

L'ALOUETTE

Le journal des employés et des amis d'Alouette

Volume 21 - Numéro 3, Automne 2011

MOMENT HISTORIQUE POUR ALOUETTE





L'ALOUETTE

Le comité du journal :

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

Collaboration spéciale :

Éric Bourque	Bernard Gingras
Jules Côté	Kristina Pardini
Patrick Fortier	Jean Vanasse

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 :

- **Alouette obtient un bloc énergétique de 500 MW**
- **Les pratiques d'entretien chez Aluminerie Alouette : ça vous dit quelque chose?**
- **Nos résultats, le fruit d'un travail d'équipe**
- **Le suivi de l'air ambiant**
- **Cycle d'anodes à l'Électrolyse - Projet ceinture noire**
- **Le contrôle des éclaboussures de métal - Un projet d'amélioration continue**
- **365 jours sans accident à l'Usine d'anodes**
- **Lancement du rapport de développement durable 2010 et du nouveau site Web**
- **Bilan étudiants et stagiaires**
- **Lorsque s'impliquer devient une réalité**
- **Ajout d'un transfo-redresseur (R-12)**

MOT DU PRÉSIDENT



Chers collègues,

Les huit premiers mois de 2011 ont été bons à tous les égards. Des performances jusqu'à présent inégalées ont été atteintes tant en santé-sécurité, en environnement qu'en production. Une belle progression a également été observée en matière de contrôle des coûts.

En septembre, certaines problématiques ont rendu nos opérations plus difficiles et ont généré des retards majeurs dans les travaux (changement d'anodes et livraison de métal). Cette situation a

nécessité que chacun redouble d'efforts et sans ceux-ci, la situation ne serait pas revenue à la normale. Il reste du travail à faire pour éviter que le tout ne se reproduise. Des équipes de travail sont en place pour y arriver.

Malgré ces difficultés, les résultats en santé-sécurité et en environnement surpassent toujours les objectifs, comme quoi les bonnes pratiques mises en place au fil du temps, sont bien ancrées dans nos façons de faire.

Notons également que les différentes activités d'amélioration continue se poursuivent partout dans l'usine et que de plus en plus d'employés y sont impliqués. Notre approche d'amélioration continue est là pour longtemps et elle nous aidera de plus en plus au fil du temps et des défis qui nous attendent.

Les opérations sont au cœur de notre entreprise et de notre performance. Ce numéro présente des exemples d'actions qui sont déployées dans une optique d'amélioration et d'excellence opérationnelle. Les objectifs visés s'inscrivent tous dans notre vision de pérennité.

Alors que nous entamons le dernier droit de 2011, il nous faut maintenir nos efforts. Le succès de 2011, jusqu'à ce jour, est un succès collectif et je remercie chacun de vous pour son travail et son engagement. D'ici la fin de l'année, nous aurons une autre belle opportunité d'échanger lors de nos diverses sessions de forum et j'espère bien avoir la chance de vous y rencontrer.

Je vous souhaite un automne sous le signe de la sécurité et du plaisir.

Bonne lecture!



André Martel

ALOUETTE OBTIENT UN BLOC ÉNERGÉTIQUE DE 500 MW

par Katy Langlais

Le 31 octobre 2011 restera une journée spéciale pour tous les employés et dans l'histoire d'Alouette. En effet, le premier ministre du Québec, monsieur Jean Charest et le président et chef de la direction d'Aluminerie Alouette, monsieur André Martel, ont signé une entente qui ouvre la porte aux projets de croissance et de développement technologique de l'aluminerie.

Aluminerie Alouette accède ainsi à un bloc énergétique supplémentaire de 500 MW. Cette entente est une condition essentielle à la réalisation éventuelle d'un projet d'expansion de l'usine ainsi qu'à la poursuite de nos activités de recherche et de développement, pour continuer notre croissance.

Bien que l'entente signée soit une étape importante dans le processus menant à l'expansion de l'usine, le projet d'ajout d'une troisième salle de cuves ne sera confirmé qu'à la suite des études d'ingénierie qui restent à être complétées, de même que l'approbation des actionnaires.

C'est une excellente nouvelle pour Alouette. Cet accès à un bloc énergétique est un indicateur de notre performance comme entreprise et de l'intérêt en ce qui a trait à l'utilisation de nos actifs, dans une optique de croissance, en lien avec notre stratégie de développement. Ce bloc d'énergie vient également reconnaître l'apport d'Alouette comme moteur de développement économique, tant dans la région qu'au Québec.

Le processus, pour arriver à une telle annonce, est un long processus et nous sommes tous heureux d'y être parvenus. De plus, comme la signature du contrat d'énergie à long terme est une condition essentielle en vue de la réalisation de notre projet d'expansion et d'amélioration technologique, il y a de quoi se réjouir. En augmentant notre capacité de production, nous assurons la pérennité de l'entreprise pour les emplois



De gauche à droite : Sam Hamad, ministre du Développement économique, de l'Innovation et de l'Exportation et ministre responsable de la région de la Capitale-Nationale, André Martel, président et chef de la direction d'Alouette, Jean Charest, premier ministre du Québec, Laurence Méthot, mairesse de Port-Cartier, Georges-Ernest Grégoire, chef Innu Takuaihan Uashat mak Mani-Utenam, Serge Lévesque, maire de Sept-Îles et Guy Authier, président du Comité des actionnaires d'Alouette.



Vue d'ensemble des personnes présentes lors de l'évènement.

actuels ainsi que pour les générations futures.

Nous sommes heureux de célébrer cette grande étape avec tous les employés d'Aluminerie Alouette qui font de cette usine un succès depuis maintenant plus de 20 ans, de même qu'avec les communautés qui nous supportent depuis les tout débuts.



Jean Charest en a profité pour conduire un de nos véhicules électriques en aluminium.

