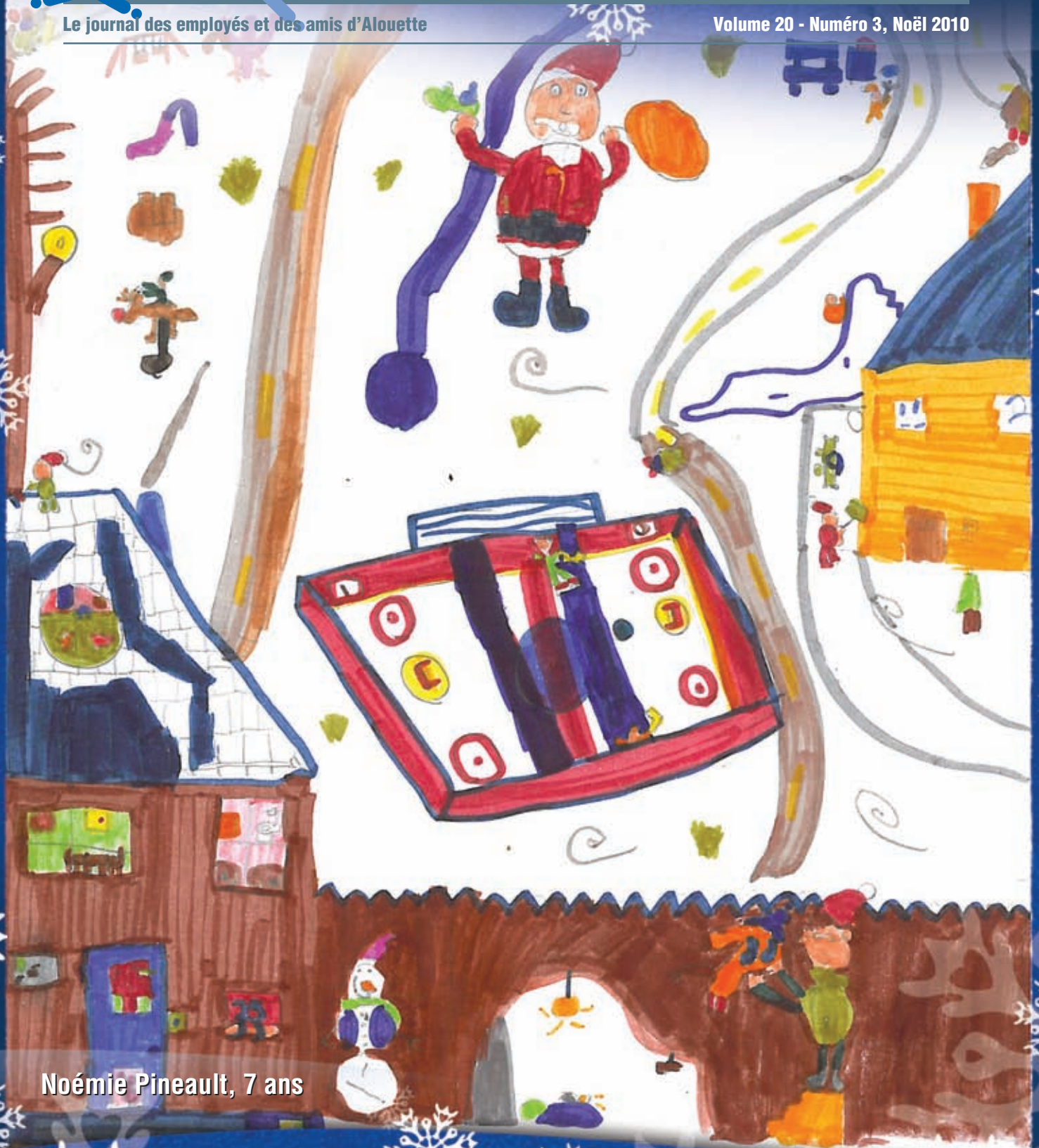


L'ALOUETTE

Le journal des employés et des amis d'Alouette

Volume 20 - Numéro 3, Noël 2010



Noémie Pineault, 7 ans

L'ALOUETTE

Le comité du journal :

Benoît Beaulieu	Tony Dresdell
Christian Gagnon	Donald Gallienne
Marie-Claude Guimond	Katy Langlais
Dany Lavoie	Nadia Morais
Andrée Préfontaine	Danielle Tanguay

Collaboration spéciale :

Jean-Pierre Bérubé	Gilles Blouin
Guy Blouin	Michelle Bourgeois
Charles-Luc Lagacé	Hugo Lévesque
André Martel	Gilles Minier
Jean Rousseau	Philippe St-Arnault

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 :

- L'amélioration continue, une question de pérennité
- Pourquoi devons-nous aller plus loin avec l'amélioration continue?
- C'est en équipe et en se mesurant qu'on s'améliore!
- L'amélioration continue au service de la santé-sécurité
- Projet ceinture verte : becs de canard sur les palonniers de métal
- Projet ceinture noire : diminuer la variation de la hauteur d'une gueuse
- Une culture d'amélioration continue : un exemple de réussite
- Les stations visuelles
- L'amélioration continue : un rythme accéléré
- Un employé d'Alouette honoré
- Des investissements majeurs au port
- Le SympoSI-AI
- Le Manetto : une tradition qui se transforme... en aluminium
- La métallurgie comme vous ne l'avez jamais vue!
- Alouette participe au Salon des meilleures pratiques d'affaires
- Vers une nouvelle application Alpsys chez Alouette

MOT DE LA DIRECTION



Une partie de l'équipe de direction.

Chers collègues et amis,

Nous constatons que le temps passe très vite et alors que déjà les Fêtes sont à nos portes, nous poursuivons notre travail dans la réalisation de nos objectifs 2010. Même s'il est encore trop tôt pour tracer le bilan définitif de l'année en cours, nous pouvons déjà évaluer notre progression, notamment en matière d'environnement et de santé-sécurité.

En environnement, la tendance indique que nous pourrions égaler les résultats de 2009, en ce qui concerne les émissions de fluorures. Rappelons que ces résultats constituaient notre meilleure performance. Ceci est d'autant plus exceptionnel que 2010 aura été une année intense du côté des démarrages de cuves, à l'Électrolyse. Les résultats des émissions de gaz à effet de serre surpassent, quant à eux, nos objectifs, ce qui nous permet de nous positionner avantageusement, par rapport aux exigences de notre seconde entente volontaire de réduction. Ces résultats, liés en grande partie aux bonnes pratiques de travail et à l'engagement de chacun, démontrent que notre travail d'équipe a porté fruits.

Du côté de la santé-sécurité, au cours des derniers mois, en collaboration avec nos sous-traitants, nous avons redoublé d'efforts en vue de la concrétisation de notre objectif ultime d'éliminer toutes les blessures. Déjà, des signes encourageants sont perçus. Ainsi, les mois de juillet et de septembre se sont complétés sans qu'aucun évènement avec blessure consignable ne soit survenu, tant chez les employés que chez nos sous-traitants. On sait très bien que sur la route de l'amélioration, chaque petit geste compte et souvent bien plus qu'on pense. Le temps d'arrêt, les inspections planifiées, la tenue des lieux, l'identification des risques rapportés, en utilisant nos outils tels que le ouf!, la déclaration de déviations et l'intervention en présence de celles-ci, ne sont que quelques exemples d'actions à la portée de chacun de nous. L'objectif final est de prévenir toute blessure, en éliminant les risques à la source, et pour ce faire, notre leadership au quotidien demeure primordial.

De nombreux défis nous attendent encore en 2011 et dans les années qui suivront. Que ce soit en environnement, en santé-sécurité ou dans chacun des aspects de nos opérations, des opportunités d'amélioration sont toujours présentes. Et encore une fois, c'est en équipe que nous relèverons ces défis!

Nous vous remercions pour votre travail et pour votre engagement!

Nous souhaitons que cette période des Fêtes soit pour vous une occasion de repos, de ressourcement et de saines réjouissances auprès des vôtres!

Joyeux Noël et Bonne Année 2011!

L'AMÉLIORATION CONTINUE, UNE QUESTION DE PÉRENNITÉ



par André Martel

L'amélioration continue est l'élément essentiel supportant la progression de notre entreprise, et qui nous aide à nous distinguer des autres alumineries dans le monde.

