient qu'à nous de continuer sur cette belle lancée.



Allissa Lebrasseur, 7 ans



Anabelle Parent, 5 ans

LE RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE SE TRANSFORME

par Marie-Claude Guimond

C'est un rapport de développement durable très différent qui a été lancé officiellement le 5 octobre dernier.

En effet, pour une première année, un résumé des différents résultats était présenté sous la forme d'un dépliant. Léger, concis et imprimé sur du papier recyclé, ce bilan présente à la fois l'avantage de réduire l'empreinte environnementale de l'entreprise, mais aussi celui d'avoir une vue d'ensemble de l'année en un seul coup d'œil. Il faut noter également qu'une version détaillée est publiée sur le site web d'Alouette (www.alouette.com).

2011 - L'année de tous les records

L'année 2011 a été une année exceptionnelle à bien des points de vue. Que ce soit en matière de santé-sécurité, d'environnement ou de production, de nombreux résultats ont dépassé les objectifs de l'entreprise et même atteint des niveaux records. Ce bilan positif a été rendu possible grâce à la mobilisation et au travail d'équipe de tous les employés d'Alouette et de ses partenaires d'affaires.



André Martel, Steeve Valcourt, Marie-Claude Guimond, Sébastien Scherrer et Jules Côté présentent le nouveau rapport.

LES NORMES ISO ET OHSAS, DES OUTILS D'EXCELLENCE

collaboration de Marie Tremblay

Aluminerie Alouette adhère à des programmes normalisant les pratiques des entreprises. Au fil des années, notre entreprise a obtenu les certifications ISO pour les normes suivantes : ISO 17025, système de gestion des laboratoires en analyses environnementales en 1996, ISO 9001, système de gestion de la qualité (version révisée) en 2003, ISO 14001, système de gestion de l'environnement en 2005 et OHSAS 18001, système de gestion de la santé et sécurité également en 2005.

Pour conserver ces accréditations, des audits doivent être faits de façon périodique. Les audits internes et externes constituent des activités de surveillance de ces systèmes de gestion. De janvier à juin se déroule la campagne annuelle d'audits internes réalisée par une équipe d'auditeurs qualifiés provenant d'employés de divers secteurs. Cette année, l'objectif était de compléter le plan d'audits avant le 15 juin. L'équipe a relevé le défi de main de maître en terminant son mandat le 24 mai. Bravo à nos auditeurs internes!

Du 17 au 20 septembre avait lieu l'audit externe de renouvellement de certification de la norme ISO 9001 par notre registraire SGS (Société Générale de Surveillance). Comme l'audit sur le site a été réussi avec succès, ce certificat a donc été reconduit pour une période de 3 ans. Notons toutefois que le maintien d'une certification est validé annuellement.

En novembre dernier s'est tenu l'audit externe de maintien pour ISO 14001 et OHSAS 18001; la recertification ayant eu lieu en 2011. En ce qui concerne ISO 17025, l'audit sur le site est réalisé aux deux ans. La prochaine visite du CEAEQ (Centre d'expertise en analyse environnementale du Québec), filiale du MDDEFP (Ministère du Développement



Une partie des membres de l'équipe d'auditeurs internes, (dans l'ordre) debout : Julie Salesses, Éric Deniau, Serge Tremblay, Francine Savary, Rodolphe Houde, Christine Dubé, Gilles Dufour, Yolande Rioux, Martin Perron. Assis : Marie-France Harton, Réjean Santerre, Mario Maranda et Marie Tremblay.

durable, Environnement, Faune et Parcs), est prévue à l'automne 2013.

Ces normes, et plus précisément l'ensemble des activités associées, permettent d'établir des critères élevés en Qualité, en

Santé-sécurité et en Environnement afin de viser, d'atteindre puis de maintenir l'excellence opérationnelle.



Anaël Gaudbreault, 9 ans



Ariane Boudreau, 10 ans

DANS LE CŒUR DES PETITS GARÇONS SOMMEILLE LA FOUQUE DU POMPIER

collaboration de Yolande Rioux

C'est le super héros, celui qui sauve les personnes des situations dangereuses. Devenus grands, ces jeunes réalisent que différents métiers permettent, lors de circonstances exceptionnelles, d'aider les gens ou de protéger leur communauté.

Faire de l'aluminium mène parfois à relever des défis hors du commun. C'est ce qui s'est passé au cours des 20 dernières années pour tous les membres (hommes et femmes) de notre brigade d'urgence. Que l'on pense aux pannes d'électricité, aux incendies, aux déversements accidentels, ou encore aux premiers soins prodigués suite à des blessures, ils ont toujours su répondre « présent ».

Avoir le goût du risque, être un brin audacieux, savoir analyser, évaluer et oser, faire confiance à ses collègues et reconnaître l'autorité de son chef, voilà les principaux traits de caractère d'un membre de la brigade d'urgence. Rappelons-nous que lorsque nous sortons à toute vitesse, eux entrent pour faire face au danger. Leur présence est rassurante et réconfortante lors d'un événement accidentel.

Merci aux 52 membres actuels et à tous ceux (près de 150 de nos collègues) qui depuis le début de la brigade ont donné de leur temps au sein de la brigade d'urgence d'Alouette. Merci pour toutes ces années pendant lesquelles vous vous



Les 4 membres notre brigade qui répondent présents depuis 20 ans. Stephan St-Laurent, Gaston Chalifoux, Bruno Bijould et Yvon Méthot.

êtes portés volontaires, avec aujourd'hui encore, cette même « flamme » au fond de yeux.



LE FORUM XXXIX : DES RENCONTRES RICHES EN ÉCHANGES

par Marie-Claude Guimond

La 39^e édition du forum se tenait du 26 novembre au 12 décembre. Le forum, qui a lieu deux fois par année, permet à tous les employés de rencontrer par petits groupes la direction de l'entreprise et d'échanger avec elle.

Comme c'est maintenant la coutume depuis quelques années, ces sessions d'automne étaient réalisées par secteur. C'est donc dire

qu'en plus de la présentation de l'industrie et du marché, de même que de l'information générale touchant tous les employés, les réalisations et les enjeux de chacun des secteurs rencontrés y étaient présentés.

Les 30 rencontres planifiées ont été des occasions uniques d'échanges. La qualité des discussions générées fait qu'encore une fois, chacun en sort gagnant!



Un groupe d'employés participe à une rencontre.



Audrey Anne Cyr, 6 ans

QU'EST-CE QUE LE JAUGEAGE DES ANODES?

par Benoit Beaulieu

Pour permettre l'électrolyse, c'est-à-dire la dissolution et la séparation de l'alumine en oxygène et en aluminium, nous devons faire circuler un courant électrique dans les cuves. Comme les anodes se consomment par contact avec l'oxygène et doivent être remplacées périodiquement, il faut alors s'assurer de la stabilité du plan anodique pour une optimisation de la cuve.

Le plan anodique est la surface sous les 20 ensembles anodiques dans la cuve. Il doit être le plus droit possible de manière à épouser la nappe de métal afin d'obtenir le plus de stabilité possible. C'est lors de l'étape de remplacement de l'anode que le jaugeage prend tout son sens.

Le jaugeage actuel

Lorsque nous retirons un mégot (anode usée) de la cuve, nous le plaçons dans une jauge à ensemble anodique afin de mesurer la distance entre le dessous du mégot et le trait de référence fait à la craie sur le côté de la tige. Puis, nous plaçons un ensemble anodique neuf dans la jauge pour y reporter la mesure précédemment obtenue ce qui nous garantit un respect de la hauteur à laquelle le nouvel ensemble sera positionné en cuve.