LES PRATIQUES D'ENTRETIEN CHEZ ALUMINERIE ALOUETTE : ÇA VOUS DIT QUELQUE CHOSE?

par Katy Langlais en collaboration avec Jean Vanasse

Les entreprises d'aujourd'hui, qui visent d'atteindre un niveau de performance élevé, doivent se munir de processus solides et rigoureux en maintenance.

Aluminerie Alouette ne fait pas exception à la règle, et pour continuer à produire de l'aluminium à coût compétitif, il nous faut maximiser la performance de nos équipements, continuer à préserver nos actifs et supporter la croissance.

Cependant, l'atteinte de performance élevée, ne peut se réaliser sans avoir une fondation solide et des principes fondamentaux.

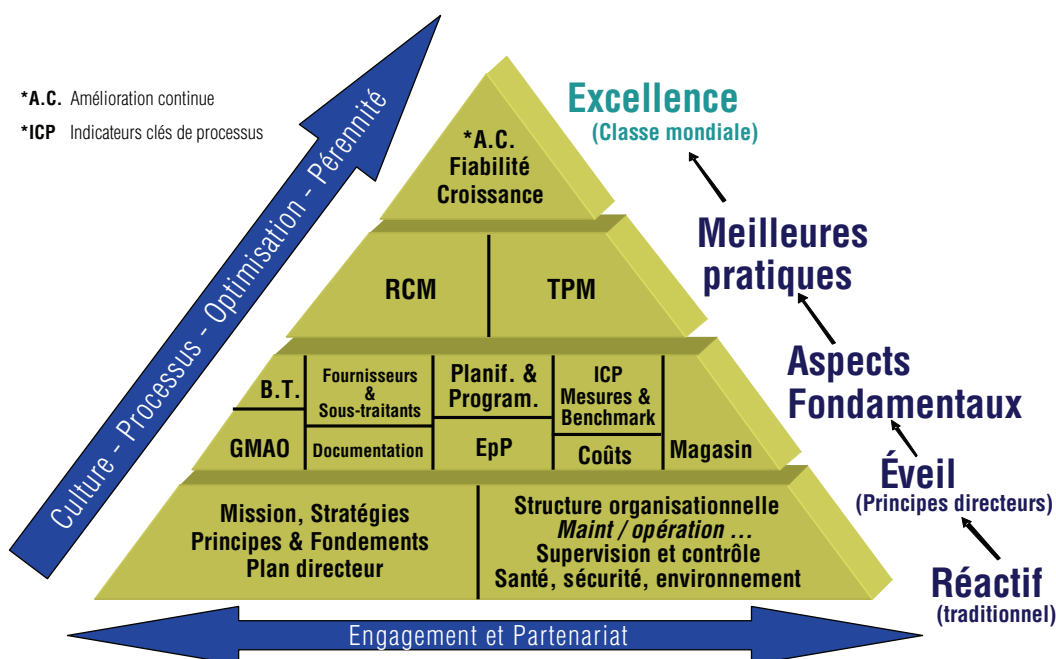
Par exemple :

- Avoir un plan stratégique sur cinq ans (2011-2015) et être tous alignés sur ce plan.
- Maximiser la responsabilisation et l'appropriation de tous les employés.
- Tendre vers une fiabilité pilotée par l'opération.
- Développer une culture organisationnelle proactive (prévenir plutôt que réagir).
- Promouvoir une culture d'amélioration continue.
- Réaliser des actions basées sur des faits et sur des indicateurs de performance.
- Suivre en continue notre performance et se fixer des objectifs dans le temps,

en utilisant l'approche des feuilles de route (« Road Map »).

Bien que ces grands principes soient en implantation dans notre organisation, la réalisation d'améliorations dans nos pratiques ne peut s'opérer sans une bonne compréhension de la stratégie entretien, de bien comprendre nos rôles et responsabilités, autant entretien et opération et d'avoir un langage commun. Pour atteindre les meilleures pratiques, il existe plusieurs fondements que nous devons améliorer et réaliser dans un ordre logique pour atteindre un niveau d'excellence. Ces fondements se retrouvent dans la pyramide suivante :

Atteindre l'excellence en entretien/fiabilité nécessite la mise en œuvre des meilleures pratiques. Ces pratiques reposent sur 14 fondements présentés dans la figure ci-dessous.



Les 14 fondements d'excellence en entretien.

Des feuilles de route sont actuellement en développement afin de suivre l'évolution de chaque fondement, via des actions concrètes, et notre niveau actuel en pratique de maintenance se situe à « Aspects fondamentaux ».

Par exemple, pour le niveau « Aspects fondamentaux », un des objectifs de 2011 était d'implanter solidement les cinq priorités entretien qui sont :

1. Le processus de planification

Ce processus, débuté en 2010 via une équipe kaïzen formée de planificateurs, est composé de trois étapes et pour chacune, des représentants de l'opération et de l'entretien sont présents. La première étape est le filtre jaune où chaque avis de travail est analysé et priorisé dans le temps. Ceci se fait à chaque jour de la semaine.

La seconde étape est le filtre rouge qui se fait une fois par semaine, où on identifie les travaux à faire la semaine suivante.

La dernière étape est le filtre vert où on lance la planification officielle reliée avec une libération d'équipements autorisée par l'opération (à chaque jeudi midi, pour toutes les équipes d'entretien).

2. La revue de panne

À chaque semaine, toutes les équipes d'entretien dans l'usine doivent faire

une revue conjointe avec l'opération, des pannes d'équipements, pour identifier des solutions correctives. Ceci est une étape très importante pour fiabiliser nos équipements.

3. La préparation des travaux (utilisation de bacs)

Lorsque la planification est faite, il est très important que les travaux d'entretien à exécuter pour la semaine suivante, soient prêts et que les pièces soient livrées d'avance, dans le secteur par le magasin, via un contenant spécialisé que nous appelons communément à l'interne un bac.