Cette amélioration s'applique à l'environnement, à la santé-sécurité, mais aussi à tous les aspects de l'opération de notre usine. L'amélioration continue permet de rendre nos opérations plus stables et moins sensibles aux changements qui peuvent survenir, rendant notre travail dans le quotidien plus agréable et plus facile. Mieux encore, elle nous permet de mieux nous préparer à faire face à ces mêmes changements. En effet, dans le contexte actuel de mondialisation des marchés et d'évolution rapide de ceux-ci, les entreprises qui souhaitent préserver leur compétitivité doivent sans cesse s'améliorer et innover. Ce qui nous distingue, en fin de compte, c'est bien plus notre capacité de s'améliorer continuellement et de produire des résultats qui surpassent la compétition.

Depuis 1999, mais plus particulièrement au cours des dernières années, nous nous sommes ouverts à l'amélioration continue, notamment en réalisant différentes activités telles que des chantiers d'opération prévisible, des ateliers 5S et par l'implantation d'une vingtaine de stations visuelles. C'est dans ce même

esprit, que nous nous préparons à franchir de nouvelles étapes qui nous aiderons grandement à passer à travers les prochaines décennies. Ainsi, la structure de l'amélioration continue a récemment été bonifiée et certaines activités de formation ont déjà été lancées afin d'améliorer nos outils et notre capacité de prendre soin de nos enjeux de façon plus efficace. Au cours des prochains mois, les activités en lien avec l'amélioration continue s'intensifieront partout dans l'usine et vous en verrez les grandes lignes dans la présente publication.

Comme je l'ai déjà dit à quelques reprises, la pérennité de notre entreprise est indissociable de celle de notre communauté et il est de notre responsabilité à chacun de préparer l'avenir. De cette façon, même les générations futures pourront bénéficier de la présence d'Alouette. La contribution de tous à cette approche est essentielle et comme je sais que je peux compter sur chacun de vous, je n'ai aucun doute que nous y arriverons ensemble.

Chez Aluminerie Alouette, nous désirons bâtir une entreprise durable pour les générations à venir et nos partenaires.



Alexane Méthot, 7 ans



Alexis Dionne, 8 ans



Béatrice Ward, 6 ans



Ariane Thomas, 8 ans



Amy Girard, 5 ans

POURQUOI DEVONS-NOUS ALLER PLUS LOIN AVEC L'AMÉLIORATION CONTINUE ?

collaboration spéciale de Jean-Pierre Bérubé

On peut presque dire que depuis le jour 1, Aluminerie Alouette est active du côté de l'amélioration continue. Un programme plus formel est en place depuis 1999 sous le nom d'opération prévisible.

Depuis ce temps, plusieurs activités appelées « chantiers d'amélioration » ont été réalisées en utilisant différents outils ou techniques empruntés au domaine de l'amélioration continue. Aujourd'hui plus que jamais, ceux-ci sont essentiels afin de demeurer longtemps une des meilleures alumineries au monde et la meilleure dans notre groupe de technologie. Cependant, au cours de la dernière année, on a aussi réalisé que plusieurs autres outils et techniques étaient disponibles et pourraient s'ajouter à notre coffre d'outils pour nous aider à poursuivre notre progression vers l'excellence. Le présent article se veut une sorte de premier contact avec ces nouveaux outils et techniques qui nous seront familiers dans un avenir très rapproché.

AMÉLIORATION CONTINUE :

C'est dans le but d'améliorer nos opérations et de réduire les variations que nous allons utiliser davantage ces outils et techniques, ce qui rendra notre entreprise encore plus compétitive, mais aussi le travail de chacun plus agréable et facile.

En bref, jusqu'à maintenant nous avons mis l'accent sur des activités bien précises qui visaient principalement l'élimination du gaspillage ou l'amélioration de nos aires de travail (5S). On a aussi réalisé certaines activités appelées kaizen pour améliorer certains processus, comme la

planification des travaux à l'entretien. L'amélioration de nos processus (opération, administration, entretien) peut se faire et doit se faire de deux façons. La première étape est normalement de stabiliser le processus ou d'en réduire la variation. Certains diront de rendre le processus prévisible ou, en tous les cas, en rendre le résultat prévisible. Dans un deuxième temps, on peut améliorer le processus de telle sorte qu'il produise un résultat significativement supérieur ou meilleur qu'avant. Pour y arriver, les outils et les techniques peuvent varier, mais se ressemblent passablement. Plusieurs approches sont disponibles et on peut nommer comme exemple :

- les chantiers 5S (scintiller, s'organiser, situer, standardiser, suivre) qui visent à mettre de l'ordre et réduire les pertes, le gaspillage;
- le TRUC (temps réglage ultra court) qui réduit les temps d'arrêt pour rentabiliser et optimiser l'utilisation des ressources;
- le kaizen qui, pour sa part, analyse des problématiques afin d'en trouver les causes fondamentales, pour éviter de continuellement traiter les symptômes et alors régler définitivement ces problématiques;
- la méthode de maintenance autonome pour détecter visuellement des anomalies, par le biais des utilisateurs, dans le but d'optimiser le temps d'intervention par les services d'entretien;
- le EpP qui révisé, dans son ensemble, les entretiens préventifs et prédictifs afin de mettre à jour la nomenclature des équipements et de standardiser les documents. Cela permet de faciliter l'intervention de l'entretien, lors de bris.

Au-delà de ces éléments, il y a le fondamental de l'approche d'amélioration continue qui est toujours la même et qui est basée sur un processus rigoureux,

débutant avec un besoin bien défini et utilisant des données mesurables ou des faits plutôt que des perceptions. Cette démarche globale se décrit facilement en cinq étapes fort simples appelées DMAAC : définir, mesurer, analyser, améliorer et contrôler. Chacune des étapes possède ses outils différents, mais qui sont regroupés dans une démarche cohérente et efficace.

L'implication de tous et chacun est primordiale, car l'amélioration continue crée de nombreuses opportunités de s'impliquer et de contribuer, mais à travers un processus efficace. Certains d'entre nous auront un rôle précis à jouer dans les initiatives d'amélioration et vous avez probablement déjà entendu parler de diverses expressions empruntées des arts martiaux. En effet, certains se feront qualifier de ceinture noire, verte ou jaune, mais il ne faut pas s'en faire avec ces noms, car ils viennent simplement de la culture d'amélioration continue qui existe depuis longtemps de par le monde. Pour vous aider à mieux saisir l'essence de ces rôles, pour lesquels des gens ont été identifiés et formés, voici une courte description de ce dont il s'agit, pour certains :

- L'employé certifié « ceinture jaune » est un gestionnaire qui sera familiarisé avec la démarche et qui pourra l'utiliser afin d'améliorer son secteur efficacement et rapidement, ou simplement éliminer certains problèmes. Il sera mieux en mesure de supporter les initiatives d'amélioration et les employés impliqués.
- L'employé certifié « ceinture verte » est une personne qui aura reçu une formation de base et saura utiliser les outils d'amélioration continue dans son quotidien, à travers une approche rigoureuse du type DMAAC. Il sera en quelque sorte mieux outillé pour résoudre les enjeux ou douleurs auxquels il est con-