La nouvelle méthode de jaugeage

Une autre méthode de jaugeage est actuellement en implantation dans nos salles de cuves. À partir des mesures effectuées à toutes les 30 heures (répartition anodique, niveau de métal, hauteur de cadre anodique), nous sommes capables de déterminer le taux de consommation des anodes, c'est-à-dire de combien de centimètres les anodes se sont usées. Ainsi, nous sommes en mesure de positionner les nouvelles anodes à la bonne hauteur. C'est ce que nous appelons le jaugeage par taux de consommation. Il est important d'être précis dans les mesures et dans le positionnement en cuve pour maintenir une bonne stabilité.



Le groupe d'amélioration continue de ce projet (dans l'ordre) : Yvan Gravel, Dany Chevarie, Steve Lizotte, Yannick Boudreault, Luc Turcotte, Marco Dionne, André Landry, Ghislain Rondeau, Dany Porlier et Martin Gasse. Absents sur la photo : Michel Lévesque, Martin Langlois et Louis Lagacé.

Un essai de 5 mois a été effectué sur 33 cuves afin de déterminer les avantages et inconvénients de la méthode du taux de consommation comparativement à la méthode de jaugeage au sol utilisée actuellement. Les résultats obtenus sont encourageants car les items techniques (stabilité, production de métal, effets d'anodes, etc.) suivis pour ce projet sont équivalents aux résultats du groupe témoin. Le temps d'opération de changement d'anode est diminué d'environ 20 % (soit l'équivalent de 2 minutes) alors que nous répétons l'opération 475 fois par jour. Mentionnons que la qualité du plan anodique est encore plus critique à une opération de faible distance entre les anodes et le métal.

En contrepartie, des mesures de suivi devront être faites afin d'alimenter le système qui détermine le taux de consommation de carbone. L'hygiène industrielle et de l'environnement en seront aussi améliorés car les capots des cuves seront ouverts moins longtemps comparativement au jaugeage au sol, ce qui diminuera nos émissions. L'aspect santé-sécurité aussi sera amélioré en éliminant la tâche de jaugeage au sol où il y a des risques généraux (brûlure, chute, co-activité véhicules-piétons).



Des nouvelles règles de mesure ont été ajoutées à la superstructure ainsi que sur les cadres anodiques.

Une équipe d'amélioration continue (Ceinture Noire) travaille actuellement afin d'optimiser la structure de travail des opérateurs des salles de cuve. La répartition des tâches, les besoins d'équipements sont scrutés à la loupe, ce qui n'est pas une mince affaire compte tenu de la très grande complexité des opérations et de l'interrelation entre celles-ci.

L'implantation de cette méthode est actuellement en cours dans toutes les salles de cuves. Celles du hall B sont maintenant toutes équipées de l'instrumentation nécessaire. Le reste des cuves seront équipés d'ici le début 2013.



ALOUETTE EXPOSE AU SALON SUR LES MEILLEURES PRATIQUES D'AFFAIRES

par Sébastien Charest

Le 8 novembre dernier, au Palais des congrès de Montréal, une équipe d'Alouette était exposant au Salon sur les meilleures pratiques d'affaires. Le salon est organisé par le Mouvement québécois de la qualité.

C'est lors de cet événement que l'organisme remet les Grand Prix québécois de la qualité, distinction qu'Alouette s'est méritée en 2009. Le salon est une occasion pour les dirigeants et les travailleurs d'échanger sur les pratiques d'affaires pouvant améliorer la performance de leur entreprise. Il est axé sur le partage d'expériences et permet un transfert des connaissances concernant les pratiques d'amélioration continue. Le nombre de participants est en croissance d'année en année atteignant un record avec 2 500 visiteurs en 2012.

Améliorer la production de métal grâce au *Lean Six Sigma*

Le kiosque d'Alouette portait sur l'utilisation du *Lean Six Sigma* pour améliorer le processus de production de métal. La



Notre équipe présente pendant le salon (dans l'ordre) : Marc St-Denis, Pierre-Luc Milord, Claude Lajoie, Philippe St-Arnault, Marie-Claude Guimond, Jacques Leblanc et Sébastien Charest.

présentation illustre notre historique de projets *Lean Six Sigma* ayant permis d'améliorer la performance de la coulée du métal et du recyclage des résidus d'aluminium. Un total de 10 projets (5 Kaizen, 1 Ceinture Verte, 4 Ceinture Noire) ont permis d'améliorer la performance d'Alouette. Les résultats permettront une amélioration récurrente des coûts

d'opération de l'ordre de 4 millions \$ par année. Le succès aura été le fruit du travail de plus de 50 employés des secteurs de l'Électrolyse, du Centre de coulée, de Manutention et captation, des Technologies de l'information et automatisation et des Services financiers.



Béatrice Ward, 8 ans



Bianca Letemplier, 6 ans



Janie Lévesque, 5 ans

UNE VISION D'AMÉLIORATION

collaboration de Pascal Germain

Chez Alouette, il n'est pas rare de voir des gens de l'entretien (mécano-technicien ou électrotechnicien) apporter des solutions d'amélioration sur des installations ou des équipements dans leur milieu de travail.

Un bel exemple est le système d'étiquetage des gueuses. Le système d'étiquetage sur les gueuses à profil bas est un équipement important dans la séquence finale du carrousel. L'étiquette code à barres est un outil servant à la traçabilité, à la mise en inventaire et à l'expédition du produit. Les étiquettes code à barres sont apposées sur tous les articles de chaque coulée. Elles identifient entre autres le numéro de coulée, le numéro d'article et la classe de pureté du produit. Toute défaillance dans le système risque de provoquer des erreurs d'identification des produits pour l'entreposage et/ou l'expédition et pourrait engendrer une plainte client.

Habituellement, les opérateurs et le personnel d'entretien du Centre de coulée interviennent sur le système pour le changement des rouleaux d'étiquettes ou d'encre ou pour effectuer une réparation. Ces tâches pour lesquelles la visibilité et l'accessibilité sont réduites présentent certains risques (par exemple un coincement des doigts).

Confronté à cette situation, un mécano-technicien a pris l'initiative d'adapter l'équipement. En modifiant sa conception,

il propose une plus grande visibilité et une meilleure accessibilité aux diverses pièces à l'intérieur de l'équipement.

Ce nouveau concept, par l'ajout de panneaux transparents fabriqués en polycarbonate, comporte des accès avec de plus grandes portes autour de l'équipement. Ces panneaux favorisent une meilleure visibilité et un éclairage plus adéquat permettant ainsi de mieux valider la fonction des pièces. Lors d'un entretien de dépannage, il est maintenant possible d'observer les opérations séquentielles du système d'étiquetage, réduisant ainsi les risques de blessures associés aux mouvements du carrousel, ce qui était impossible avec le concept original.

Cette initiative a permis des améliorations considérables et l'élimination de risques à la source et démontre bien l'intérêt des employés pour maximiser nos actifs. Bravo!



Vue de l'équipement suite à l'ajout des panneaux transparents en polycarbonate.



Dominic Mercier vérifie une composante de l'équipement.



Camille Jette, 7 ans



Danaelle Scherrer, 9 ans



Florence Ward, 5 ans

DES PARTENAIRES D'EXCELLENCE RÉCOMPENSÉS

collaboration de Dominique Lapointe

En août dernier, lors du souper précédant le tournoi de golf d'Alouette, avait lieu la seconde édition de la soirée des partenaires d'excellence. Ce fut l'occasion de souligner la performance de certains partenaires d'affaires dans diverses catégories.



