

L'ALOUETTE

Le journal des employés et des amis d'Alouette

Volume 22 - Numéro 2, Été 2012

ENSEMBLE DEPUIS 20 ANS!



Depuis 20 ans,
le savoir-faire des gens d'Alouette
rayonne et nous rend fiers.

Bravo et merci!



L'ALOUETTE

Le comité du journal :

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

Collaboration spéciale :

Pierre Brosseau	Charles-Luc Lagacé
Gilles Desgagné	Richard Lapierre
François Laflamme	Yolande Rioux

Publié par :



Aluminerie Alouette inc.

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

Téléphone : 418 964-7000

Télocopieur : 418 964-7300

Courriel : mcguimond@alouette.qc.ca

Site Internet : www.alouette.com

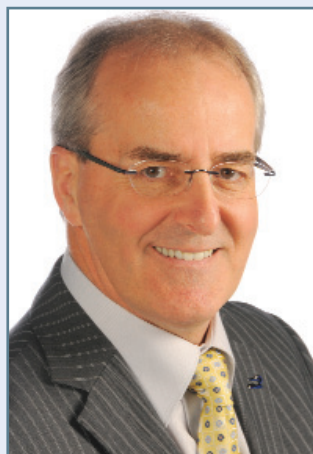
Dépôt légal : Bibliothèque du Québec,
ISSN 1183-5753

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 :

- **La Maison Alouette, une présence solide**
- **Se dévouer pour une grande cause**
- **Le Kaizen au service de la santé-sécurité**
- **Alouette et ses employés se distinguent encore une fois**
- **2012, une année charnière pour le Développement des technologies**
- **Attestation d'études collégiales en fiabilité industrielle**
- **Des journées dédiées exclusivement à la santé-sécurité**
- **Nos sous-traitants : un partenariat en santé-sécurité bénéfique**
- **L'écocitoyenneté au travail, des gestes au quotidien**
- **La transformation locale de l'aluminium**
- **C'est la fête!**
- **La petite histoire d'un beau projet**

MOT DU PRÉSIDENT



Bonjour à tous,

Déjà, la moitié de l'année 2012 s'est écoulée et la plupart d'entre vous ont déjà profité des vacances ou le feront prochainement. Le temps passe vite et il faut profiter de la période estivale pour refaire le plein d'énergie et finir 2012 en forces, car on a grandement besoin d'une deuxième moitié avec d'excellents résultats.

En santé-sécurité, le nombre total de blessures consignables constitue une préoccupation importante de même que le nombre d'événements à potentiel élevé rapportés. Malheureusement, on dénote de trop nombreuses situations causées par un manque de vigilance ou encore une déviation aux instructions de travail. Il est ici question de vies

humaines et de qualité de vie alors il faut s'en occuper proactivement, car après un accident, il est trop tard. Ceci est d'autant plus important en cette période estivale alors que plusieurs étudiants sont venus nous supporter dans nos opérations et que leur éveil face aux risques est moins grand. Rappelons-nous qu'il ne s'agit que de prendre un bref moment de réflexion supplémentaire pour éviter un accident.

En environnement, on se doit de noter nos excellents résultats en matière d'émission de gaz à effet de serre, mais également nos moins bons résultats du côté des émissions de fluorures. Dans ce dernier cas, de nombreux efforts sont actuellement déployés afin de revenir à de meilleurs résultats, mais le défi est de taille et le respect des bonnes pratiques est essentiel.

Du côté de la production, la première demie de 2012 a été quelque peu difficile avec un retard par rapport au plan de production. On peut encore se reprendre dans les 6 derniers mois, mais il faudra absolument obtenir une plus grande stabilité de nos opérations et de notre procédé. Tous retards se doivent d'être repris rapidement avant qu'ils n'impactent nos résultats. La contribution de tous est requise pour y arriver et nous avons déjà démontré dans le passé que nous en étions capables. Il faut cependant noter une grande stabilité en matière de qualité du métal. Nous devons poursuivre nos efforts afin d'améliorer davantage la fiabilité de nos équipements, si importante à notre stabilité. L'amélioration continue, toujours en mouvement, demeure un outil privilégié en ce sens.

En matière de coûts, bien que nos résultats soient légèrement meilleurs que nos budgets, et ce, malgré le tonnage manquant, il faudrait redoubler d'efforts pour faire encore mieux, car le contexte économique et en particulier la situation de l'industrie de l'aluminium demeure difficile. L'économie mondiale est malade et l'industrie de l'aluminium s'en ressent avec des prix encore beaucoup trop bas et une situation qui prendra possiblement du temps à s'améliorer. Il nous faut nous assurer d'une position concurrentielle pour l'organisation à long terme, mais à court terme, il faut définitivement passer à travers une autre période difficile et c'est, encore une fois, ensemble, qu'on y arrivera.