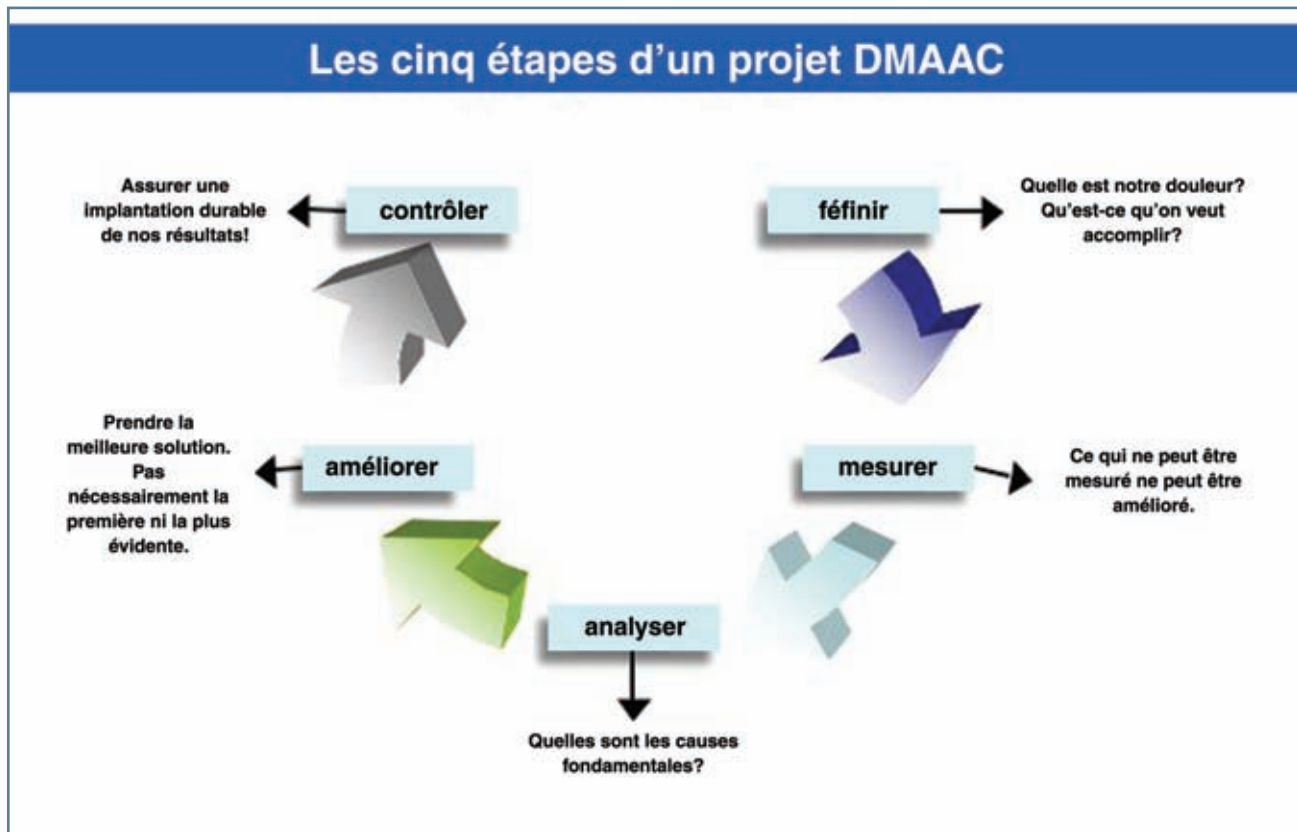
fronté. Ces « projets » proviendront majoritairement de son secteur et auront été sélectionnés, par un processus de priorisation structuré.

- L'employé certifié « ceinture noire » est un leader ou facilitateur qui aura reçu une formation avancée et aidera des équipes sur une base à temps plein pour améliorer des processus ou les stabiliser. Il aura quelques projets en même temps et cela possiblement dans

divers secteurs de l'usine, selon la priorisation ou sélection des projets qui aura été faite.

Comme il est facile d'imaginer que l'identification et la sélection des initiatives à réaliser sont très critiques au succès de l'amélioration continue, c'est pour cela qu'un comité de pilotage a été mis en place et que des ateliers d'identification d'idées impliquant de nombreuses per-

sonnes d'amélioration seront réalisés sous peu. Encore une fois, qui dit amélioration continue dit implication et communication, ce qui se traduira, sans aucun doute, par de meilleurs résultats réalisés plus facilement et avec plus de plaisir. C'est ainsi qu'on demeurera dans le peloton de tête des alumineries du monde et pour longtemps.



Démarche d'amélioration continue.



Cédrik Dionne, 10 ans



Camille Madore, 8 ans



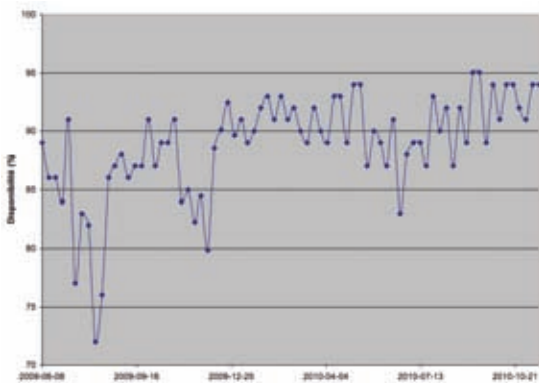
Catherine Brassard, 9 ans

C'EST EN ÉQUIPE ET EN SE MESURANT QU'ON S'AMÉLIORE!

collaboration spéciale de Gilles Minier

La fiabilité des transporteurs de métal et d'anodes a toujours été un enjeu critique pour l'atteinte de la stabilité opérationnelle de l'usine. Pour résoudre cet enjeu, il fallait donc s'y prendre autrement et en février 2009, une équipe d'employés est formée avec comme mandat d'améliorer significativement la situation des transporteurs.

L'équipe originale est alors composée de : Gilles Minier, Carl Vibert, Dave Duguay, Steve Baker, Marc Vibert, Carl Bérubé, René Saucier, Pierre Tremblay, Frédéric Lalancette et Éric Côté. Auxquels se sont ajoutés plusieurs intervenants au cours des mois qui ont suivi.



Disponibilité des transporteurs.

Une fois le mandat clarifié et la mesure de la situation actuelle et désirée établis, l'équipe s'est mise au travail et a identifié 11 éléments de solution à mettre en place afin d'atteindre l'objectif qui avait été fixé à 96 % de disponibilité. Ces éléments sont :

En fait, tous ces gains significatifs ne sont rien en comparaison du rapprochement qui s'est produit entre l'opération et l'entretien.

1. La mise à jour des entretiens 250 heures
2. Le respect des fréquences d'entretien
3. Le respect des libérations des véhicules
4. Établir une mesure de disponibilité
5. L'amélioration du système de mise sous pression de la cabine
6. Une diminution des alarmes de conduite
7. Une conversion des systèmes de contrôle à la technologie Canbus
8. La mise à jour des nomenclatures de pièces des transporteurs
9. La lubrification automatique des cylindres de conduite
10. Avoir un représentant technique du fabricant sur le site
11. Avoir une structure « superviseur, planificateur, fiabiliste, agent de liaison »



Transporteur spécialisé.

À peu d'exception près, l'ensemble de ces actions a été implanté et les résultats se sont fait ressentir rapidement. En effet, il y a eu une augmentation du taux moyen de disponibilité de l'ordre de 5 %, mais surtout une réduction de sa variation. Ces résultats ont contribué, de façon significative, au maintien de la stabilité opérationnelle tout au long du programme intensif de changement des cuves.

En fait, tous ces gains significatifs ne sont rien en comparaison du rapprochement qui s'est produit entre l'opération et l'entretien. Ce rapprochement a été essentiel à l'atteinte des résultats actuels. Bref, il est le fondement permettant l'atteinte de nos objectifs futurs qui sont encore plus ambitieux.



Eloïse Leblanc, 5 ans



Emilie Gagnon, 8 ans

L'AMÉLIORATION CONTINUE AU SERVICE DE LA SANTÉ-SÉCURITÉ

collaboration spéciale de Jean Rousseau

L'amélioration continue est plus qu'un outil ou une méthode, c'est une façon de penser et d'agir visant non seulement à augmenter l'efficacité, mais aussi à accentuer l'appartenance des employés à leur milieu de travail. Elle inclut nécessairement la santé-sécurité, qui n'est pas un objectif en soi, mais plutôt une partie indissociable de la méthodologie.

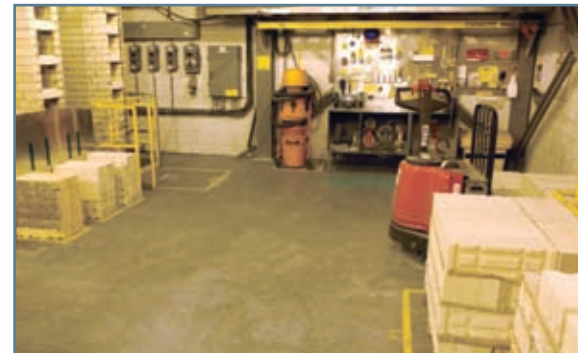
Dernièrement, l'équipe de l'atelier de fabrication des cloisons, aux fours à cuisson, a réalisé un 5S visant la réorganisation de son environnement de travail. Cela a permis d'éliminer plus de 73 % du matériel dans l'atelier, tout en libérant plus de 33 % de l'espace au plancher.

De plus, la mise en place d'une procédure pour remplir et vider l'atelier des briques a permis de réduire, de façon considérable, les risques de blessures. C'est grâce



Simulation pour la disposition des outils.

à chacun de ces éléments, jumelés à l'implication des participants et au soutien d'Alouette, que ce projet a pu être un succès.



Résultat final. 

LA DÉMARCHE DMAAC APPLIQUÉE AU PRÉCHAUFFAGE DES CUVES

collaboration spéciale de Guy Blouin

Dans le cadre d'une formation en amélioration continue, tout le processus de prise de températures au préchauffage des cuves de l'Électrolyse a été analysé.

Le groupe multidisciplinaire dédié au projet était formé des personnes suivantes : André Landry (promoteur), Sébastien Bujold (facilitateur), Pierre-Luc Milord, Harold Lebreux, Jacques Lafrance, Pierre Morin, Guy Blouin et Guy Desrosiers.