Dans la catégorie « Performance globale », deux entreprises ont été couronnées. Dans l'ordre, M. Michel Gagnon, vice-président Finances et développement des affaires remet le prix à messieurs Peter Grayton et Blair McKeil de McKeil Marine, à M. Daniel Putti de Pro-Flex Côte-Nord, ainsi qu'à M. John Grech de McKeil Marine, en compagnie de M. Louis Riopel, premier président canadien d'Alouette.

Cinq entreprises se sont illustrées dans les catégories Santé-sécurité et environnement, Amélioration continue, Performance globale. Un prix « Coup de cœur » a également été octroyé à une entreprise dont le partenariat de qualité perdure depuis les tous débuts de l'aluminerie. Bravo à tous!



Dans la catégorie « Amélioration continue », M. Jules Côté, vice-président Amélioration des opérations et gestion des actifs, et M. Robert Guilbault, ancien président et chef de la direction d'Alouette, remettent le prix à messieurs Denis Pelletier et de Karim Asri de Composants industriels Wajax.



Dans la catégorie « Santé-sécurité et environnement », messieurs Francis Mimeault, Yves-Marie Côté et Marcel Lambert, du Groupe Trinor, en compagnie de M. Joe Lombard, ancien président et chef de la direction d'Alouette.



M. André Martel, président et chef de la direction d'Aluminerie Alouette a remis le prix « Coup de cœur 20 ans » aux représentants d'Équipements Nordiques, messieurs Régis Bouchard et Michel Lessard.

UNE NOUVELLE CANDIDATURE D'ALOUETTE AUX GRANDS PRIX CSST

collaboration de Valérie Thibault et Harold Lebreux

Cette année encore, dans le cadre de la 9^e édition des Grands Prix santé et sécurité du travail de la CSST, Alouette et ses employés ont soumis un projet avec un réel impact positif en santé-sécurité pour de nombreuses personnes. L'innovation retenue est le *Raccord pour citernes de bain*.

Le raccordement des conduits souples sur les citernes utilisées pour le transport de bain broyé exigeait un effort considérable. Cette tâche s'effectuait en position accroupie et devait être faite à plusieurs reprises dans un quart de travail, causant ainsi une contrainte importante pour le dos.

Suite à cette problématique soulevée par les employés du secteur Manutention et captation, un mécanotechnicien a développé et conçu un système pour leur faciliter la tâche lors du raccordement de la citerne de bain. Cette amélioration est le produit d'un long travail de collaboration entre le mécanotechnicien et les opérateurs du secteur. Le dispositif suggéré est composé d'une prise allongée qui est installée sur le conduit souple permettant de le soulever sans avoir à se pencher et d'un levier installé sur la prise de la citerne. Ce dernier facilite la fermeture des loquets de blocage du raccord.

Ce projet a été réalisé grâce à la collaboration de Claude Martin, Isabelle Kyle,



Le dispositif installé à la citerne de bain.

Sonny Vigneau et Harold Lebreux. Félicitations à tous ceux qui ont participé de près ou de loin à l'élaboration et à la mise en place de cette belle innovation!

Nous saurons en avril 2013 si notre projet a été retenu. Mais entretemps, ce nouvel outil de travail est fort apprécié des utilisateurs.

AU PAYS DES GÉANTS!

par *Andrée Préfontaine*

L'aventure se poursuit. La construction de la Phase 2 s'amorce et deviendra gigantesque. Pendant cette période, tous vivront au rythme de ce chantier.

2002 à 2006

C'est l'effervescence de l'annonce, de la construction et de l'inauguration de la Phase 2. La grande famille d'Alouette s'agrandit et poursuit son développement.

Pour certains, ce sont les souvenirs de la Phase 1 que l'on revit avec le nouveau chantier qui débute. Pour d'autres, c'est le processus d'embauche, de formation qu'il faut adapter et développer. C'est le savoir qu'il faut transmettre. Mais pour tous les employés en poste, c'est l'accueil du nouveau membre dans la famille qui s'élargit. C'est sortir de sa zone de confort et faire la place au «petit» dernier. C'est accepter que notre travail soit parfois perturbé par les zones de construction qui chevauchent celles de la production. C'est maintenir le cap sur notre production de métal, sur nos actions sécuritaires. Un chantier exemplaire, un projet mené à terme empreint du savoir-faire et du professionnalisme à la hauteur de gens de talents. La nouvelle Alouette s'est bien ancrée à **ce coin de pays où le fleuve se fait mer, les poissons baleines et les gens des géants.**

2007 à 2011

Le démarrage est terminé. Un vent de renouveau et d'optimisation souffle sur la Pointe-Noire et entraîne tous les employés vers l'amélioration continue et l'innovation. Ensemble, on travaille à être reconnu comme le leader en production d'aluminium de première fusion.

La poursuite de notre excellence s'effectue dans tous les domaines d'activités. Les initiatives sont orientées vers l'optimisation de nos pratiques d'opération et tous les employés et partenaires sont appelés à y contribuer. L'environnement n'est pas en reste. De nouveaux systèmes de mesures en temps réel permettent un contrôle plus serré des procédés et des émissions. Alouette saisit ainsi l'opportunité d'aller au-delà des normes et de performer à l'échelle internationale.

Cette période est marquée par les nombreuses distinctions qu'Alouette et ses employés remportent partout au Québec. Ces prix prestigieux sont venus attester de la qualité de nos principes de gestion, de la rigueur de nos processus, du caractère novateur et dynamique de nos actions et du sérieux de notre engagement envers le développement durable.

Février 2002

- Le gouvernement du Québec octroie un bloc énergétique de 500MW d'électricité, pavant ainsi la voie aux travaux d'agrandissement de l'aluminerie.

Mai 2002

- Le feu vert est donné pour l'expansion de l'aluminerie.

Septembre 2002

- Le consortium SNC-Lavalin/Hatch sera responsable de la gestion du chantier de construction.

Printemps 2003

- Les travaux de construction de la Phase 2 ont débuté par l'Usine d'anodes, ils se font de l'intérieur des bâtiments.

Septembre 2003

- Les 3 nouveaux silos montent à vue d'œil, tel des gratte-ciels, ils s'élèvent plus haut de jour en jour.

Avril 2004

- Sept-Îles tient son premier symposium sur la transformation de l'aluminium.

Juin 2004

- Première campagne officielle pour « Opération Enfant Soleil », on récolte un montant de 22 297 \$.

20 ans D'OPÉRATIONS



12 février 2002 - Alouette procède à l'ouverture officielle de son bureau d'embauche dans le cadre de la Phase 2.



11 octobre 2002 - Première pelletée de terre, marquant le début des travaux de construction de l'agrandissement de l'aluminerie.



10 juillet 2003 - Les travaux et progressent bien.



17 novembre 2003 - Rien n'arrête la construction; ni le froid, ni la hauteur des silos.



1 janvier 2004 - Hiver 2004, à vol d'oiseau...



16 juin 2004 - Le quai de l'aire d'entreposage pour le



7 décembre 2004 - C'est maintenant la réalité. Nous avons coulé le premier métal de la Phase 2.



6 juillet 2005 - L'Alouette Spirit fait son entrée au quai de la Relance lors de son voyage inaugural.



20 septembre 2005 - L'inauguration de l'Alouette se fait en présence de la queue de baleine de la plus grande aluminerie



Les travaux débutent rapidement



5 novembre 2003 - Le secteur des anodes n'a plus le même portait. La construction du nouveau four va bon train.