Il reste encore plusieurs mois en 2012 et on peut certainement améliorer de nombreux éléments de nos résultats pour dignement célébrer le vingtième anniversaire de notre histoire. Vous pouvez compter sur l'engagement de tous les membres de la direction et je sais que je peux compter sur votre engagement quotidien en ce sens et je vous en remercie.

En terminant, je souhaite à chacun de vous une très belle fin de période estivale et soyez prudents dans vos déplacements, car on a besoin de vous pour terminer 2012 en beauté et avec beaucoup de plaisir!

LA MAISON ALOUETTE, UNE PRÉSENCE SOLIDE AU CŒUR DE LA COMMUNAUTÉ

par Maxime Lelièvre

En 2001, Aluminerie Alouette s'engageait dans une première entente de partenariat avec la Maison des organismes communautaires de Sept-Îles (MOCSI). 11 ans plus tard, l'organisme, rebaptisé depuis la *Maison Alouette*, continue de bénéficier du soutien d'Alouette.

Lors d'une conférence de presse tenue en mai dernier, Alouette a annoncé le renouvellement de son soutien financier à l'organisme pour une période de trois ans (2012-2015). Concrètement, il s'agit d'une aide financière annuelle de 38 000 dollars qui permet de soutenir la Maison dans ses activités. De plus, afin de souligner les 20 ans d'opérations de l'aluminerie, un don additionnel ponctuel de 20 000 dollars a également été remis. Ce don spécial a permis à la Maison Alouette de mettre au point son système de chauffage, ce qui a grandement été apprécié des organismes locataires.

Fondée en 1997, la Maison Alouette regroupe sous son toit une dizaine d'organismes à but non lucratif qui viennent en aide à la collectivité. Ces organismes œuvrent dans des domaines variés, notamment en matière de santé, de famille, de justice, etc. Bien implantée dans le milieu septilien, l'ancienne école St-Paul permet à plusieurs citoyens de bénéficier de nombreux services, et ce, en un même lieu.

La présidente du conseil d'administration de la Maison Alouette, Mme Nancy Jourdain s'est dit fort heureuse de constater l'implication continue de l'entre-



Blair McKeil et André Martel en compagnie de Nancy Jourdain devant la Maison Alouette.

prise dans le milieu communautaire. « Cette aide financière nous permettra d'entretenir nos installations et de continuer à loger les organismes à but non lucratif à moindre coût, tout en améliorant la qualité de vie de notre communauté », a-t-elle précisé lors de l'événement.

McKeil Marine, partenaire d'Alouette, s'implique également
Aussi partenaire de la Maison Alouette,

depuis 2007 l'armateur maritime et propriétaire de la barge *Alouette Spirit*, M. Blair McKeil de McKeil Marine a également profité de l'occasion pour renouveler sa propre entente de soutien qui s'échelonne sur trois ans. Au total, ce seront 20 000 dollars que McKeil Marine aura remis à la Maison Alouette au cours de la période 2012-2015.



SE DÉVOUER POUR UNE GRANDE CAUSE

par Andrée Préfontaine

2012, marque le 20^{ième} anniversaire d'opérations d'Alouette. Elle marque aussi notre 10^{ième} anniversaire d'implication auprès d'Opération Enfant Soleil (OES). Cet organisme célèbre quant à lui ses 25 ans.

La première levée de fond, en 2003, a été organisée par six employés bénévoles dont l'artisane principale était Viviane Laurendeau (maintenant retraitée), secondée de Roch Beaulieu et Claude Potvin. Ces derniers font toujours partie du comité organisateur principal et sont maintenant entourés de Mylène Lebel, Valérie MacLean, Mélissa Smith et Dave Cléments. Aujourd'hui, le comité regroupe une soixantaine d'employés bénévoles partout à travers l'usine. L'objectif : venir en aide aux enfants malades, car la maladie n'est pas sélective. Elle frappe qui et où bon lui semble.

Aider les enfants et parfois même nos «Enfants Soleil» touche le cœur de tout le monde, c'est ce que démontre notre générosité. Les employés et Alouette ont remis lors des 9 premières années de campagne un total de 650 000 \$. Ce qui explique que notre logo soit sur les affiches publicitaires d'Opération Enfant Soleil depuis 2 ans dans une catégorie unique pour une entreprise québécoise « Regroupement d'employés » et qu'il se retrouve aussi sur la murale Enfant Soleil du CHUL de Québec (Centre Mère-enfant). Que dire aussi du travail



Une partie du comité d'Alouette lors du dernier téléthon à Québec.

d'Ariane Thomas, la fille de Robert (opérateur à l'Électrolyse) qui fabrique et vend des bijoux dont tous les profits sont remis à OES.