4. L'adhérence à la planification (85 %)

Lorsque la planification des travaux est faite, une semaine à l'avance, les travaux planifiés doivent se faire à plus de 85 %. Ceci veut dire que 85 % des travaux planifiés ont été réalisés et les facteurs qui affectent le résultat sont par exemple le taux d'urgence, la libération d'équipement à l'heure et à la journée prévue, une semaine à l'avance et la qualité de la préparation des travaux. Une usine qui atteint le niveau d'excellence, atteint 100 % de sa planification et a un très faible taux d'urgence.

5. L'adhérence d'ordonnancement (70 %)

Ceci veut dire que 70 % des heures

disponibles sont planifiées pour faire des travaux prioritaires et 30 % pour différentes tâches comme couvrir les urgences, la formation, la réalisation de mandats spéciaux, de projets, etc.

Finalement, en plus de faire de l'entretien régulier sur nos équipements, il faut faire aussi des rénovations majeures (pratique d'entretien de remise en état d'origine). Par exemple, lorsqu'un cycle de vie est atteint, à tous les 20 ans, il faut changer les réducteurs de translation sur une MSE. Après 20 000 heures d'opération avec un transporteur de métal, il faut changer le moteur.

L'entretien chez Alouette est d'une grande importance et les ressources nécessaires y sont consacrées. Ainsi, en 2011, le budget annuel d'entretien atteint près de 50 millions de dollars et 6,3 millions supplémentaires seront investis en rénovations majeures dans l'usine.

Comme pour les sports d'élite, l'atteinte de performance de classe mondiale demande beaucoup de rigueur, de discipline et nous devons continuer à nous mesurer pour atteindre nos objectifs. C'est en équipe, avec la collaboration de tous les intervenants et utilisateurs, que nous y parviendrons.

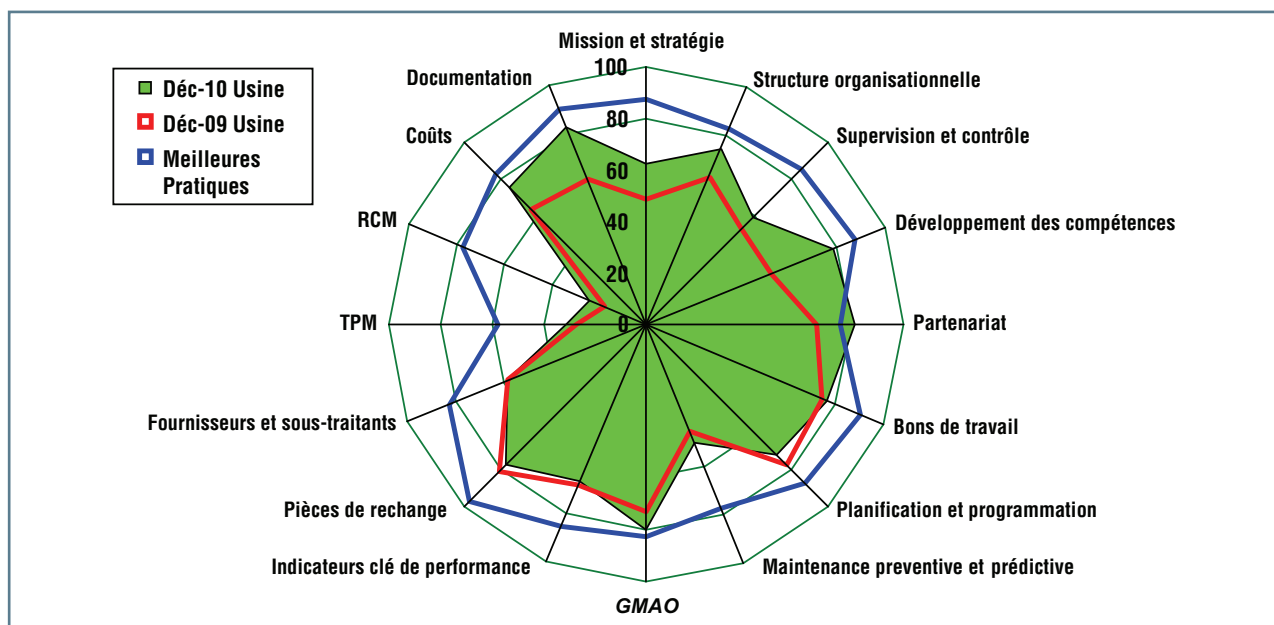


Diagramme en toile d'araignée - Position d'Alouette versus les meilleures pratiques de classe mondiale.

LE SUIVI DE L'AIR AMBIANT

par Nadia Morais

Lorsque l'on parle d'échantillonnage, on imagine souvent les gens de l'environnement grimper à une cheminée ou marcher sur les passerelles donnant accès aux événements de toiture de l'Électrolyse.

Cependant, les échantillonnages effectués par le service de l'environnement et d'hygiène, chez Alouette, ne se limitent pas uniquement aux points d'émission : des échantillonnages sont également effectués en dehors des limites de l'usine.

Des échantillons d'air, d'eau et de végétation sont prélevés dans le milieu ambiant afin de s'assurer que les émissions de l'usine n'affectent pas le milieu récepteur.

La qualité de l'air est une préoccupation pour tous. En juin dernier, le gouvernement du Québec a adopté le Règlement sur l'assainissement de l'atmosphère (RAA). Ce nouveau règlement resserre les normes de qualité d'air, notamment pour les particules fines, le dioxyde de soufre et certains HAP.

Deux stations d'air ambiant, situées en dehors de la zone industrielle, sont présentement en opération. Une troisième est située dans la zone industrielle, près de la tour de Radio-Canada. La direction des vents est l'un des critères qui détermine l'emplacement des stations.