La Reliance est utilisé comme matériel arrivant par bateau.



20 août 2004 - Des voitures à perte de vue... production et construction se côtoient, même dans le stationnement.



L'inauguration officielle de la nouvelle usine de centaines d'invités. C'est alors le nouvel emblème de la région des Amériques.



8 juillet 2006 - Les jeux d'eau font maintenant partie du paysage du Vieux-Quai pour la plus grande joie des enfants.

Avril 2005

- Les vérifications pré-opérationnelles (VPO) s'intensifient de plus en plus. Bientôt les travaux de construction seront terminés.

Juin 2005

- La dernière cuve D152 est démarrée.

Juillet 2005

- Le baptême de la barge *Alouette Spirit* officialise le transport de notre métal sur l'autoroute bleue.

Septembre 2005

- Les activités du lancement officiel de la Phase 2 se déroulent pendant une semaine.

Juin 2006

- Alouette reçoit des représentants de 17 alumineries de tous les continents dans le cadre de la rencontre du « Carbon Club ».

Octobre 2006

- Alouette annonce une importante contribution au Fond d'intervention économique de la Côte-Nord afin de soutenir les entreprises dans la transformation de l'aluminium et la diversification économique régionale.

Place aux jeunes artistes d'Alouette

Par Andrée Préfontaine

Chaque année, le concours de dessins est toujours aussi populaire que l'arrivée du Père Noël. Nos artistes en herbe nous ont transmis 35 dessins très colorés. Il faut dire que nos enfants débordent d'imagination. Nous vous invitons à contempler leurs chefs-d'oeuvre tout au long de ce numéro.

Notre gagnante est **Jasmine Proulx, 7 ans**, fille de Carl Proulx. Le dessin de Jasmine se retrouve à la Une de notre numéro. Quant à notre finaliste, **Camille Madore, 10 ½ ans**, fille d'Annie Trépanier et de Robert Madore, son dessin est bien en évidence dans cette page.



Fidèle à la tradition, les dimanches 2 et 9 décembre, les enfants se sont donné rendez-vous afin de recevoir directement des mains du Père Noël un cadeau très attendu. 317 présents ont été distribués.



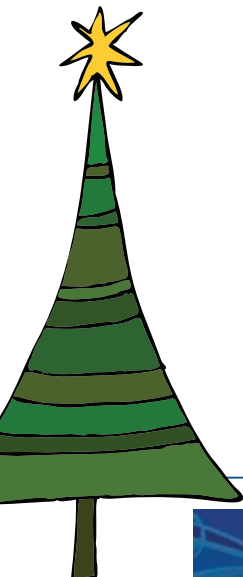
Jasmine Proulx, 7 ans, gagnante du concours de dessins de Noël.

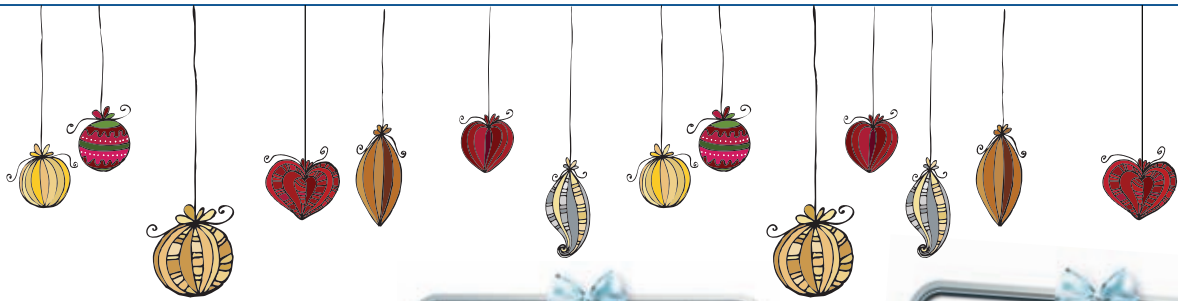


Finaliste : *Camille Madore*, 10 ½ ans



Camille Madore, 10 ½ ans, finaliste du concours de dessins de Noël.





Léa Gaudreault, 5 ans



Nicolas Dallaire, 8 ans



Océane Gosselin, 6 ans



Marie-Eve Bourgoin, 10 ans



Olivier Brassard, 6 ans



Philippe Normand, 7 ans



Camille Desjardins, 8 ans



Sabryna Blais, 9 ans



William Chabot, 6 ans



20 ans D'OPÉRATIONS

3 mai 2007

- Alouette est lauréate de la 15^e édition du prix du Saint-Laurent, remis par la Société de développement économique du Saint-Laurent (Sodes) pour sa contribution au développement économique et à la mise en valeur du Saint-Laurent.

14 mai 2007

- La première station visuelle est implantée au Centre de coulée.

Août 2008

- Mise en place du programme « Intervention entre nous »

14 novembre 2008

- Alouette est grande lauréate au concours « Énergia » de l'AQME (Association québécoise pour la maîtrise de l'énergie) dans les catégories : « Gestion intégrée » en raison d'excellents résultats en efficacité énergétique et « Transport » pour le système de transport maritime innovateur avec la barge *Alouette Spirit*.

Juin 2009

- La deuxième entente volontaire de réduction des émissions de gaz à effets de serre avec le Gouvernement du Québec est signée par Alouette. Cette entente couvre la période de 2008 à 2012.

30 juin 2009

- Alouette renouvelle sa deuxième entente culturelle avec la Ville de Sept-Îles et le ministère de la Culture, des Communications et de la Condition féminine.



12 août 2007 – Plusieurs employés de partout dans l'usine s'impliquent bénévolement dans la 43^e finale des Jeux du Québec à Sept-Îles. C'est le rendez-vous de l'été 2007.



26 novembre 2007 – Alouette décerné par Hydro-Québec.



11 septembre 2008 – Alouette est l'hôte de la rencontre internationale du club AP30, regroupant pas moins de 11 usines très performantes relativement aux procédés, à l'environnement et l'efficacité énergétique.



20 mai 2009 – La Commission du travail reconnaît les bonnes pratiques d'Alouette lauréate de la CSST avec la table portative.



25 juin 2010 – L'attestation Niveau 3 de Ici, on recycle! nous est octroyée par Recyc-Québec.



11 mai 2011 – L'équipe de maintenance vient tourner un épisode de la série documentaire sur le travail des femmes dans l'industrie.



Alouette rejoint le « Réseau Écoélectrique »



10 avril 2008 – Alouette est grande lauréate aux Mercuriades dans la catégorie « Production industrielle et de transformation ». Cette reconnaissance souligne les réalisations exceptionnelles d'Aluminerie Alouette aux chapitres de la gouvernance, de la productivité et de la gestion de ses ressources humaines. Ce prix est décerné par la Fédération des chambres de commerce du Québec.



Alouette s'engage pour la santé et de la sécurité au travail de nos employés. Elle déclare lauréate régionale du Prix innovation de la sécurité du Centre de coulée.



12 novembre 2009 – C'est avec fierté que les représentants d'Alouette reçoivent le prestigieux « Grand Prix québécois de la qualité », remis conjointement par le Ministère du Développement économique, de l'Innovation et de l'Exportation et le Mouvement québécois de la qualité.



Alouette s'engage pour la production « Job de bras » chez Alouette qui met de l'avant la sécurité à l'usine.