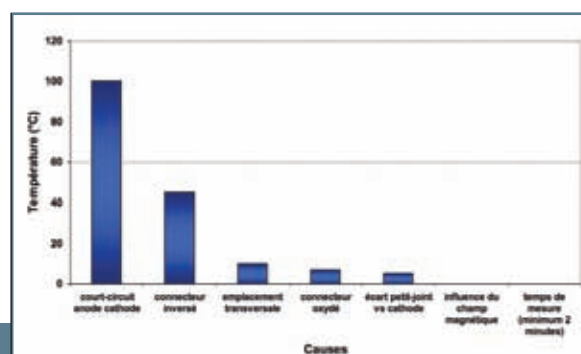
Les étapes de définition, de mesure et d'analyse ont permis de localiser toutes les causes de variation de la mesure de températures. L'analyse Pareto suivante met en évidence les deux causes principales qui sont la présence d'un court-circuit provoqué par le contact du thermocouple,

entre l'anode et la cathode, et l'inversion des connecteurs.

Afin d'améliorer la prise de mesures, des contacts auprès de nos fournisseurs nous ont permis de trouver un thermocouple isolé sur sa longueur et comportant des connecteurs intégrés.

En effet, la variation du système de mesure était passée de 65 % à 3 %.

Afin de valider que les solutions proposées soient bonnes, les exercices d'analyses de reproductibilité et de « répétabilité » ont été refaits. Les résultats obtenus étaient concluants. En effet, la variation



Pareto des gains de variation.

du système de mesure était passée de 65 % à 3 %. À l'heure actuelle, des démarches sont en cours pour standardiser les outils au chariot de démarrage.



PROJET CEINTURE VERTE : BECS DE CANARD SUR LES PALONNIERS DE MÉTAL

par Tony Dresdell

L'année 2010 est, pour nous tous, une année différente autant en termes de réfection des cuves que de la mise en place de nouvelles façons de faire. L'important programme de réfection des cuves nous a permis de nous développer encore davantage et dans certains cas, d'identifier des potentiels d'amélioration. Un de ceux-ci est la durée de vie des becs de canard des palonniers de métal qui a diminué au cours des derniers mois.

Rappelons que cette composante, située dans le couvercle du palonnier, sert à diriger le métal dans le creuset, lors de la coulée. Malgré la recherche ponctuelle des causes, la documentation des faits

et bien des efforts, l'équipe des services salles de cuves n'a pu, jusqu'à maintenant, améliorer significativement la durée de vie de ces composantes.

Un mandat d'amélioration a donc été donné à l'équipe suivante : Geneviève Bolduc, Stéphane Bouchard, Sébastien Bujold (facilitateur), Tony Dresdell (promoteur), Sébastien Ouellet et Christian Pelletier.

L'équipe a débuté ses travaux à la fin novembre, par la définition du mandat, afin de s'assurer que ce dernier soit clair, mesurable et bien compris de tous. Ils ont débuté leur analyse des causes et la prise de mesures. De plus, des rencontres ont lieu dans les équipes concernées afin de communiquer l'avancement de l'équipe,

ainsi que de recueillir les idées des employés touchés par le problème.

Nous sommes confiants, qu'avec la collaboration des différents intervenants, les objectifs visés pourront être rencontrés.



Palonnier de coulée de métal et bec de canard.



PROJET CEINTURE NOIRE : DIMINUER LA VARIATION DE LA HAUTEUR D'UNE GUEUSE

collaboration spéciale de Guy Blouin

Pour bien comprendre de quoi il s'agit, quand on parle de projet ceinture noire, rien de tel que de prendre un exemple, comme un de nos premiers projets sélectionnés. Le mandat consiste à réduire la variation de la hauteur des gueuses produites au centre de coulée.

Ce mandat a été confié, à l'automne, par Patrick Coulombe, le promoteur, à l'équipe suivante : Gilles Arseneault, Guy Blouin (facilitateur), Gilles Brassard, Bernard Gingras, Steve Lavoie et Richard Leblanc.

Les bénéfices anticipés initialement, pour ce projet, sont une diminution du taux de rejet de 10 % et l'augmentation de la capacité annuelle des carrousels de 1 800 tonnes. De plus, la rétroaction reçue des représentants des clients (appelée VOIX du CLIENT, dans le jargon d'amélioration continue)

a permis de mettre en évidence des bénéfices jusqu'alors insoupçonnés. Ceux-ci sont la manutention plus sécuritaire et efficace des gueuses et le maintien de notre réputation de fournisseur de choix, auprès de nos clients.

Le mandat s'en est donc trouvé amélioré, avant même que le projet ait réellement débuté. Ceci illustre l'avantage de prendre le temps nécessaire de bien réaliser la phase définir, de l'approche DMAAC.



On reconnaît, debout : Gilles Arseneault, Gilles Brassard, Richard Leblanc et Steve Lavoie; assis, au premier plan : Guy Blouin et Bernard Gingras.



UNE CULTURE D'AMÉLIORATION CONTINUE : UN EXEMPLE DE RÉUSSITE

collaboration spéciale de Hugo Lévesque

Il existe, aujourd'hui, de nombreuses entreprises qui ont intégré l'amélioration continue à leur quotidien et qui en ont fait leur principal outil de durabilité. Nous vous présentons ici l'une de ces histoires à succès.

Nous avons déjà, depuis un certain temps, une relation de partenariat d'affaires avec un de nos fournisseurs de blocs cathodiques SGL Carbon. Chez SGL Carbon, on peut dire que l'amélioration continue, communément appelée « Lean Six Sigma », fait partie intégrante de leur culture depuis longtemps. Vers la fin des années 1990, un peu comme nous le faisons maintenant, SGL Carbon a décidé de prendre le virage de l'amélioration continue plus sérieusement. Cela ne veut pas dire qu'ils ne faisaient rien auparavant, mais là, ils ont réellement décidé d'y aller de façon plus intensive. Pourquoi un tel changement stratégique (oui, c'est bel et bien un changement très stratégique) ?

On peut définitivement y trouver plusieurs raisons valables, mais dans leur cas, ce fut d'abord et avant tout une question d'effi-

cacité et de profitabilité. Il fallait augmenter significativement l'efficacité des procédés et éliminer toute forme de gaspillage pouvant nuire à la santé financière de l'entreprise. Comme les ressources sont aussi limitées, cela leur a permis de s'assurer que les efforts étaient mis sur les bonnes initiatives, plutôt qu'éparpillées un peu partout. Le tout, évidemment, a aussi permis une meilleure compréhension des besoins des clients et de mieux satisfaire ces mêmes clients dont Alouette.

Jusqu'à ce jour, leur programme d'Excellence, car c'est bien de cela qu'il s'agit, a évolué à quelques reprises pour atteindre un plus grand niveau de maturité. À chaque fois, l'approche est demeurée centrée sur une meilleure utilisation des divers outils qu'offre l'amélioration continue, mais en s'assurant de toujours demeurer alignée sur les valeurs de l'organisation et l'objectif ultime de compétitivité, dans un marché en forte compétition.

Avec toute cette évolution, en 2010, avec quelque 6000 employés, dont environ une quarantaine de ressources comme

ceinture noire et plus d'une centaine d'outils comme ceinture verte, SGL Carbon est en train de réaliser plus de 300 projets d'amélioration, générant des dizaines de millions de dollars d'économies ou de gains. De plus, plusieurs de leurs initiatives permettront d'améliorer plusieurs aspects reliés à la santé-sécurité et à l'environnement.

Pour SGL Carbon, la question ne se pose même plus à savoir si l'amélioration continue est essentielle au succès de l'entreprise et au maintien de sa compétitivité. Elle y est depuis longtemps et ils peuvent vous en parler!



Gabriel Martin, 5 ans



Gabriel Thibeault, 9 ans



Frédérique Lévesque, 7 ans

LES STATIONS VISUELLES

collaboration spéciale de Michelle Bourgeois

En mai 2007, la première station visuelle voit le jour au centre de coulée. Dans le but de répondre à un besoin de communication et d'alignement avec la stratégie dans l'entreprise, un total de 20 stations visuelles seront implantées dans tous les secteurs de l'usine, sur une période de deux ans.

Grâce à l'implication des employés, et plus de trois ans après l'implantation originale, ces stations visuelles continuent de progresser.

Rappelons les objectifs d'une station visuelle :

- Faciliter la transmission de l'information et la communication en général,
- Stimuler l'amélioration des résultats,
- Aligner les efforts avec les objectifs stratégiques de l'usine,
- Permettre à tous de comprendre l'influence de leurs actions sur les résultats de l'organisation.