À Sept-Îles, les vents dominants sont de l'ouest ou du nord-ouest et les tempêtes sont majoritairement de l'est. La station située à la plage Sainte-Marguerite, près de Clarke City, est positionnée pour capter les émissions provenant de l'usine lorsqu'il y a des vents d'est et celle de l'Île Grande-Basque est directement alignée pour capter les émis-



Identification des stations d'échantillonnage de l'air ambiant.

sions en provenance de l'ouest et du nord-ouest.

Nos stations d'air ambiant mesurent entre autre les particules, les particules fines, les HAP, le dioxyde de soufre et les fluorures. Les résultats d'une station d'air ambiant ne font pas de distinction sur la provenance des émissions. C'est pour cette raison que l'étude de la direction des vents, ainsi que des émissions à la source, est primordiale pour effectuer une bonne analyse. En ce sens, une station météo est installée à l'usine pour mesurer la force et la direction des vents.

Une quatrième station d'air ambiant est présentement en construction. Celle-ci sera localisée dans le milieu urbain, sur la rue Brochu. Elle permettra d'ajouter plus de précision sur la modélisation de la dispersion des émissions.

Réduire notre empreinte environnementale passe par la compréhension de notre milieu, par des actions futures qui auront vraiment un impact positif.

La direction des vents est l'un des critères qui détermine l'emplacement des stations.



CYCLE D'ANODES À L'ÉLECTROLYSE – PROJET CEINTURE NOIRE

collaboration spéciale de Patrick Fortier

Jusqu'à tout récemment, la quantité de carbone qui composait nos anodes était l'élément principal nous empêchant d'augmenter l'ampérage.

En effet, à 368 kA, l'épaisseur moyenne des anodes en fin de vie (mégots) est de 56 mm sous les rondins. De plus, l'épaisseur de 20 % des mégots est inférieure à 45 mm, qui est l'exigence critique identifiée par le scellement des anodes.

Du 20 juin au 26 juillet, une équipe de l'Électrolyse s'est penchée sur la problématique afin d'identifier la meilleure solution à cet enjeu stratégique.

Les principales solutions que l'équipe a identifiées sont :

- Cycle d'anodes de 600 heures au lieu de l'actuel à 640 heures;
- Relevage cadre aux 10 jours au lieu de 12 jours;
- Ajustement des cartes de travail afin de synchroniser le reste des opérations.

L'approche structurée d'amélioration continue a permis de trouver une solution optimale à ce défi qui se posait à nous. En effet, le 6 septembre dernier, le cycle d'anodes 600 heures a été implanté avec succès.



L'équipe est composée d'employés de l'Électrolyse : (debout) Patrick Fortier (ceinture noire), Amélioration continue, David Proulx, Jacques Leblanc, Dany Portier, Danny Chiasson, Dany Chevarie, Martin Langlois, Jean-Paul Arvisais et André Landry. À l'avant-plan, on reconnaît : Daniel Simard, Michel Lévesque, Marco Dionne et Michel Douville.

L'approche structurée d'amélioration continue a permis de trouver une solution optimale à ce défi qui se posait à nous.

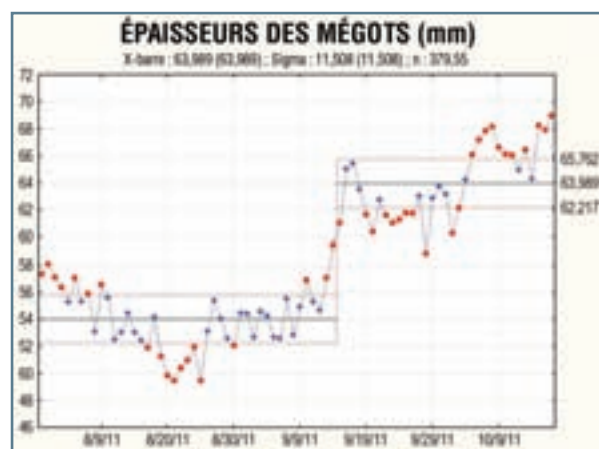
La transition, entre l'ancienne et la nouvelle planification des travaux, n'a pris que 24 heures et comme prévu, l'épaisseur des mégots a augmenté, ce qui nous

place maintenant dans une position où une hausse d'ampérage est envisageable.

Félicitations et surtout merci pour votre implication!



Un mégot d'anodes.



Graphique sur les épaisseurs des mégots.

LE CONTRÔLE DES ÉCLABOUSSURES DE MÉTAL – UN PROJET D'AMÉLIORATION CONTINUE

collaboration spéciale de Bernard Gingras

Les éclaboussures et les accumulations de métal étaient un inconvénient opérationnel majeur, sur les carrousels bas profil, au centre de coulée et présentaient des risques. Parmi les principales problématiques, on notait les nombreux bris et arrêts de production des carrousels, en plus du risque en sécurité en raison de l'espace restreint, lors du nettoyage et de l'entretien du puits de coulée.

À chacun des arrêts planifiés des carrousels, entre 600 kg et 1 200 kg de métal solide était récupéré. On a donc formé une équipe d'amélioration dont le mandat est de réduire de 80% la quantité de métal accumulé. L'équipe composée de Dave Chénard, Yvon Fournier, Collin Gallichon et Bernard Gingras (ceinture verte) s'est donc penchée sur cette problématique vécue, depuis 2005, pour trouver une solution efficace.

Afin de bien comprendre la problématique, l'équipe a mesuré la contribution de chacune des sources potentielles d'éclaboussures. Parmi celles-ci, nous avons observé : la pelle d'écumage, le garde de protection au point de coulée, la table d'égouttement, la méthode de coulage, l'état des moules ainsi que l'état des creusets.

Parmi toutes les causes identifiées, l'équipe a décidé d'attaquer les deux principales soient : les équipements inadéquats pour contenir les éclaboussures et la méthode d'opération qui n'est pas standardisée.