Mai 2010

- Pour la deuxième fois, Alouette est nommée lauréate du Prix innovation de la CSST avec la cisaille-plieuse de l'entretien central.

Décembre 2010

- Le programme de réfection des cuves qui a débuté en 2009 se termine. Ce sont 378 cuves qui auront été arrêtées, refaites et démarrées tout en poursuivant les opérations actuelles.

22 juin 2011

- Alouette et l'Université du Québec à Chicoutimi signent une entente de 5 ans pour la mise sur pied d'une chaire industrielle sur le carbone. Une partie des travaux se fera à l'Usine d'anodes.

Août 2011

- Alouette dépasse l'objectif de création d'emplois relatifs à la Phase 2 un an avant l'échéance prévu.

31 octobre 2011

- Octroi d'un bloc énergétique de 500 MW ouvrant ainsi la porte aux projets de croissance et de développement technologique de l'aluminerie.

DES TÉMOIGNAGES EN PARTAGE

En cette année de célébration de nos 20 ans d'opération, nous partageons avec vous quelques témoignages de personnes qui ont contribué à faire d'Alouette ce qu'elle est aujourd'hui.

Tout d'abord, Monsieur Riopel, premier président et chef de la direction canadien d'Alouette, est venu prononcer quelques mots lors du 20^e anniversaire de la première coulée de métal, le 31 mai dernier. Voici un extrait de son allocution.

« Durant 20 ans, de 1989 à 2009, j'ai été presque continuellement associé à Aluminerie Alouette, et en cours de route, j'ai bâti une solide amitié avec beaucoup, beaucoup de personnes d'Alouette et de la région.

[...]

Oubliez pas, quand on a commencé Alouette en 1989, on n'avait pas d'équipe, on commençait à zéro. Fallait bâtir l'équipe. [...] Les propriétaires ont investi beaucoup d'effort, de détermination et d'argent ici! Et pourquoi ils l'ont fait? C'est une des bases : c'est la grande confiance dans les employés, la grande confiance dans la direction, et dans la région de la Côte-Nord. C'était la base de ces décisions fondamentales. Pour les propriétaires, Alouette est un investissement, ou un projet, très spécial. C'est un centre d'excellence pour tous les propriétaires.

[...]

La Phase 2, [...] et tout le monde ici le sait, c'est le plus beau projet de construction que j'ai vu, parce que, à ce moment-là, c'est le personnel, c'est nous tous : il y avait l'expertise, il y avait les structures, la détermination, l'enthousiasme, d'un groupe de jeunes qu'on appelait les jeunes loups, [...] mais qui ont fait un succès exceptionnel de la Phase 2 dans tous les domaines. »

Monsieur Wolfgang Schmitz, ancien directeur du secteur Entretien électrique d'Alouette, du début de la construction jusqu'en 1995, nous a fait parvenir un petit mot de félicitations qui se lit comme suit :

« À la grande famille AAI!

Pour la 20^e fête du premier démarrage des cuves chez Alouette, mes félicitations comme ancien directeur du secteur électrique (1989-1995).

Beaucoup de succès dans les années qui viennent[...]! » - Wolfgang Schmitz

Également, un courriel reçu du premier vice-président Production, qui fut avec nous de 1990 à 1994, que nous partageons avec vous.

« Bonjour à tous,

En lisant le 100^e numéro de L'Alouette, un beau souvenir me vint, puisqu'à moins que je me trompe, il y a exactement 20 ans que nous mettions la première cuve en opération. Malgré tous nos rêves, nous n'aurions jamais pensé, à l'époque, qu'Alouette serait toujours et aujourd'hui encore, l'un des joyaux des alumineries. L'équipe formidable du départ, avec moins de cinq employés ayant quelques expériences dans une aluminerie, a su garder la flamme pour arriver à un tel succès.

Je profite de l'occasion pour vous dire mon admiration et féliciter toute l'équipe pour le pas de géant atteint durant ces 20 ans. Je ne peux m'empêcher de profiter de l'occasion pour dire un mot particulier à tous ceux qui ont participé au montage du projet Alouette et à sa mise en opération. La qualité, la discipline et la détermination de la première équipe, malgré son manque d'expérience dans le domaine, a permis un démarrage exceptionnel. Un petit fait à souligner, ce fut la première fois qu'une série de ce type de Pechiney a été mise en marche sans aucun arrêt durant sa période de démarrage.

Salut à tous et je vous souhaite un autre 20 ans de succès! » - Ed Poirier



Gabriel Bérubé, 7 ans



Heidi Richard, 6 ans



Helena Chabot, 8 ans

UN RECORD AU SCHELLEMENT DES ANODES

par Maxime Lelièvre, en collaboration avec Dany Bernier et Éric Bourque

Toute l'équipe des fours à induction au scellement des anodes peut être fière du travail accompli puisqu'un record de coulée a été battu au cours des derniers mois.

Rappelons que pour effectuer le scellement des anodes à la tige anodique, les opérations requièrent que de la fonte liquide soit utilisée. Pour ce faire, les opérateurs utilisent des fours à induction afin d'y faire fondre la fonte. Pour contrer l'usure, les briques réfractaires des fours doivent être changées de façon périodique. C'est donc dire qu'après un certain temps, les fours doivent être remis à niveau.

Dans une perspective d'amélioration continue, les employés du secteur ont cherché à augmenter la durée de vie des fours. Ainsi, ce sont 501 tonnes de fonte qui ont été coulées avec un des fours alors qu'il y a environ 2 ans, on ne dépassait pas les 300 tonnes. C'est la première fois dans l'histoire d'Alouette qu'un de ces fours maintient une durée de vie au-delà des 500 tonnes de fonte. Ceci est le résultat de plusieurs améliorations successives.

En 2008, un Kaizen sur le sujet avait permis d'améliorer les pratiques de travail et



L'équipe de travail : Pascal Tremblay, Dave Tremblay, Dave Smith, Danny Lamontagne, Daniel Smith et Dany Bernier.

d'augmenter la durée de vie du réfractaire. Au fil du temps, d'autres améliorations ont été apportées afin d'optimiser le processus et ainsi atteindre le record actuel. Des produits de silice réfractaire mieux adaptés aux opérations ont amélioré la durabilité. Un nouveau système (GRADMATIC) facilitant le travail des employés effectuant la remise à niveau des fours a aussi été mis en place.

En diminuant les risques liés à la santé-sécurité et en obtenant par la même occa-

sion une plus grande stabilité, tous ceux ayant participé à l'atteinte de ce succès peuvent être fiers des gains obtenus. Fait à souligner, le travail se poursuit afin d'améliorer la captation et de diminuer l'usure des réfractaires. On souhaite également augmenter la durée de vie des bétons primaires. En améliorant cette durée de vie, le temps de remplacement d'un réfractaire en sera diminué et le remplacement complet d'un four prévu initialement à chaque année pourrait, par la même occasion, être espacé d'un an.



Bianca Létémplier, 6 ans



Julianne Tremblay, 5 ans



Justin Letté, 5 ans

UN « VENT DE PERSPECTIVES » POUR LA RETRAITE

par Maxime Lelièvre

Lorsqu'un employé prend sa retraite, la coutume chez Alouette veut que l'on lui remette un cadre-photos en guise de reconnaissance pour les années de service passées au sein de l'organisation.

Tout en désirant conserver la tradition, Alouette a décidé de renouveler cette forme de gratitude. Dorénavant, tous les nouveaux retraités reçoivent une reproduction réduite et encadrée d'un tableau unique.