Aider les enfants et parfois même nos «Enfants Soleil» touche le cœur de tout le monde, c'est ce que démontre notre générosité.

Cette année, l'organisation d'Opération Enfant Soleil a tenu à souligner notre implication en présentant sa conférence de presse régionale dans nos murs le 19 avril dernier. Outre les montants remis aux hôpitaux de notre région, nous avons fait la

connaissance de William Losier-Labrie, enfant Soleil de la Côte-Nord. William souffre d'une maladie dégénérative qui affecte ses muscles; l'amyotrophie spinale. William a touché nos cœurs. La preuve, la campagne 2012-2013 a amassé un montant record de 202 518.\$

Certains membres du comité étaient présents lors du téléthon national de juin dernier dans la ville de Québec pour la remise de la cueillette de 175 000\$ de notre campagne 2011-2012. Toute une expérience et de belles rencontres pour nos bénévoles.

«C'est un bain de foule, d'amour, d'amitiés, de joie et un rassemblement humanitaire incroyable. J'ai remarqué que les enfants malades, malgré leur souffrance et leur maladie, sont heureux et contents d'être là. Pour quelques temps, ils réussissent à oublier leurs problèmes de santé. Le sourire et l'entraide de tous les bénévoles sont au rendez-vous», souligne Roch Beaulieu.

Nos enfants sont notre richesse. Merci à tous ceux qui s'impliquent dans la cause. Votre don, si petit soit-il, fait toute une différence. Soyons fidèle au rendez-vous l'an prochain!



William Losier-Labrie lors de l'ouverture de la campagne 2012 chez Alouette.



LE KAIZEN AU SERVICE DE LA SANTÉ-SÉCURITÉ

par Sébastien Charest

Au printemps dernier, une équipe d'amélioration continue s'est réunie pour solutionner une problématique santé-sécurité présente lors de l'inspection des cylindres de conduites des véhicules de transport spécialisés (VTR).

L'analyse de la consommation des cylindres montre une augmentation des interventions sur le système de conduite des VTR. Lors d'une réunion de l'équipe entretien du garage, celle-ci a exprimé ses craintes face à la pratique de travail en place pour évaluer le jeu dans les cylindres de conduite.

La pratique utilisée nécessitait la présence de deux mécanos, un dans la cabine aux commandes du VTR, et l'autre au sol dans une zone à risque de coincement entre le tracteur et la remorque afin d'évaluer manuellement le jeu mécanique. La visibilité et la communication entre les deux techniciens étaient clairement déficientes. L'évaluation de l'état du cylindre devait être réalisée en effectuant des mouvements de braquage de gauche à droite.

L'équipe a utilisé l'approche Kaizen pour évaluer la problématique et développer les solutions visant à éliminer le risque de coincement lors de l'inspection des cylindres. La méthode de travail a été complètement revue. Des instruments pour mesurer le jeu des cylindres ont été achetés. Afin d'assurer que le mécanoticien soit toujours hors de la zone de risque, ces instruments sont dépourvus de cadrans et la lecture du jeu est affichée sur un terminal portatif.

L'équipe du garage a maintenant une procédure très sécuritaire pour effectuer l'entretien des cylindres de conduite. De plus, certains éléments d'améliorations ont été identifiés par l'équipe afin d'aug-



Un véhicule VTR, ici un transporteur d'anodes.



L'équipe du Kaizen composée de Denis Laflamme, facilitateur, Guy Desrosiers, fiabiliste, Éric Marcoux et Richard Arseneau tous deux mécanotechniciens au garage et Thomas Brunel-Ouellet stagiaire en mécanique.

menter la fiabilité des composantes. Bâtissant sur le succès de ce premier Kaizen, l'équipe mettra au profit la nouvelle méthode de travail lors d'un second Kaizen visant à améliorer la fiabilité des cylindres.

L'équipe du garage a maintenant une procédure très sécuritaire pour effectuer l'entretien des cylindres de conduite.



ALOUETTE ET SES EMPLOYÉS SE DISTINGUENT ENCORE UNE FOIS

par Marie-Claude Guimond

En 2012, nous célébrons notre 20^e anniversaire d'opérations. Cette année constitue également un moment privilégié pour prendre du recul et regarder avec fierté le travail accompli. C'est dans cette perspective qu'Alouette a soumis en début d'année des dossiers de candidatures à différents concours d'envergure.