Un prototype de garde de protection, en silicone haute température, a été développé et installé sur le carrousel 401 afin d'évaluer le potentiel de réduction d'éclaboussures au point de coulée. Ce test a amélioré considérablement la situa-



Prototype du garde anti-éclaboussure installé au point de coulée, dans la phase Améliorer.

tion. Cependant, le prototype ne s'avérait pas être une solution permanente. L'aluminium collait et brûlait le matériel.

Les principaux éléments de solution retenus sont :

- Optimiser le cycle d'écumage afin de synchroniser la pelle avec le moule et d'augmenter le temps d'égouttement;
- Installer un nouveau garde anti-éclaboussure en acier au point de coulée, muni d'une bavette enrobant le bec verseur du creuset;
- Améliorer l'instruction de travail concernant le coulage d'un creuset et le poteyage de la pelle;
- Installer une table d'égouttement modifiée.

Les trois carrousels sont maintenant équipés du prototype du garde anti-éclaboussure. Pour ce qui est du cycle d'écumage, les modifications sont déjà réalisées. Les instructions de travail ont été actualisées et seront présentées prochainement aux opérateurs du centre de coulée. Quant aux modifications de la table d'égouttement, elles seront effectuées au cours des prochains mois.



Le nouveau garde anti-éclaboussure qui sera installé sur le carrousel 201, le 21 novembre.

Le 21 novembre, nous procéderons à l'installation et à la mise en service de l'équipement final, avec l'aide du concepteur de la machine. Par la suite, la modification sera apportée aux deux autres carrousels.



365 JOURS SANS ACCIDENT À L'USINE D'ANODES

collaboration spéciale de Éric Bourque et Kristina Pardini

Le 21 août dernier, l'Usine d'anodes atteignait la marque de 365 jours sans événement consignable, avec la participation active de tous nos partenaires d'affaires et visiteurs.

Plus de 450 000 heures de travail sans blessure consignable demandent la vigilance et la collaboration de tous. Un travail d'équipe de tous les instants est sans contredit un des moyens infailibles dans l'atteinte de notre objectif de « zéro blessure ».

Il va sans dire qu'une activité spéciale a été organisée pour souligner le travail de tous.

Merci à tous pour les efforts déployés quotidiennement sur le plan de la santé et sécurité au travail.



Album souvenirs...



*Du soleil
mur à mur !*



- ✓ *L'entraide*
- ✓ *L'engagement*
- ✓ *Focaliser sur le but à atteindre*



 *Félicitations à tous!*



LANCEMENT DU RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE 2010 ET DU NOUVEAU SITE WEB

par Marie-Claude Guimond

Le 29 juin dernier, Alouette dévoilait son rapport de développement durable pour l'année 2010. Ce lancement public était aussi l'occasion de présenter la refonte du site Web de l'entreprise. C'est dans une atmosphère de détente que s'est déroulé cet événement auquel étaient conviés des employés, des représentants de différentes organisations locales et des médias.

Rapport de développement durable

Parcourant les cinq axes de la stratégie de l'entreprise, le rapport intitulé « En parfaite synergie » fait état des nombreuses réalisations qui ont marqué l'année 2010. Parmi celles-ci notons :

EMPLOYÉS ET CULTURE :

- L'intensification du programme d'amélioration continue avec la réalisation de nombreuses activités et l'implication de plusieurs employés.

SANTÉ-SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT :

- L'amélioration des performances en santé-sécurité (liée à une approche proactive et à une collaboration étroite avec les sous-traitants);
- Les résultats exceptionnels en matière d'émissions de fluorures totaux à l'Électrolyse et de gaz à effet de serre.

EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE :

- Le remplacement de 225 cuves, réalisé en parfaite synergie par les employés et les équipes de sous-traitants.

ACTIONNAIRES, PARTENAIRES ET COMMUNAUTÉS :

- La réalisation de l'engagement d'Alouette en création d'emplois prévu au protocole d'entente avec le gouvernement du Québec, dans le cadre de la réalisation de la phase II (ces emplois doivent être maintenus pour une période de trois ans);

- La présence active d'Alouette dans son milieu.

EXCELLENCE FINANCIÈRE :

- Le travail effectué en termes d'amélioration des coûts;
- La construction d'un nouveau silo de coke de pétrole d'une capacité de 25 000 tonnes (un investissement majeur réalisé en partenariat avec le Port de Sept-Îles).

Refonte du site Web

Par la même occasion, l'aluminerie en a profité pour présenter la refonte de son site Web, accessible à tous au www.alouette.com. Présenté sous trois principaux thèmes, soit l'innovation, l'engagement et le développement durable, le site offre davantage de flexibilité en matière de changement de contenu. Outil privilégié de communication avec le public, il propose ainsi une image dynamique et actuelle de l'entreprise.



André Martel, Claude Gosselin et Steve Valcourt présentent fièrement le rapport 2010.



C'est avec beaucoup d'attention que les personnes présentes ont assisté au lancement.



BILAN ÉTUDIANTS ET STAGIAIRES

par Katy Langlais

Comme à tous les ans, Aluminerie Alouette accueille une centaine d'étudiants et stagiaires durant la période estivale. Cette année, 102 étudiants et 30 stagiaires ont foulé le plancher de l'opération, de l'entretien et des services.

Les emplois étaient très variés puisque nous avons partagé nos environnements de travail dans l'ensemble de l'entreprise. Les stages étaient réalisés aux ressources humaines, finances, approvisionnement, laboratoire, production, entretien, technologies de l'information, communications ou encore, à la recherche et au développement, au niveau du procédé.

Le type de stage que nous pouvons retrouver durant la période estivale est

assez varié. La comptabilité, les contenus de formation, les procédures administratives aux ressources humaines, aux finances ou à l'approvisionnement, les communications, comptent parmi des expériences de stage à l'édifice administratif. Dans les opérations, nous retrouvons certes les stages en entretien (mécanique et électrique), mais aussi dans la gestion du procédé d'électrolyse ou au laboratoire.