En effet, depuis quelques mois, dans le hall d'entrée de l'édifice administratif, sous le puits de lumière, tous peuvent admirer l'œuvre originale de l'artiste professionnel Christian Duguay. Cette toile a été produite spécialement pour Alouette, et ce, dans un esprit de reconnaissance pour les retraités.

À PROPOS DE L'ARTISTE

Christian Duguay, originaire de la région, a exposé dans plusieurs musées et galeries dont le Musée de la civilisation de Québec, au Royal Alberta Museum, à St-Malo en France, et bien d'autres. Peintre utilisant l'acrylique, il dit désirer « émouvoir par un amalgame de réel et d'imaginaire ». L'artiste précise également « qu'en demeurant dans un environnement de grandeur, cela a réveillé son âme artistique ». Son profond respect de la nature transparait littéralement dans chacune de ses œuvres.

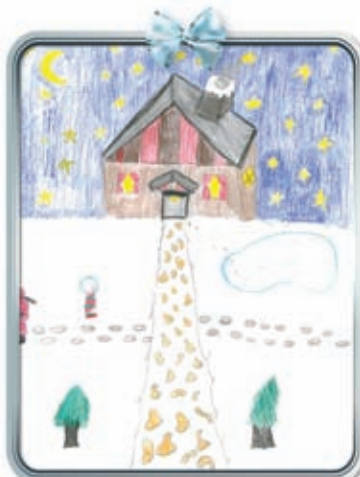
Intitulée « Vent de perspectives », la toile présente un voilier ayant pour nom « L'Alouette » voguant dans la baie de Sept-Îles au rythme du vent et des marées, devant l'entreprise phare de la Presqu'île Marconi. À la barre du voilier,



La magnifique œuvre dans son intégralité.

on peut apercevoir un couple de navigateurs profitant d'un moment d'évasion et admirant l'époustouffant paysage.

Nul doute que cette magnifique toile sera appréciée par tous ceux qui la recevront.



Kellianne Lebrasseur, 11 ans



Lailou Scherrer, 10 ans

L'ALUMINIUM... S'OUVRIR AUX CONDITIONS GAGNANTES

Par Andrée Préfontaine

C'est sous ce thème que les acteurs de l'aluminium de Sept-Îles, de la province et même d'Europe se sont donné rendez-vous à la cinquième édition du *Symposi-Al* qui s'est tenue en septembre dernier.

Cet événement rassemblant la communauté « aluminium » a encore une fois été une occasion de s'informer et d'échanger sur les nouvelles pratiques d'affaires dans le domaine de la transformation de l'aluminium. Près de 150 personnes ont répondu à l'invitation du président d'honneur M. Luc Dion, de Développement Économique de Sept-Îles.

Une exposition diversifiée, des rencontres intéressantes, des conférences sur des histoires à succès de petites entreprises ont charmé les participants. Une session de formation sur l'utilisation de l'aluminium a même été offerte aux ingénieurs et aux architectes.

Parmi les activités au programme, on a procédé au lancement officiel du livre intitulé « Le carbone dans l'industrie



Le président d'honneur du Symposi-Al en conversation avec Maxime Lelièvre et Marie-Claude Guimond devant le kiosque d'Alouette.



M. Richard Lapierre d'Alouette dirige les questions aux panelistes M. Jacques Caya, président du Transal, M. Denis Beaulieu chercheur et ancien responsable du département de génie de l'Université Laval, Mme Janicka Maltais, du ministère des Finances et de l'Économie, M. Richard Blanchet de Sous-traitance industrielle du Québec et M. Pierre Dion de Précicad.



La page couverture du livre est illustrée par une vue intérieure de nos salles de cuves.

de l'aluminium » des chercheurs André Charrette et Yasar S. Kocaeffe avec la collaboration de Mme Duygu Kocaeffe, titulaire de la chaire de recherche d'Alouette. Ce livre porte entre autre sur les enjeux actuels auxquels est confrontée l'industrie de l'aluminium.

De plus, le Symposi-Al a été l'occasion de la remise des prix du programme Podium 2. Ainsi, lors de ce gala qui se tenait le 27 septembre, les entreprises *CMP Solutions mécaniques avancées* de Châteauguay, *CVTech-IBC* de Drummondville et *Vizimax* de Longueuil, qui se

sont distinguées par l'implantation de bonnes pratiques d'affaires, ont été honorées. Dans la foulée de ce gala, le programme Podium 3 a aussi officiellement été lancé.

Enfin, notons une nouveauté cette année. En clôture du Symposi-Al, un panel d'experts de divers milieux (recherche, réseautage, transformation et développement économique) animé par Richard Lapierre a traité de compétitivité, de relations entre les joueurs de l'industrie de la transformation de l'aluminium et des critères de réussite.



Nominations



Yves Arseneault,
superviseur entretien
à ingénieur fiabilité,
Entretien et fiabilité



Michel Bernatchez,
opérateur combustion
à Technicien de production,
Usine d'anodes



Maxime Bernier,
électrotechnicien permanent,
Centre de coulée et énergie



Maxime Blais,
opérateur four à cuisson
temporaire à permanent,
Usine d'anodes



Éric Bond,
opérateur four à cuisson
temporaire à permanent,
Usine d'anodes



Daniel Boucher,
mécanotechnicien,
Usine d'anodes à planificateur
entretien, Usine d'anodes



Jean-Pierre Castilloux,
directeur, Technologies
de l'information, automatisation et
projets capitalisables à directeur,
Manutention et captation



Joël Collard,
opérateur salles de cuves,
Électrolyse à opérateur
captation, Manutention
et captation



Michel Derosby,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Tony Dresdell,
surintendant à directeur,
Entretien et services
salles de cuves



Dominic Dubé,
technicien de laboratoire
à technicien de procédé,
Développement des
technologies, efficacité
des procédés et laboratoire



Yannick Dubé,
superviseur entretien,
Usine d'anodes



Jean-Claude Dupuis,
planificateur entretien,
Usine d'anodes
à conseiller technique fiabilité,
Entretien et fiabilité



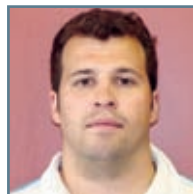
Daniel Gaboury,
technicien laboratoire,
Développement des technologies
efficacité des procédés
et laboratoire



Pierre Gagné,
superviseur, Entretien
et services aux salles de cuves



Michel Gagnon,
planificateur, Usine d'anodes
à planificateur,
Entretien et fiabilité



Philippe Gagnon,
électrotechnicien,
Centre de coulée et énergie



Denis Laflamme,
superviseur entretien
prédictif à ingénieur usine,
Entretien et fiabilité



Maxime Lelièvre,
conseiller communications
temporaire à permanent,
Ressources humaines



Claude Marcoux,
superviseur à planificateur
entretien, Usine d'anodes



Martin Paradis,
surintendant, Manutention-
captation à surintendant,
Amélioration continue
ceinture noire



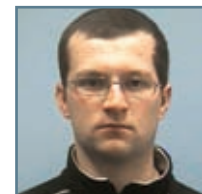
Vincent Rioux,
superviseur entretien et fiabilité
à superviseur fiabilité et prédictif,
Entretien et fiabilité



Guy Ross,
opérateur four à cuisson
à opérateur combustion,
Usine d'anodes



Jean-Mickaël Ross,
ingénieur usine,
Entretien et fiabilité



Vincent Routhier,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse

Nominations (suite)



Sébastien Scherrer,
surintendant, Amélioration
continue ceinture noire
à directeur, Santé-sécurité
et environnement



Steve Valcourt,
directeur, Santé-sécurité
et environnement à directeur,
Technologie de l'information,
automatisme et
projets capitalisables



Benjamin Yao,
analyste informatique,
Technologie de l'information,
automatisme et
projets capitalisables



Laurianne Fortier, 5 ans

20 ans



Danielle Héroux, services techniques et fiabilité, Luc Mercier, Électrolyse, Dany Deraps, Centre de coulée, Michelle Boudreault, Centre de coulée, Alain Tremblay, Manutention et captation et Louise Mailloux, Électrolyse.