Rappelons-nous que les succès d'Alouette sont avant tout des succès d'équipe et que la contribution quotidienne de chacun y joue un rôle essentiel. C'est donc avec plaisir que nous partageons ici les distinctions remportées. Elles sont autant de signes de notre engagement envers l'amélioration continue, l'innovation et l'excellence.

Alouette remporte un prestigieux prix au concours de l'*American Metal Market (AMM)*

Le 12 juin dernier, lors de la cérémonie des *American Metal Market Awards* à New York, Alouette remportait le prix de la catégorie Aluminerie d'excellence ou « Aluminium Smelter Excellence ».

Cette distinction a été remise suite à l'examen par un jury d'un dossier global de candidature traitant à la fois de la gestion, des ressources humaines, des résultats, de l'engagement et des retombées d'Alouette dans son milieu.

Ce prix international est le résultat des efforts de tous les employés et tous peuvent en être très fiers. Grâce au travail et à la mobilisation de chacun, Alouette a depuis plusieurs années fait de remarquables progrès notamment en matière de santé-sécurité, de production, d'efficacité énergétique et de performance environnementale. Cette récompense qui rejaillit sur l'ensemble de l'organisation confirme qu'Alouette figure dans le peloton de tête d'un marché mondial de plus en plus compétitif.

Notons enfin que l'*AMM* est une organisation reconnue comme source d'informations en ce qui concerne l'industrie des métaux. Elle publie entre autres un bulletin et est l'hôte de différentes conférences et forums de l'industrie. Le 2^e sommet de l'aluminium regroupait plus de 150 représentants du milieu. L'*AMM* y récompensait pour une première fois le

travail et les réalisations des meilleures entreprises du domaine de l'aluminium à l'échelle internationale.

Michel Gagnon remporte un prix au concours *Les As de la Finance*

Le 10 mai dernier, Michel Gagnon, vice-président Finances et développement des affaires chez Alouette, remportait le prix de dirigeant financier de l'année au Québec dans la catégorie « entreprise privée » du concours *Les As de la finance*. Ce concours est organisé par la Section du Québec de *Financial Executive International Canada (FEI Canada)*. Il récompense à chaque année des dirigeants financiers pour leurs réalisations professionnelles et leur engagement dans la communauté.

Ce prix vient reconnaître notamment la contribution de Michel au développement et au succès d'Alouette. Parmi les éléments à souligner, notons la mise en place de la barge Alouette Spirit, son implication en matière de création d'emplois liés à l'aluminium et son étroite participation à l'équipe de travail visant l'octroi d'un bloc d'énergie nécessaire à une nouvelle expansion de l'usine.



Claude Gosselin et André Martel reçoivent le prix au nom des employés.



Michel Gagnon en compagnie d'André Martel, président et chef de la direction et Guy Authier, représentant des actionnaires.

2012, UNE ANNÉE CHARNIÈRE POUR LE DÉVELOPPEMENT DES TECHNOLOGIES

collaboration de Charles-Luc Lagacé et François Laflamme

Le groupe du Développement des technologies adresse actuellement différents enjeux auxquelles nous aurons à faire face d'ici les 5 à 10 prochaines années. Pour ce faire, Alouette s'est dotée d'ententes de collaboration avec différents partenaires dont nos actionnaires et certains membres de l'industrie de l'aluminium.

D'abord avec Rio Tinto Alcan qui nous supporte dans la mise en œuvre d'un nouveau concept de cuve, soit l'AP40LE. Plusieurs autres projets d'envergure dans nos installations impliquent aussi l'expertise de leur centre de recherche basé ici au Québec. Hydro Aluminium, quant à elle nous fournit son expertise à l'Usine d'anodes, plus particulièrement à la tour à pâte pour permettre au secteur de développer des stratégies de contrôle qui minimisent la variabilité de certains équipements.

SGL Carbon, un leader dans le domaine de la fabrication des cathodes, permet de raffiner nos hypothèses technologiques liées à l'opération des cuves à basse consommation énergétique. Enfin, en collaboration avec la Chaire de recherche industrielle sur le carbone à l'Université du Québec à Chicoutimi (UQAC), nous avons comme objectifs de déterminer les conditions appropriées et les modifications nécessaires à la technologie existante afin de produire des anodes de haute qualité et d'assurer une constance dans les paramètres opérationnels.