Fait intéressant cette année, nous avons accueilli des stagiaires de plusieurs nationalités, autre que québécoise : l'Afrique du Nord (Sénégal et Côte d'Ivoire), le Maroc, la Nouvelle-Calédonie, pour n'en nommer que quelques-unes. Ce fut une expérience très enrichissante, tant dans le travail que dans le partage avec eux.

De plus, la venue de stagiaires en période estivale apporte une aide additionnelle durant les vacances mais aussi des idées nouvelles issues des plus récentes tendances dans leur champ d'expertise. Et comme entreprise qui aspire à toujours exceller davantage, ce vent de fraîcheur nous souffle des initiatives à potentiel d'amélioration, et ce, à tous les niveaux.

En mai, c'est toujours un réel plaisir de recevoir nos nouveaux étudiants et stagiaires, de les former dans leur nouvel emploi et de les présenter à leur équipe. Nous leur apportons une expérience de travail et eux, des connaissances qui ne cessent de nous émerveiller.

À l'année prochaine!

À L'HEURE DES VISITES

par Andrée Préfontaine

Comme à chaque année, les visites touristiques de nos installations connaissent beaucoup de succès. L'été 2011 ne se dément pas. Bien que le soleil ne fût pas toujours au rendez-vous, les touristes, eux, y étaient.

Plus de 660 personnes ont franchi les tourniquets d'Alouette afin de se familiariser avec la production de l'aluminium. Provenant majoritairement de l'extérieur de Sept-Îles, mais aussi de notre coin de pays, tous sont unanimes, notre jeune guide, Valérie Thibault, a parfaitement réussi à leur expliquer notre procédé et a répondu aux multiples interrogations. Comme quoi, nos visites sont toujours appréciées!

Des congressistes nous visitent

En août dernier, le Port de Sept-Îles était l'hôte de la 53^e conférence annuelle de l'Association des administrations por-



Un des groupes de visiteurs ayant participé à la 53^e conférence annuelle de l'Association des administrations portuaires canadiennes.

tuaires canadiennes. Près de 200 congressistes sont venus à Sept-Îles et ont discuté entre autre du rôle des ports dans le transport des ressources naturelles. Comme Alouette et le Port sont étroitement liés, nous étions à l'agenda des activités récréatives proposées aux visi-

teurs. Mentionnons que le Port de Sept-Îles occupe le deuxième rang des ports canadiens pour le volume manutentionné. Ce congrès sera de retour à Sept-Îles en 2031.



LORSQUE S'IMPLIQUER DEVIENT UNE RÉALITÉ

par *Andrée Préfontaine*

À quoi consacre-t-on ses temps libres lorsqu'on est papa de deux jeunes filles très sportives? Francis Larrivée, opérateur au centre de coulée, ne s'est pas questionné très longtemps.

Bien souvent, les organisations sportives ont besoin de relèves. C'est pourquoi plusieurs parents s'impliquent afin de permettre aux jeunes de pratiquer leur sport préféré. C'est ce que fait Francis pendant l'été. Il échange alors son rôle de père et devient le coach de soccer de son aînée Camille.

Depuis maintenant près de trois ans, Francis est entraîneur de soccer d'une équipe de filles, dans deux catégories distinctes. Cette année, c'est avec le Alouette U-16 filles de Sept-Îles et les Élités Côte-Nord que Francis cumule les succès d'équipe. Les filles ont participé à plusieurs tournois où elles se sont méritées des médailles. D'abord, avec les filles de Sept-Îles, une médaille d'or en juillet à Charlesbourg, puis une participation au plus grand tournoi provincial à Granby, en septembre dernier. Francis était également présent au championnat provin-

cial AA, en octobre, à Chicoutimi avec son équipe élite Côte-Nord, suite à leur médaille d'or remportée lors de la Coupe des 3, disputée en juillet à Baie-Comeau.

Le succès remporté par les U-16 Élités Côte-Nord est d'autant plus remarquable que l'équipe est composée de jeunes filles de Sept-Îles et de Baie-Comeau. Étant donnée la distance, l'équipe n'est complète que 3 à 4 fois par été et ne pratique qu'avant les matchs des tournois auxquels elle participe. Tantôt on se rencontre à Sept-Îles, tantôt à Baie-Comeau. Il faut alors conjuguer avec une organisation bien rodée et beaucoup de discipline de la part des joueuses, des parents et des entraîneurs.

Que compose le succès de l'équipe? Selon le coach Francis, outre un noyau de joueuses qui se connaissent depuis 4 à 5 ans, elles ont développé un bel esprit d'équipe et performant bien ensemble.

Le soccer est l'un des sports le plus pratiqué dans le monde. Outre son rôle de coach pour les équipes féminines U14 et U16 élités, Francis Larrivée siège également sur



Sept-Îles – Tournoi de Charlesbourg.



U-16 F Régional (Sept-Îles et Baie-Comeau) – Coupe des 3.

le conseil d'administration du club Nord-Soc de Sept-Îles. Voilà un papa qui s'implique et qui récolte de bons résultats.



ALOUETTE ET LE PORT DE SEPT-ÎLES RECONNAISSENT LEURS PARTENAIRES

par *Marie-Claude Guimond*

Aluminerie Alouette et le Port de Sept-Îles ont profité de la soirée annuelle, précédant leur tournoi de golf corporatif, pour reconnaître, de façon particulière, le travail de leurs partenaires.

Cette activité qui visait à reconnaître et à promouvoir les bonnes pratiques d'affaires, s'inscrit dans une perspective d'amélioration continue et de recherche d'excellence.

Ainsi, le 24 août, des reconnaissances ont été remises par chacune des organisations dans les catégories suivantes : santé-



Sébastien Milouise

Les récipiendaires.

sécurité et environnement, amélioration continue et performance globale. Alouette a aussi décerné un coup de cœur.