1^{er} rangée : Norman Shuglo, Centre de coulée, Yanick Chénard, Centre de coulée, Bruno Bijould, Santé-sécurité, Martine St-Louis, Centre de coulée, Réjean Santerre, Logistique de transport et produits finis et Daniel Turcotte, Santé-sécurité. 2^e rangée : Sylvain Pineault, Entretien et services aux salles de cuves, Gino Dugas, Entretien et services aux salles de cuves, Sylvain Boudreault, gestion du matériel, Gavin Whittom, Centre de coulée, Sylvain St-Laurent, Centre de coulée et Marc Paradis, Centre de coulée.



Devant : Alain Bérubé, Usine d'anodes, Yvan Normand, Logistique de transport et produits finis, Jean-Paul Arvisais, contrôle du procédé. Derrière : André Migneault, Électrolyse, Arthur Bilhete, Électrolyse, Jacques Boudreault, Électrolyse et Michel Gilbert, gestion du matériel.

20 ans (suite)



1^{er} rangée : Nicole Malenfant, Centre de coulée, Mario Bernatchez, Électrolyse, Éric Poulin, Entretien et fiabilité, Jean-Guy Thibault, Entretien et fiabilité, Emmanuel Ouellet, Usine d'anodes, Michel Duval, Manutention et captation. 2^e rangée : Guy Leclair, Manutention et captation, Johnny Vibert, contrôle du procédé, Daniel Lareau, Centre de coulée, Stéphane Larocque, Usine d'anodes, Serge Thibault, Centre de coulée, Yanick Bergeron, Usine d'anodes, Gilles Mazerolle, Électrolyse et Éric Marcoux, Entretien et fiabilité.



Guy Charest, Centre de coulée et Stéphane Bureau, Centre de coulée.



Jacques Lemay, Centre de coulée et Clément Desrosiers, Centre de coulée.



Rino Basso,
Entretien et services
salles de cuves



Réal Beaudin,
Centre de coulée



Mario Bérubé,
Électrolyse



Maryse Boulay,
Laboratoire



Serge Bourgeois,
Centre de coulée



Dave Brideau,
Centre de coulée



Claude Collard,
Électrolyse



Stéphane Coulombe,
Usine d'anodes

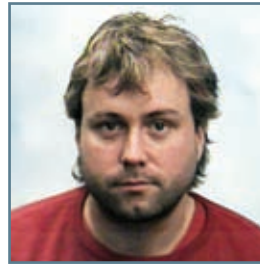
20 ans (suite)



Régis Cyr,
Manutention et captation



Ghislain Desrosiers,
Manutention et captation



Jean-François Duguay,
Centre de coulée



Stéphane Duguay,
Manutention et captation



Ian Hamilton,
Manutention et captation



Frédéric Lalancette,
Manutention et captation



Alain Lavoie,
Entretien et services
salles de cuves



Charles-Gilles Méthot,
Centre de coulée



Bertrand Michaud,
Entretien et fiabilité



Marc Michaud,
Électrolyse



Roger Montigny,
Manutention et captation



Anne Morin,
Centre de coulée



Armand Normand,
Électrolyse



Stéphane Noël,
Centre de coulée



Claude Ouellet,
Entretien et services
aux salles de cuves



Jocelyn Ouellet,
Entretien et services
aux salles de cuves

20 ans (suite)



Éric Rail,
Entretien et services
salles de cuves



François Ross,
Usine d'anodes



Michel Tanguay,
Centre de coulée



Marc Therrien,
Électrolyse

15 ans



Alain B. Tremblay,
Manutention et captation



Patrick Tremblay,
Centre de coulée



Dave Clements,
Approvisionnement



Marc Gagnon,
Usine d'anodes



10 ans



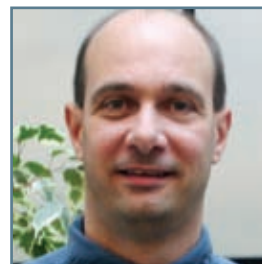
Marcel Carbonneau, Usine d'anodes, Marco Roy, Électrolyse,
Yanick Tremblay, Électrolyse, Guy Ross, Usine d'anodes



Kevin Rioux, Entretien et fiabilité, Roland Duclos, Électrolyse,
Jérôme Chabot, Usine d'anodes



Steve Lizotte, Électrolyse et Annie Trépanier, Électrolyse



Jean Beauchamp,
Technologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables



Serge Devin,
Usine d'anodes

10 ans (suite)



Patrice Gagnon,
Électrolyse



Jean-Pierre Girard,
Usine d'anodes



Serge Gosselin,
Électrolyse



Suzie Hogan,
Usine d'anodes



Jean-Yves Parisée,
Manutention et captation



Steeve Quinn,
Électrolyse



Vincent Tanguay,
Centre de coulée



Steeve Valcourt,
Technologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables



5 ans



Claude Boulianne,
Électrolyse



Gilles Brassard,
Centre de coulée



Denis Carignan,
Électrolyse



Nick Degrâce,
Électrolyse



Sylvain A. Hamilton,
Électrolyse



Dan Lapierre,
Électrolyse



Daniel Larouche, Technologies
de l'information, automatisme
et projets capitalisables



Jean-Nick Lauzier,
Électrolyse



François Lepage,
Électrolyse



Dany B. Lévesque,
Approvisionnement



Luc Poulin,
Électrolyse



Jacques St-Amand,
Usine d'anodes

5 ans (suite)



Philippe St-Arnault,
Amélioration continue



Frédérick Tremblay,
Électrolyse



Paulo Turbide, Technologies
de l'information, automatisme
et projets capitalisables



Danny Verreault,
Centre de coulée

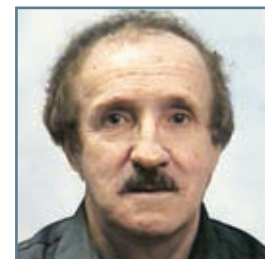


Sylvain Ward,
Électrolyse



In Memoriam

Aluminerie Alouette offre ses plus sincères
condoléances à la famille de monsieur **Edouard Girard**,
décédé le 31 octobre dernier. Monsieur Girard
était opérateur à la salle de contrôle de la tour à pâte.
Il était à la retraite depuis juillet 2005.



Retraite

Alouette souhaite une heureuse retraite à...



France Bilodeau, mécanotechnicien entretien
MSE, Entretien et service salles de cuves,
a pris sa retraite le 1^{er} décembre. M. Bilodeau
était avec nous depuis le 6 janvier 1992.



Jacques Dubé, technicien de production,
Électrolyse, a pris sa retraite
le 1^{er} novembre. Jacques était avec nous
depuis le 2 juillet 1991.



Ghislain Naud, technicien de laboratoire,
Laboratoire et qualité, a pris sa retraite
le 1^{er} novembre. Ghislain était à l'emploi
d'Alouette depuis le 9 mars 2012.