Grâce à l'implication des employés, et plus de trois ans après l'implantation originale, ces stations visuelles continuent de progresser. Bien intégrées au quotidien, les stations visuelles constituent dorénavant un élément essentiel autour duquel

gravite notamment les changements de poste.

Différentes opportunités d'amélioration sont cependant toujours présentes, dont entre autre la nécessité d'utiliser davantage les stations visuelles comme outil dans la résolution de problèmes opérationnels. C'est donc dans cette perspective que les stations visuelles seront mises à jour.

Ce travail nécessitera bien entendu la contribution de tous.

Où sera mise l'emphase? Générer de l'amélioration au jour le jour en favorisant davantage la contribution des employés. Comment y arriver? En suivant des indicateurs clés de performance, sur lesquels chacun des niveaux de l'organisation a de l'influence, en mettant en place de nouveaux outils simples facilitant la saisie des idées et opportunités et surtout, en se servant de l'expertise de nos employés pour régler les problèmes.

Ce travail, qui se réalisera au cours de la prochaine année, nécessitera bien entendu la contribution de tous.



Laurianne Lévesque, 8 ans



Alison Girard, 12 ans



Justin Beaulieu, 8 ans



Jasmin Lévesque, 5 ans



Jasmine Proulx, 5 ans

L'AMÉLIORATION CONTINUE : UN RYTHME ACCÉLÉRÉ

collaboration spéciale de Jean-Pierre Bérubé

L'amélioration continue, essentielle à l'optimisation de notre entreprise, se traduit nécessairement par des changements de toutes sortes. Ceux-ci, bénéfiques à l'organisation dans l'atteinte de ses objectifs, seront tout aussi positifs pour chacun de nous, en rendant notre travail plus facile et efficace.

Comment ceci se traduira-t-il dans notre quotidien?

- De nouveaux outils simples dans nos stations visuelles, pour mieux saisir les opportunités,
- Des améliorations structurées dans notre quotidien,
- Un nombre encore plus grand d'employés formés en amélioration continue,
- Un nombre beaucoup plus élevé de projets d'amélioration,
- Un nouveau processus de génération d'idées, impliquant un plus grand nombre d'employés,
- Un besoin encore plus grand de participants, dans les équipes d'amélioration,
- Une communication plus efficace de l'avancement et des résultats de nos projets d'amélioration continue.

L'ingrédient essentiel déterminant le succès de cette démarche demeure, sans contredit, notre implication à tous.

Comment ceci facilitera le travail de tous?

- Une usine plus sécuritaire,
- Une amélioration de l'hygiène au travail,
- Une meilleure fiabilité de nos équipements,
- Une diminution des urgences,
- Une diminution du travail qui génère du gaspillage en temps, ressources et argent,
- Une opération plus stable,
- Une implication constructive et enrichissante pour les employés,
- Une communication optimale.

Comme vous pouvez le constater, les gains potentiels sont très importants et significatifs pour chacun de nous. Ces gains sont possibles si nous acceptons de nous impliquer et de faire les efforts requis pour les récolter.



Équipe d'amélioration continue sur le processus de planification des travaux d'entretien : Yvon Laramée, Danielle Héroux, Dave Rodgers, Jean-Claude Dupuis, Suzie Fournier, Daniel Turcotte, Michel Langelier, Nancy Plante, David Canac-Marquis et Roger Coulombe, consultant.



Équipe d'amélioration continue du CTF sud-est : François Villeneuve, Michelle Bourgeois, Luc Montembeault, Daniel Poirier, Harold St-Laurent, Russel Caron, Régis Cyr et René Gamache.



Équipe d'amélioration continue sur le processus de répartition du métal : Stéphane Bureau, Martin Gaboury, René Gamache, Mario Thibeault, Jean-Pierre Bérubé, Martin Hyslop, Sylvie Cagelais et Danny Verreault.



Place aux jeunes artistes d'Alouette

par Danielle Tanguay

Le concours de dessin des enfants d'employés a connu un vif intérêt. Plus de 40 dessins ont été soumis par nos jeunes artistes, âgés entre 5 et 12 ans, tous plus colorés les uns que les autres. Le choix des deux gagnants n'a pas été chose facile.

La gagnante du dessin de la page couverture est Noémie Pineault, 7 ans, fille de **Sylvain Pineault** (Électrolyse), dans la catégorie des 5 à 8 ans. Comme finaliste, dans la catégorie des 9 à 12 ans, c'est le dessin de Gabriel Guillemette Hounsell, 10 ans, fils d'**Étienne Guillemette** (Usine d'anodes), qui s'est démarqué.

Félicitations aux gagnants et merci à tous les jeunes artistes pour leur grande participation!

À l'an prochain!



Noémie Pineault est la gagnante d'un certificat-cadeau de 100 \$. Le prix a été remis par André Martel.



Gabriel Guillemette Hounsell, finaliste, gagnant d'un certificat-cadeau de 50 \$.



Finaliste - Gabriel Guillemette Hounsell, 10 ans



Mathieu Robitaille, 8 ans



Sophie Bélanger, 8 ans



Mégane Girard, 7 ans



Noémie Girard, 7 ans



Philippe Thomas, 6 ans



Sabryna Blais, 7 ans



Pierre-Luc Denis, 5 ans



Anaël Gaudreault, 7 ans



Shannon Girard, 7 ans



Félix-Antoine Bélanger, 10 ans



Olivia Lévesque, 5 ans



Félix-Antoine Mercier, 7 ans

UN EMPLOYÉ D'ALOUETTE HONORÉ

par Marie-Claude Guimond

Récemment, le prix *Brimacombe* était remis par la société métallurgique du CIM (*Canadian Institute of Mining*) à Pascal Coursol, surintendant procédé à l'Électrolyse. Cette prestigieuse distinction lui a été décernée en reconnaissance de ses accomplissements significatifs dans l'industrie de l'extraction des métaux. Avant de rejoindre l'équipe Alouette, Pascal a acquis une large expérience dans le raffinage de différents métaux, dont l'aluminium, le cuivre, le sélénium, le tellurium, le cadmium, le zinc et le plomb.

Détenteur d'un doctorat en métallurgie, Pascal a publié depuis 2002, pas moins de 20 articles scientifiques. Ceux-ci venant s'ajouter à son implication dans plusieurs projets industriels.

Notons que ce prix, décerné aux jeunes chercheurs, a été nommé en la mémoire du professeur J. Keith Brimacombe, une sommité canadienne dans le domaine du génie métallurgique.

Bravo à Pascal dont la renommée scientifique dépasse les frontières!



Pascal Coursol lors de la remise du prix.

AUDITS ISO ET OHSAS

par Marie-Claude Guimond

Les audits de maintien des certifications ISO 9001 en qualité, ISO 14001 en environnement et OHSAS 18001 en santé-sécurité, se sont déroulés du 20 au 23 septembre (qualité) et du 15 au 19 novembre (environnement et santé-sécurité). Les activités, menées par des auditeurs de notre registraire la SGS,

ont permis de valider l'efficacité des systèmes de gestion de l'entreprise.

Plusieurs secteurs ont ainsi été visités par les auditeurs responsables. Ceux-ci ont noté des progrès significatifs notamment en matière de maturité des systèmes, d'utilisation des tableaux de bord prospectifs, des stations visuelles et du

déploiement d'activités d'amélioration continue.

Dans tous les cas, les quelques non-conformités mineures identifiées sont autant de nouvelles pistes d'amélioration. Les deux exercices se sont conclus par le maintien des certifications.



Vanessa Bouchard, 7 ans



Vicky Dupuis, 5 ans



William Martin, 6 ans

DES INVESTISSEMENTS MAJEURS AU PORT

par Marie-Claude Guimond

De passage à Sept-Îles, le 13 septembre dernier, le premier ministre du Canada, Stephen Harper, a annoncé conjointement avec le Port de Sept-Îles, des investissements majeurs totalisant 14 millions de dollars et visant à optimiser de nouveau les installations portuaires. Les sommes allouées permettront une deuxième phase au projet d'augmentation de capacité du terminal La Relance. Rappelons qu'une première phase, annoncée en septembre 2009, consistait en un ajout d'un silo de coke de pétrole (le silo no 8).

Ces nouveaux investissements se traduiront, pour Alouette, par l'implantation d'un centre de logistique pour la gestion du métal, l'amélioration des systèmes d'accostage à quai, l'accroissement de la capacité du réseau électrique des installations portuaires et l'implantation d'un

nouveau bâtiment de service assurant la sûreté sur le terminal.