Pour Alouette, les entreprises gagnantes sont :

- Santé-sécurité et environnement : Métallurgie Brasco

- Amélioration continue : Métal 7
- Performance globale : Kinecor
- Coup de cœur : Confection Nord-Côtière

Bravo à tous les gagnants et merci à toutes les personnes qui ont participé au processus!



Nominations



Cheick Omar Bagayoko,
comptable analyste,
Services financiers et
gestion du risque



Guy Blouin,
de conseiller,
Amélioration continue –
ceinture noire à surintendant
four à cuisson, Usine d'anodes



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



Éric Bourque,
de surintendant atelier
de scellement à directeur,
Usine d'anodes



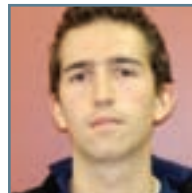
Jacques Brassard,
de directeur, Usine d'anodes
à directeur, Mandats spéciaux



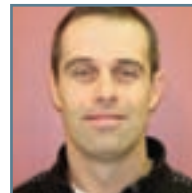
Jean Côté,
de technicien de production
à planificateur, Électrolyse



Martin Gaboury,
d'analyste informatique
à superviseur développement
informatique, Technologies
de l'information, automatisme
et projets capitalisables



Antoine Godefroy,
ingénieur contrôle du procédé,
Électrolyse



Mike Joubert,
opérateur four à cuisson,
Usine d'anodes



Sylvain Labrie,
d'opérateur services salles
de cuves à technicien
de production, Électrolyse



Denis Laflamme,
d'ingénieur entretien, Électrolyse
à superviseur entretien prédictif,
Entretien et fiabilité



Dany Lavoie,
d'avisur technique procédé
à surintendant contrôle
du procédé, Électrolyse



Yvan Lavoie,
superviseur entretien MSE,
Entretien et fiabilité



Pierre-Luc Milord,
de surintendant production
des anodes, Usine d'anodes
à surintendant, Amélioration
continue – ceinture noire



Nancy Plante,
de conseiller technique fiabilité
à superviseur entretien garage,
Entretien et fiabilité



Vincent Rioux,
de superviseur entretien
des MSE à superviseur entretien
fiabilité, Entretien et fiabilité



Martin Tremblay,
de surintendant entretien
à surintendant atelier
de scellement, Usine d'anodes



Daniel Turcotte,
de superviseur entretien garage,
Entretien et fiabilité à surintendant
santé-sécurité, Santé-sécurité et
environnement



Claude Vallée,
superviseur entretien
relève et support usine,
Entretien et fiabilité



20 ans



Robin Cormier, Électrolyse, Yvon Bérubé, Entretien et fiabilité, Carl Tremblay, manutention et captation, Yves Blais, manutention et captation, Paul Allard, Usine d'anodes



Pierre Morin, Électrolyse, Claude Gosselin, Ressources humaines et affaires corporatives, Guylaine Côté, Services financiers et gestion du risque, Patrick Coulombe, Centre de coulée et laboratoire, Clyde Grainger, Entretien et fiabilité



Danielle Proulx, Approvisionnement, Guylain Normand, Centre de coulée et laboratoire



Serge Tremblay, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Nicole Lacombe, Centre de coulée et laboratoire

20 ans (suite)



Gaston Chalifoux,
Approvisionnement



Hugues Deschênes, Centre
de coulée et laboratoire



Michel Grondin,
Électrolyse



Réal Loisel,
Entretien et fiabilité



Serge Normand,
manutention et captation



Christian Paradis,
Centre de coulée
et laboratoire



Martin Paradis,
manutention et captation



Marino Scremin,
Centre de coulée et laboratoire



Paulin Simard,
Centre de coulée
et laboratoire

15 ans



Martin Boulay, Technologies de l'information,
automatisme et projets capitalisables



5 ans



Martin R. Lévesque, Électrolyse, Yannick Lapierre, Personnel et rémunération



Jean-Pierre Bérubé, Amélioration continue



Daniel Allain, Centre de coulée et laboratoire



Alain M. Chiasson, Électrolyse



Yves R. Desrosiers, Électrolyse



Daniel Gallant, Usine d'anodes



Mervin Jones, Électrolyse



Dany Porlier, Électrolyse



Michaël Roussy, Entretien et fiabilité

Retraite

Alouette souhaite une heureuse retraite à...



Russell Caron, opérateur, manutention et captation, qui était chez Alouette depuis le 18 novembre 1996.



Bernard Lejeune, mécanotechnicien, Centre de coulée et laboratoire, qui était chez Alouette depuis le 1^{er} décembre 1991.



Jocelyn Tremblay, opérateur services salles de cuves, Électrolyse, qui était chez Alouette depuis le 4 novembre 1991.



Les ALOUETTERIES

Raid Aventure Côte-Nord Alouette

Le 20 août dernier, se tenait sur les rives du Lac Walker, près de Port-Cartier, la 6^e édition du Raid Aventure Côte-Nord auquel Alouette s'est associée depuis l'an dernier. Compétition de kayak, vélo de montagne et course à pied en sentiers, voilà les défis auxquels faisaient face les participants. Cette année, nos collègues Marc Gagnon et Serge Gosselin ont fait preuve de détermination en participant à toutes les épreuves.



En pleine action!



Le Grand défi Pierre Lavoie

Parcourir une distance de 1000 kilomètres en vélo et ce durant 60 heures, voilà les grandes lignes du parcours « Grand défi Pierre Lavoie » que l'équipe Alouette, composée de Charles-André Nadeau, Serge Gosselin, Jules Côté, Marc Gagnon et Jean-Claude Dupuis, s'est imposée cette année. Cet évènement, instigué par Pierre Lavoie, veut promouvoir de saines habitudes de vie chez les jeunes Québécois et permettre aussi de ramasser des fonds pour la recherche sur les maladies orphelines.



Les membres de l'équipe d'Alouette, en compagnie de Pierre Lavoie.