Serge Tremblay, analyste informatique,
Technologie de l'information, automatisme
et projets capitalisables, a pris sa retraite
le 1^{er} septembre dernier. Il était avec nous
depuis le 30 septembre 1991.



Gilles Truchon, planificateur entretien,
Usine d'anodes, qui a pris sa retraite
le 1^{er} décembre. Gilles était avec nous
depuis le 2 juillet 1991.



Frédérique Lévesque, 9 ans

Les ALOUETTERIES

Changement au sein du comité consultatif



André Martel remercie Étienne Leblanc qui a terminé son mandat comme président du comité consultatif des employés. Il est accompagné du nouveau président, Jacques Jr. Leblanc.



ERRATUM

Marcher sous la lune - Relais pour la vie

Dans notre dernière parution, nous aurions dû lire qu'à Sept-Îles, le montant total recueilli par les équipes d'Alouette s'élève à **12 107\$**. Ceci inclus la vente de luminaires, les dons et la contribution d'Alouette.

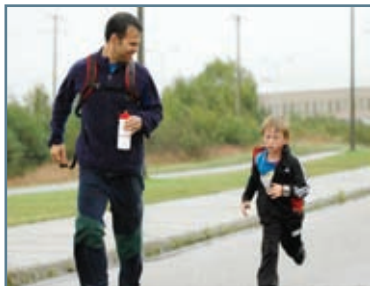
Des nombreux visiteurs

En 2012, de nombreux visiteurs ont franchi les portes d'Aluminerie Alouette. Au total, en incluant les visiteurs estivaux, ce sont plus de 800 personnes qui ont découvert l'entreprise au cours des derniers mois. En plus des fidèles étudiants collégiens et des touristes désirant en apprendre davantage sur le monde de l'aluminium, de nombreuses délégations d'affaires ont profité de leur passage dans la région pour visiter la plus grande aluminerie des Amériques.



Demi-marathon Rosaire Roy

La 20^e édition du demi-marathon Rosaire Roy a eu lieu à Port-Cartier en septembre dernier. Cet événement qui se veut familial fut cette année encore un succès, et ce, malgré la pluie. Des confrères et des consœurs de travail ont relevé le défi de courir entre 5 et 21 kilomètres du parcours. Pour certains, ce sont des habitués de la course, pour d'autres c'est une nouvelle expérience de vie. Que dire de plus que ces images qui parlent d'elles-mêmes.



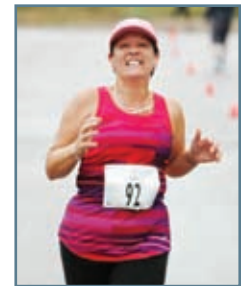
Jasmin Lévesque, 7 ans, qui court sous l'œil attentif de son père Dany, acheteur.



Notre marathonien d'expérience Martin Viens.



Danny Sergerie, du service de l'Approvisionnement, participe à la course en compagnie de son fils Alex-Olivier.



Hélène Dallaire des services financiers qui en était à sa première course officielle.

Movember



Pas moins de 90 employés de divers secteurs de l'aluminerie se sont laissés pousser la moustache et ont participé à la campagne du Movember.

Club Optimiste



André Martel, président d'honneur du dernier souper bénéfique du Club Optimiste, dévoile la somme record récoltée de 178 296 \$.



Centraide

La campagne 2012 de Centraide Duplessis s'est terminée avec un bilan plus que positif. Cette année, encore, les employés et les sous-traitants ont répondu « présents » lors de la campagne qui s'est déroulée du 31 octobre au 9 novembre.



Étienne Leblanc, responsable de la campagne chez Alouette, remet un chèque de 200 242 \$ au président de la campagne M. Denis Blouin.



Un don... un coupon

Lors de la dernière campagne Centraide chez Alouette, chaque employé qui faisait un don de 10 \$ et plus participait automatiquement au tirage d'un « TriPod Cycle », un vélo fabriqué d'aluminium et de conception québécoise. Le sort a voulu que Joël Guillemette, opérateur Électrolyse, se mérite le vélo. Nul doute que nous le verrons circuler l'été prochain sur les pistes cyclables. Félicitations Joël !



Marie-Claude Guimond félicite Joël alors qu'il prend possession de son prix.



Noël ! Noël ! Festoyons en chœur

Le temps des fêtes permet de faire un temps d'arrêt et de se retrouver entre collègues pour souligner cette belle période de l'année. Cette année, la chorale Alouette a repris du service et agrémenté la période du dîner de quelques chansons de Noël.

Les soirées Cobral ne sont pas en reste. Ces soirées ont permis à plus de 800 personnes de fêter cette année bien remplie. Nouveauté cette année, chaque convive et son invité pouvait obtenir une photo de cette belle soirée.



Boursiers du REGAL

Dans le cadre de la remise de bourses du REGAL (regroupement aluminium) qui se déroulait le 15 novembre dernier à Trois-Rivières, deux étudiants de la Chaire universitaire UQAC-Alouette se sont vus récompenser. Félicitations aux lauréats!



À gauche, Arumina Sakar a reçu une bourse du REGAL pour sa recherche sur les interactions du coke et du brai.



À gauche, Salah Amrani s'est vu discerner la bourse CURAL pour ses recherches sur le méca-nismed et issuration.



Lukas Dion (en rouge) s'est vu remettre une bourse d'excellence de RTA.



NOS CÉLÉBRATIONS EN IMAGES

L'année 2012 fut remplie d'activités célébrées avec les employés et la communauté. Voici quelques photos qui nous rappellent ces festivités.

Anniversaire de la première coulée - 31 mai



Les représentants des communautés s'unissent pour souligner le travail accompli.



Nos invités attentifs (employés, retraités et représentants de la communauté) se remémorent de nombreux souvenirs.



Des visiteurs attentifs au Centre de coulée.



Les maires de Port-Cartier et de Sept-Îles assistent André Martel lors de la coupe du gâteau.

LA VILLE DE SEPT-ÎLES SOULIGNE NOS 20 ANS D'OPÉRATIONS

Dans le cadre des 20 ans d'opération de notre entreprise, la Ville de Sept-Îles a tenu à souligner le travail accompli. Ainsi, Monsieur Serge Lévesque, maire de Sept-Îles, a remis une plaque à Alouette et à ses employés.



De gauche à droite, on reconnaît Serge Lévesque, maire de Sept-Îles, Charles-André Nadeau, plus ancien employé actif et Martin Langlois, représentant des employés.

Journée familiale - 25 août



De nombreux visiteurs se sont déplacés pour profiter de cette journée.



La journée a permis à tous d'en apprendre un peu plus sur notre aluminerie.



Hot-dogs et épis de maïs sont servis sous la tente lors de la journée familiale.



Les enfants jouent aux pompiers.

Exposition « Ensemble depuis 20 ans » - 5 septembre au 5 octobre



Un aperçu de l'exposition « Ensemble depuis 20 ans » présentée à la bibliothèque de Sept-Îles.



Coup d'oeil sur certains instruments utilisés à l'aluminerie.



Les invités lors du lancement officiel.

Soirées « Hommage 20 ans de service » - 20 et 29 septembre



Un carton souvenir attendait les invités à leur place.



Mary Anne Morin, ancien directeur Intégration, agit à titre de maître de cérémonie lors des soirées Hommage.



On porte un toast à ces 20 ans riches de souvenirs et de belles réussites.



Le Alouette Band a fait une prestation très appréciée des convives.



La soirée a donné lieu à des prestations d'artistes en émergence...



André Martel se transforme en chanteur-rappeur pour l'occasion.