Ces différents projets cadrent parfaitement dans une perspective d'amélioration continue et contribuent au maintien de la compétitivité d'Aluminerie Alouette, à l'échelle mondiale.

Le silo no 8

Le silo no 8, un projet de 30 millions de dollars, permettra à Alouette de répondre à ses besoins actuels et futurs en coke de pétrole, tout en offrant beaucoup de flexibilité. Ce silo de 25 000 tonnes a été construit au cours des derniers mois. Une coulée continue de béton a permis d'élever la structure à quelque 60 mètres. Le premier ministre du Canada a procédé à l'inauguration du silo no 8, le 13 septembre dernier.



Dans l'ordre habituel : Messieurs André Martel (président et chef de la direction d'Alouette), Denis Lebel (ministre d'état à l'Agence de développement économique du Canada, pour les régions du Québec), Pierre D. Gagnon (président et directeur général du Port de Sept-Îles), Stephen Harper (premier ministre du Canada) et Carol Soucy (président du conseil d'administration du Port de Sept-Îles).



Philippe Normand, 5 ans



Ella Morin, 7 ans



Hélène Chabot, 6 ans

LE SYMPOSI-AL

par Christian Gagnon

Les 29, 30 septembre et 1^{er} octobre se tenait, au Cégep de Sept-Îles, la 4^e édition du SympoSI-Al sur l'aluminium, où 15 conférences, 16 exposants, 165 participants s'étaient donnés rendez-vous.

Le thème abordé cette année « Développer aujourd'hui pour bâtir demain » était parfaitement à propos dans le contexte où l'industrie de l'aluminium occupe plus que jamais une place d'importance au Québec, et dans une région comme la nôtre. La programmation de cette édition était riche et variée touchant plusieurs défis liés à la transformation de l'aluminium. En fait, malgré son jeune âge, l'aluminium est un produit, dont les diverses utilisations se manifestent d'une façon variée, dans des domaines tels que le transport (automobile, avion, train), l'habitation, la construction, les communications et des produits domestiques.

Les trois jours passés au SympoSI-Al nous avons confirmé, encore une fois, que l'aluminium est un matériau extrêmement polyvalent. L'éventail des formes qu'il peut prendre signifie qu'il se prête à une large gamme de produits que nous utilisons, tous les jours de notre vie. Il est un métal léger qui ne corrode pas, peut être recyclé à l'infini et possède de multiples applications. Bref, il constitue sans contredit un matériau de l'avenir. D'ailleurs, la demande globale croissante témoigne de l'attrait que représente l'aluminium. En effet, la consommation a plus que doublé depuis 1970 et on doit s'attendre à un accroissement significatif dans le futur. À l'heure actuelle, la consommation mondiale est d'environ 40 millions de tonnes. D'ici 2020, la consommation pourrait atteindre 60 millions de tonnes annuellement.

Or, bien que ces applications soient multiples, la recherche soutenue pourrait bien, dans un avenir rapproché, nous indiquer de nouvelles modalités d'utilisation dans les secteurs traditionnels, mais aussi identifier de nouveaux créneaux

d'exploration de ce nouveau métal. D'ailleurs, Jean Simard, président de l'Association de l'aluminium du Canada et conférencier lors du SympoSI-Al, estime que la réhabilitation des ponts et des autoroutes représenterait un marché très intéressant pour les producteurs.

En somme, l'aluminium est essentiel pour améliorer le niveau de vie global et développer un monde meilleur pour les générations futures. Sans l'aluminium, sous sa forme pure ou dans des alliages, l'être humain serait privé d'un des métaux les plus utiles sur la planète. Sa polyvalence et son omniprésence ne cessent d'étonner. Son avenir est porteur d'essors encore insoupçonnés.

Bref, ce 4^e SympoSI-Al a été l'occasion de rencontres enrichissantes, de réseautage et d'exploration qui feront poindre de nouvelles idées dans le domaine de la transformation. Pour l'industrie, les possibilités sont vastes et les opportunités aussi, il suffit maintenant de les saisir.



Richard Lapierre était conférencier invité lors de l'évènement.

D'ailleurs, comme le disait Richard Lapierre, directeur Développement stratégique, lors de sa conférence : « ... tous les projets, les suggestions et les idées sont les bienvenus ». Toutefois, gardons à l'esprit que la transformation n'est pas seulement l'affaire d'une entreprise, mais bien de toute une société.



Les transports

En 1990, la **quantité moyenne d'aluminium dans une voiture** était comprise entre 40 et 80 kg. Aujourd'hui, cette proportion se situe entre **100 à 120 kg**. La quantité a pratiquement doublé.

La construction

Actuellement, environ **95 %** de l'aluminium utilisé en architecture est récupéré et recyclé.

L'emballage

En Amérique du Nord, une canette d'aluminium est produite, remplie, distribuée, consommée, récupérée et recyclée en une autre canette d'aluminium en **moins de 60 jours**.

Environ **75 %** de tout l'aluminium produit historiquement est **encore en utilisation**, après d'innombrables cycles de vie.

Sources : Association de l'aluminium du Canada

LE MANETTO : UNE TRADITION QUI SE TRANSFORME... EN ALUMINIUM

collaboration spéciale de Gilles Blouin

En 1928, Phylas Blouin, capitaine au long cours, naviguait sur sa goélette. Un magnifique deux mâts, qu'il avait baptisé MANETTO. Le Manetto, nom dont on ignore la signification, voguait l'été durant, longeant la Côte-Nord jusqu'à Québec. Pas de radio, pas de GPS, mais une connaissance profonde des étoiles, du sextant et des courants, Phylas Blouin remontait le fleuve, quotidiennement, se chargeant de morues, de saumons et autres produits nord-côtiers. Puis, au retour, il rapportait les denrées produites dans la région de Québec vers les villages de la côte. L'hiver, capitaine Phylas gagnait les mers du sud, sur son bateau, pour y prendre une cargaison de « molasse » et de bon rhum, qu'il rapportait sur la côte et à la ville. Bref, il naviguait sans cesse.

Quarante-six années plus tard, en 1974, son petit-fils Gilles, entreprit un long voyage sur le fleuve, avec l'idée en tête de ramener de Montréal son premier voilier. Durant ce périple, un arrêt à l'Île-aux-Coudres, au beau milieu du grand fleuve Saint-Laurent, s'impose, permettant à Gilles, son épouse Nicole et un couple d'amis qui était à bord de se dégourdir sur les rives de l'île. Par pur hasard, à quelques kilomètres de marche à partir du quai, ils aperçoivent une carcasse de bateau qui repose sur son flanc droit. Il ne reste du bateau que quelques planches sur le pont. En faisant le tour de l'épave, Gilles et son groupe notent qu'à sa poupe, un nom est bien visible : MANETTO. Sans hésitation, Gilles demande à un résident de l'île de lui prêter une scie. De la goélette, il récupérera le nom de celle-ci de même qu'un morceau des attaches qu'il gardera précieusement.

Nous sommes en 2010. Après quatre années d'efforts soutenus, l'arrière-petit-fils

de Phylas et fils de Gilles, Guy, conseiller, Amélioration continue chez Alouette, met à l'eau son bateau qu'il a construit de ses propres mains. Entièrement fait d'aluminium et naviguant à plus de 40 milles à l'heure, il est stable, répond bien dans une mer forte et houleuse et peut aussi servir de transporteur, car il s'approche facilement de la terre ferme. De plus, il est équipé de tout ce que l'ancêtre Phylas n'a même jamais rêvé d'avoir. Gilles, le père, qui n'en est pas à ses

premières armes avec les bateaux, qualifie le nouveau MANETTO de bateau intelligent. C'est une embarcation versatile, rapide, sécuritaire et performante. Longue vie au nouveau Manetto fait d'aluminium, car le meilleur reste à venir!



Le Manetto au large de Sept-Îles en 1928.



Arrivant à Havre-Saint-Pierre (Pointe-aux-Esquimaux).



Le nouveau Manetto 2010.

LA MÉTALLURGIE COMME VOUS NE L'AVEZ JAMAIS VUE!

par *Andrée Préfontaine*

Organisée par le Comité sectoriel de la main-d'œuvre (CSMO), la Semaine de la métallurgie se tient à tous les ans, depuis maintenant six ans. Des activités sont proposées, dans les grands centres et sept régions du Québec, incluant la Côte-Nord. Cette année, l'activité s'est déroulée le 18 novembre à l'école Jean-du-Nord de Sept-Îles.