La Randonnée rose

Pour une deuxième année consécutive, la Randonnée rose s'est déroulée dans notre région. 49 participantes ont pédalé de Havre-Saint-Pierre jusqu'à Port-Cartier afin de remettre la somme de 23 000 \$ à la Fondation du cancer du sein du Québec. Alouette, partenaire de cette activité, félicite ces femmes pour leur détermination et leur courage. Bravo mesdames!



Les participantes à la Randonnée rose.



Golf Cobral

Les 10 et 17 septembre dernier, Cobral tenait sa 19^e édition du tournoi de golf des employés d'Alouette. En tout, plus de 350 golfeurs, débutants comme avancés, prenaient part à cette formule Brunch et Joue, où température et plaisir étaient au rendez-vous. Côté performance, Yvan Gravel et Josette Gagnon, le samedi 10 ainsi que Sylvain Labrie, Alain-Denis Lévesque-Fleury et Manon Prévost, le samedi 17 ont remporté les grands honneurs du concours du coup le plus proche (*proxy*). De nombreux prix de participation ont été distribués au hasard parmi les joueurs présents. Merci une fois de plus à tous les bénévoles, participants et un merci spécial à André Martel, pour son implication en tant que patrouilleur (*marshall*) du tournoi.



Vivement la course

Plusieurs employés d'Alouette ont, au cours des derniers mois, participé à différents marathons (Mamu ensemble, demi-marathon Rosaire Roy, demi-marathon de Québec, marathon de Montréal). Parmi les coureurs, notons la participation de Martin Desrosiers, Claude Gosselin, Serge Gosselin, Sylvain Labrie, Gilles Lapierre, Raynald Lapierre, Dany Lévesque, Danny Sergerie, Martin Viens. Chapeau messieurs!



Félicitations



Charlène, née le 5 mai 2011, fille de **Julie Duchaine** et de **Dave Martel**, opérateur services salles de cuves, Électrolyse.



Madison, née le 21 juin 2011, fille de **Marilyne Boudreault-Cormier**, hygiéniste industriel, Santé-sécurité et environnement et de **Patrick Gagnon**, opérateur salles de cuves, Électrolyse.



AJOUT D'UN TRANSFO-REDRESSEUR (R-12)

par Benoît Beaulieu

Un projet qui était à l'étude depuis quelques années est maintenant réalisé. Il s'agit de l'ajout d'un transfo-redresseur qui peut alimenter la série 1 ou la série 2, selon notre besoin.

Qu'est-ce qu'un transfo-redresseur?

L'équipement est un transfo-redresseur à « Thyristor », du fabricant ABB. D'une capacité de 50 kiloampères (kA) à 1300 V, le transfo-redresseur, comme son nom l'indique, a deux fonctions. « Redresser » le courant alternatif en courant continu, utilisable dans les salles de cuves mais auparavant, « transformer » le 161 kV qu'Hydro-Québec nous fournit en une tension utilisable par le redresseur. Le type « Thyristor », si on le compare aux autres transfo-redresseurs que nous possédons, procurera un meilleur contrôle, voir une plus grande précision.

Un investissement majeur

Initié en 2008, le projet a subi des changements suite à la crise économique qui frappait alors. De 97 kA initialement prévu, le projet fut recentré vers une plus petite unité de 50 kA et un budget de 19,5 million \$. Ce projet, de type « clé en main », a été réalisé dans les délais, à l'intérieur du budget et sans événement en santé-sécurité, ce qui est presque un exploit en soi. Le corridor des barres d'alimentation est un environnement à accès restreint. C'est l'un des endroits les plus risqués de l'usine. C'est presque un travail d'horloger d'y creuser, compacter le sol, poser du fer d'armature, faire des coffrages, d'y couler du béton, monter des structures d'acier et d'y passer des barres omnibus de plusieurs tonnes. Tout cela alors que les conducteurs sont énergisés, tout autour avec des différences de potentiel de 1300 V, et un champ magnétique très important. La gestion des risques électriques a été un travail de tous les instants.

Moins de variation à l'Électrolyse

L'ajout du transfo-redresseur permettra, à l'équipe de la gestion de l'énergie, de procéder aux entretiens préventifs, sans réduction d'ampérage dans la série 1, alors que nous étions limités à 354 kA avec l'arrêt d'un redresseur (N-1) par le passé. La série 2, quant à elle, a une capacité maximale de 485 kA et de 388 kA, à N-1. C'est donc dire que les réparations, les entretiens et le suivi des redresseurs en série 1 pourront être faits sans impact sur la production d'aluminium et avec moins de contrainte pour l'équipe de gestion de l'énergie.

Soudage vertical sous laitier

Le procédé de soudage vertical sous laitier (Électro-Slag), développé par les gens de Canmec Industriel, en collaboration avec Alouette, lors de travaux majeurs à la cuve B004 en avril 2010, a été de nouveau utilisé pour souder les conducteurs au



Le redresseur.



Le transformateur.

cours de ce projet. « L'expertise développée chez nous fait des petits », Canmec est maintenant en demande partout dans le monde pour réaliser ce genre de travaux pour des usines en marche ou en construction.

La clé du succès

L'implication de tous les intervenants, dans ce dossier, a été faite avec le plus grand professionnalisme. Autant les gens d'Alouette, Paulin Simard, Marino Scremin et Mario Pitre, de la gestion de l'énergie, Debbie Hogan de la santé-sécurité, que la collaboration très étroite avec les gens d'ABB, soient Sylvain Robert, directeur de chantier et Gilles Schami, directeur de projet. Ceux-ci, habitués à ce genre de travaux en environnement de chantier, en étaient à leur première expérience en environnement vivant. Il faut aussi souligner la très grande collaboration des employés de l'Électrolyse, ayant vécu avec la pression et les perturbations importantes reliées aux sept arrêts séries nécessaires à l'exécution des travaux. Les différents entrepreneurs et corps de métier suivaient à la lettre les recommandations et instructions d'Alouette, afin de réussir ce projet de façon magistrale.