Faire connaître aux jeunes étudiants, du 3^e secondaire, les métiers et professions reliés au monde de la métallurgie et les orienter vers les formations académiques pertinentes, permet ainsi à l'industrie de soutenir notre relève de demain. Découvrir et démystifier le procédé de l'aluminium, l'exploitation du minerai du fer, les revêtements thermiques pour certains types d'instruments utilisés en métallurgie, se

familiariser avec les minéraux provenant du territoire nord-côtier et connaître les formations académiques requises pour travailler dans l'industrie de la métallurgie offertes par la Commission scolaire du fer et le Cégep de Sept-Îles, voilà le menu proposé aux 340 jeunes des écoles secondaires de Sept-Îles, qui se sont déplacés lors de cette journée d'activités.

Les jeunes étaient invités à questionner les huit exposants présents afin d'approfondir leurs connaissances en métallurgie et pouvoir, par le fait même, participer au tirage de prix de présence. Ils ont également pu échanger, par conférence téléphonique, avec le porte-parole officiel de l'évènement, l'humoriste Réal Béland, qui leur a parlé de métallurgie et visionner un clip dans lequel des travailleurs en métal-



Marie-Claude Guimond et Andrée Préfontaine, des Communications, répondant aux questions des étudiants.

lurgie, notamment des employés d'Alouette ont formé pour l'occasion un groupe musical. Les jeunes, intéressés et allumés par la pertinence de leurs questions, ont grandement impressionnés les exposants. Certains jeunes ont même gagné un T-shirt à l'effigie de la thématique de cette année, avec l'autographe de l'humoriste porte-parole.



ALOUETTE PARTICIPE AU SALON DES MEILLEURES PRATIQUES D'AFFAIRES

par *Marie-Claude Guimond*

Le Salon des meilleures pratiques d'affaires, organisé par le Mouvement québécois de la qualité, dans le cadre de la remise des Grands Prix québécois de la qualité, se tenait à Montréal le 4 novembre dernier.



Nous pouvons reconnaître : Robert Allain, Électrolyse, Luc Mercier, Électrolyse, Pierre Morin, Électrolyse, Marie-Claude Guimond, Communications, Dany Chevarie, Électrolyse, Nadia Morais, Santé-sécurité et environnement, Harold Lebreux, manutention et captation, Danielle Tanguay, Communications, Hugo Morin, Électrolyse et Rino Basso, Électrolyse.

Rappelons que le Grand Prix québécois de la qualité est la plus haute distinction remise par le gouvernement du Québec, et qu'en 2009, Alouette a été lauréate de cette reconnaissance.

Cette année, le salon regroupait 42 kiosques, de plus de 30 entreprises différentes, de partout dans la province. Tant des industries, des entreprises de service que des organismes paragouvernementaux y étaient représentés. Chaque exposant y présentait un projet d'amélioration continue.

Une équipe d'Alouette participait à cet évènement d'envergure. Sous le thème « L'amélioration continue, l'innovation et nos employés en parfaite symbiose », le travail réalisé en termes de réduction des émissions de fluorures y était présenté.

Explications détaillées, tableaux explicatifs, graphiques de résultats, matériel et

vidéos contribuaient à comprendre davantage les avancées réalisées, tant en termes de pratiques de travail, que de mesures ou d'optimisation d'équipements. Rappelons que 2009 constituait la 7^e année consécutive de réduction des émissions de fluorures chez Alouette et que ces résultats sont d'autant plus exceptionnels qu'ils surviennent en période intense de changement de cuves.

L'enthousiasme et le dynamisme des participants ont été contagieux et à la hauteur de l'engagement de tous les employés dans ce programme de réduction. C'est d'ailleurs cette implication collective qu'auront principalement retenu les nombreuses personnes venues visiter le kiosque d'Alouette.



Nominations



Jean-Pierre Bérubé,
de directeur Projets spéciaux
à directeur Amélioration
continue



Euclide Blais,
d'opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes à
opérateur services usine,
Entretien



Julie Bond,
d'opérateur salles de cuves
temporaire, Électrolyse
à opérateur montage des tiges
permanent, Usine d'anodes



Geneviève Boudreault,
d'opérateur four à cuisson
temporaire à permanent,
Usine d'anodes



Éric Bourque,
de surintendant manutention et
captation, Centre de coulée et
laboratoire à surintendant atelier
de scellement, Usine d'anodes



Jean-Pierre Castilloux,
de directeur, Technologies
de l'information et automatisme
à directeur, Technologies
de l'information, automatisme
et projets capitalisables



Sébastien Charest,
de directeur, Ingénierie
et services techniques
à directeur, Mandats
spéciaux



Patrick Coulombe,
de directeur, Laboratoire
et technologies à directeur,
Centre de coulée et laboratoire



Gilles Desgagné,
de surintendant santé-sécurité,
Santé-sécurité et environnement
à surintendant services
généraux, Approvisionnement



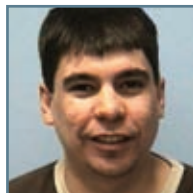
Tony Dresdell,
de surintendant atelier
de scellement, Usine d'anodes
à surintendant entretien
et services aux salles de cuves,
Électrolyse



Patrick Fortier,
de surintendant entretien
et services aux salles de cuves,
Électrolyse à surintendant,
Amélioration continue



René Gamache,
d'analyste financier,
Services financiers et gestion
du risque à coordonnateur
à la paie, Personnel et
rémunération



Shawni Jérôme,
d'opérateur montage des tiges
à opérateur scellement,
Usine d'anodes



Joël Leblanc,
analyste systèmes automatisés,
Technologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables



Cheikhou Oumar Mbow,
analyste informatique,
Technologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables



Valérie MacLean,
analyste financier, Services
financiers et gestion
du risque



Richard Mercier,
de surintendant ingénierie
de projets, Ingénierie et services
techniques à surintendant
services techniques, Entretien
et fiabilité



Brigitte Morais,
ingénieur sénior contrôle
du procédé, Usine d'anodes



Paul Murray,
d'opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes à
opérateur services usine,
Entretien



Martin Paradis,
de surintendant services
généraux, Entretien,
à surintendant manutention
et captation



David-Dino Pinette,
d'opérateur scellement
à opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes



Martin Rouleau,
technicien laboratoire,
Centre de coulée et laboratoire



Martin Roy,
d'opérateur four à cuisson
à opérateur tour à pâte, Usine
d'anodes



Mélissa Smith,
de technicien trafic et douane
temporaire, Matières premières
et logistique à analyste financier
permanent, Services financiers
et gestion du risque



Philippe St-Arnauld,
d'ingénieur contrôle du procédé,
Électrolyse à conseiller,
Amélioration continue

Nominations (suite)



Roger Thibault,
d'opérateur salles de cuves
à inspecteur brasquage,
Électrolyse



Jean Vanasse,
de directeur, Entretien
à directeur, Entretien
et fiabilité



Nathan Beaulieu, 6 ans

Retraite

Alouette souhaite une heureuse retraite à...



Rock Gagnon, conducteur chariot
élevateur, Logistique de transport
et produits finis, qui était chez Alouette
depuis le 23 novembre 1992.



Laval Gauthier, opérateur salles de
cuves, Électrolyse, qui était chez
Alouette depuis le 27 août 1992.



Guillaume Denis, 8 ans



Robert Paige, coordonnateur
services généraux, Entretien,
qui était chez Alouette depuis
le 3 octobre 1991.



Roger Tremblay, opérateur services
aux salles de cuves, Électrolyse,
qui était chez Alouette depuis le
27 février 1995.



Alyssa Mercier, 7 ans

20 ans



Yolande Comeau, Ressources humaines et affaires corporatives, Richard Lapierre, Développement stratégique et Danielle Tanguay, Communications



Benoît Monger, Approvisionnement

15 ans



Régis Pelletier, Centre de coulée et laboratoire

5 ans



Brad Landry, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables et Elvis Marcoux, Usine d'anodes



Dave Deschênes, Entretien et fiabilité

Meilleurs vœux de Noël

Toute l'équipe du comité du journal L'Alouette vous souhaite de très Joyeuses Fêtes!



Benoît Beaulieu, Andrée Préfontaine, Danielle Tanguay, Marie-Claude Guimond et Nadia Morais.



Tony Dresdell



Christian Gagnon



Donald Gallienne



Katy Langlais



Dany Lavoie

Que la nouvelle année vous apporte santé, sérénité et bonheur!

Les ALOUETTERIES

par Marie-Claude Guimond et Christian Gagnon

Le Raid Aventure Côte-Nord

Les athlètes de la région s'étaient réunis le 21 août, dans la Réserve faunique de Port-Cartier/Sept-Îles, où se tenait la 5^e édition du Raid Aventure Côte-Nord ArcelorMittal. Les participants, en équipe de 2, devaient effectuer 7 km de kayak, sur les eaux du lac Walker. Ensuite, il y avait un parcours de 35 km en vélo de montagne. La dernière portion était un trajet de 10 km à la course, dans un sentier aménagé. Les participants étaient regroupés dans 4 catégories, soit Compétition, Récréative, Récréative Split et Junior. Fidèles au poste, **Yannick Chénard**, Centre de coulée et laboratoire, et **Marc Gagnon**, développement des technologies, ont complété l'épreuve arrivant au 5^e rang, dans la catégorie Compétition. Félicitations à nos 2 athlètes!



Yannick et Marc lors de l'activité.



Des employés courent le marathon

Récemment, 4 employés d'Alouette participaient à des marathons. Ainsi, **Martin Viens**, Personnel et rémunération, a complété le marathon des Deux Rives, de Québec, le 29 août. Le dimanche 5 septembre, **Serge Gosselin**, Électrolyse, **Gilles Lapierre**, Approvisionnement et **Dany Sergerie**, Approvisionnement, prenaient part, quant à eux, au marathon de Montréal.

Rappelons que ces courses exigeantes représentent 42,2 km. Bravo à tous les 4 pour votre détermination et votre persévérance!



Défi au Triathlon de Port-Cartier

Le 19 juin, **José Mercier**, **Jimmy Simard** et **Jean-Philippe Gauvin** (tous trois du secteur Entretien et fiabilité) remportaient la médaille d'argent au Triathlon de Port-Cartier. Ils représentaient Aluminerie Alouette dans la catégorie Défi entreprise.



La course des Bateaux dragon

La 2^e édition de la compétition amicale *Bateaux dragon*, au profit de Centraide, se déroulait à Sept-Îles le 5 septembre. Une équipe d'Alouette y participait. C'est sous le vent et dans de grosses vagues, qu'une vingtaine de valeureux rameurs ont pagayé pour Centraide.



Une photo de la compétition : Jean-Paul Arvisais, Guy Blouin, Sonia Bouffard, Sébastien Bujold, Donald Côté, Robert Côté, Dominic Dubé, Marc Gagnon, Michel Gilbert, Charles-Luc Lagacé, Étienne Leblanc, Hugo Lévesque, Marilyne Michaud, Nadia Morais, André Perron, Nicolas Soucy, Philippe St-Arnault, Stéphane St-Pierre, Annie Trépanier, Alain B. Tremblay, Benoît Tremblay ainsi que Lyne St-Laurent et Shanna Vallée.



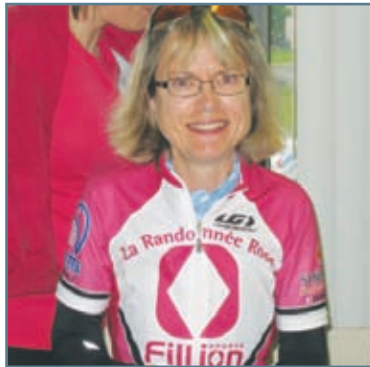
Les employés d'Alouette et leurs familles jouent au golf

Les tournois de golf annuels, organisés par *Cobral*, se sont tenus les 11 et 18 septembre, au Club de golf Sainte-Marguerite. Comme c'est maintenant la coutume, l'activité s'est déroulée sous la forme Mulligan (la meilleure des balles frappées est conservée pour le coup suivant). Ce sont en tout plus de 350 personnes qui ont participé à ces événements, profitant ainsi des plaisirs de l'automne.



La Randonnée Rose

Alouette était partenaire cette année de la Randonnée Rose. L'activité qui avait lieu les 4 et 5 septembre et dont les profits vont à la lutte contre le cancer du sein, consistait à une randonnée de vélo, de Port-Cartier à Havre-Saint-Pierre. Ainsi, c'est sous la pluie, que 47 femmes ont franchi les quelque 300 km séparant les 2 municipalités. Notre collègue **Francine Savary**, Entretien et fiabilité, était du nombre de ces participantes. Toutes se sont dites heureuses de cette expérience qui a permis de recueillir 21 458 \$.



Malgré la pluie, Francine a gardé le sourire.



Campagne Centraide

La 18^e campagne Centraide chez Alouette, qui se déroulait du 19 au 29 octobre, a permis d'amasser un montant record. En effet, ce sont 155 000 \$, qui seront remis à Centraide Duplessis.

Bravo aux nombreux bénévoles qui ont contribué à l'activité et à tous ceux qui ont donné avec générosité!



Le dévoilement du chèque.



Félicitations



Danaëlle, née le 4 août 2010, fille de **Cindy Hounsell** et de **Dany Porlier**, opérateur salles de cuves, Électrolyse



Léa, née le 24 août 2010, fille de **Annie Villeneuve** et de **Stefan Shattler**, opérateur salles de cuves, Électrolyse



Marie-Claude, née le 31 août 2010, fille de **Nancy Plante**, Entretien et fiabilité et de **Éric Fleury**



William, né le 28 août 2010, fils de **Karine Trépanier** et de **Julien Lebrasseur**, opérateur four à cuisson, Usine d'anodes

VERS UNE NOUVELLE APPLICATION ALPSYS CHEZ ALOUETTE

par Benoît Beaulieu, en collaboration avec Charles-Luc Lagacé

L'application Alpsys (Alpes System) est le système de régulation des cuves d'électrolyse. Il a été introduit chez Alouette lors du démarrage de la série 2. Il est par ailleurs aussi utilisé depuis la fin 2008 dans la série 1. Il s'agit de l'un des meilleurs systèmes de régulation des cuves d'électrolyse sur le marché.

Depuis son implantation, Alpsys a connu des évolutions. La première version installée chez Alouette en 2005 fut Alpsys V9. Elle a été remplacée à la fin 2008 par une nouvelle version, Alpsys V12. Jusqu'à tout récemment, c'était cette version qui était utilisée dans les deux séries de cuves d'Alouette. Avec les dernières avancées en matière de régulation, Rio Tinto Alcan (RTA, division Péchiney) fournit maintenant une nouvelle version, soit Alpsys 4A (alimentation en alumine auto-adaptative). Cette application permet d'opérer les cuves avec une plus basse concentration en alumine, tout en évitant l'effet d'anodes. Ceci semble banal en soit, mais il en est tout autrement lorsque l'on parle de systèmes de régulation des cuves d'électrolyse. Par ailleurs, quelques nouveaux éléments se sont ajoutés notamment une procédure de détection des problèmes d'alimentation pouvant mener à un effet d'anodes.

Dans le cadre de l'entente de collaboration entre Alouette et RTA, un projet a été créé pour tester ce système ici-même. Bien qu'il s'agisse d'un système déjà vendu commercialement, Aluminerie Alouette est la troisième usine à se le procurer, après les usines de Saint-Jean-de-Maurienne et d'Alma. Dans un premier temps, le basculement à distance du système chez Alouette a été effectué en collaboration avec la compagnie Schneider et le groupe de support chez RTA, au mois d'août. Du côté d'Alouette, les équipes des technologies de l'information, du développement technologique,

Les excellents résultats obtenus au niveau des effets d'anodes (une réduction de l'ordre de 50 %) et de l'instabilité ont permis de mettre en service un groupe de travail (GT) complet.

du procédé et des opérations ont été impliquées au bon déroulement de ce basculement. La collaboration de tous ces groupes a fait de cette étape un franc succès.

Pour faire suite au basculement du nouveau système de contrôle, une première cuve a été mise en test, soit la B141 dans la section « usine pilote ». L'objectif était de s'assurer que la nouvelle application Alpsys 4A ne comporte pas d'erreur de programmation majeur (ex. : monter le cadre anodique au lieu de le descendre). Ce test terminé, l'extension de la salle B au complet a été mise en service sur Alpsys 4A. En réponse aux résultats satisfaisants sur les cuves de l'extension du B, il a été convenu de transférer Alpsys 4A, directement sur 16 cuves de la série 1 (A084-A099). Les excellents résultats obtenus au niveau des effets d'anodes (une réduction de l'ordre de 50 %) et de l'instabilité ont permis de mettre en service un groupe de travail (GT) complet, soit le GT3 (33 cuves, A067-A099).

Dans les prochaines semaines, d'autres GT seront mis en service avec cette nouvelle application. Il s'agit donc d'une très bonne nouvelle. Nous tenons à remercier tous ceux et celles qui ont été impliqués dans ce projet d'envergure. Félicitations!

À suivre...



Valérie Shattler, 9 ans



Simon Volpy, 9 ans