Ces ententes nous permettront de rencontrer plus rapidement nos objectifs à long terme quant à l'efficacité technologique et énergétique de l'usine (rappelez-vous une des stratégies d'Alouette « Être de classe mondiale »). Présentement, plusieurs projets sont en cours avec nos partenaires. Notons par exem-



Mme Kocaeff lors de l'annonce officielle de la chaire de recherche.

ple le projet AP40LE qui est en pleine validation à 395 kA jusqu'en septembre. Cette nouvelle technologie sera transférée dans les 2 séries dès 2013. Un autre gros défi qui vient tout juste de voir le jour est maintenant la cuve AP42LE qui pourrait être la cuve en place lors de la mise en service de la Phase 3. Cette cuve serait d'ailleurs dotée d'une foule d'améliorations technologiques.

Ces ententes nous permettront de rencontrer plus rapidement nos objectifs à long terme quant à l'efficacité technologique et énergétique de l'usine

Concernant la Chaire de recherche sur le carbone, la formation et l'intégration des étudiants gradués sera terminée. Ceux-ci pourront donc entamer leurs expérimentations à l'intérieur de nos installations. Déjà, un échange sur l'avancement des travaux entre les étudiants de la Chaire et le personnel d'Alouette s'est tenu en juin dernier.



Défournement d'anodes chez Alouette.

Pour supporter tous ces grands projets, la venue du nouveau directeur Développement des technologies, efficacité des procédés et laboratoire, M. Gilles Dufour est de mise. Sa grande expérience dans l'industrie de l'aluminium en matière d'opération, d'efficacité des procédés, de développement technologique, ainsi que dans l'innovation industrielle et commerciale permettra de consolider le savoir-faire d'Alouette et d'assurer sa pérennité.



ATTESTATION D'ÉTUDES COLLÉGIALES EN FIABILITÉ INDUSTRIELLE

collaboration de Pierre Brosseau

Afin d'améliorer les compétences techniques des mécanotechniciens et d'augmenter la fiabilité de nos équipements, Alouette en collaboration avec le Cégep de Sept-Îles, a élaboré une attestation d'étude collégiale (AEC) en fiabilité industrielle.

Cette attestation sur mesure, d'une durée de 8 semaines, comporte une formation théorique pratique de 240 heures ainsi qu'un stage de 80 heures en usine, pour un total de 320 heures. La formation s'est déroulée du 16 avril au 11 juin dernier dans les installations du Cégep de Sept-Îles. Neuf mécanotechniciens ont participé sur une base volontaire aux différentes activités de formation.

Le fil conducteur de l'AEC était bien entendu la fiabilité industrielle. En plus de parler des bonnes pratiques, une séance sur le diagnostic de panne était prévue. L'AEC touche différents aspects du travail

dans l'usine, tels que la philosophie de gestion de l'entretien, des formations plus techniques comme les roulements hydrauliques, la lecture de plans, ainsi que des formations de type informatique comme SAP, Outlook, Excel, etc. Au total, seize sujets différents ont été couverts.

L'équipe d'enseignants comprenait six enseignants du CÉGEP de Sept-Îles, deux employés retraités d'Alouette, ainsi que quatre employés actuels travaillant dans l'usine. Plusieurs échanges mettant à profit l'expérience de tous, ont permis de maximiser le développement des compétences car les forces de chacun étaient exploitées comme étant partie intégrante de la séance. Finalement, le stage se décrit comme la mise à niveau d'un plan d'entretien, suivant une méthode de travail précise et l'aide d'un enseignant, pour exceller dans la pratique.

Suite aux commentaires des participants et des enseignants, certains ajustements



Nos premiers étudiants de la cohorte en fiabilité industrielle. Assis : Frank Gallienne, Sébastien Boucher. 1^{ière} rangée : Steve Lavoie, Michel Langlois, Dany Fortin et Patrick Nadeau. Derrière : Éric Rail et Serge Bernatchez. Absent sur la photo : Yannick Chénard.

seront nécessaires dans l'éventualité que ce programme se poursuive avec un autre groupe d'employés. De façon générale, tous les participants ont apprécié leur expérience car ils ont appris de nouvelles méthodes et tous se sont impliqués favorisant ainsi la réussite du projet. Merci à tous !



DES JOURNÉES DÉDIÉES EXCLUSIVEMENT À LA SANTÉ-SÉCURITÉ

par Nadia Morais

Des journées de sensibilisation exclusivement dédiées à la santé-sécurité ont été instaurées en nos murs. Le but est de mobiliser et sensibiliser le plus d'employés possible face à certains risques reliés à nos opérations.

C'est une réflexion menée dans une perspective d'apporter des éléments nouveaux en matière de prévention qui est à l'origine de ces journées dédiées 100% à la santé-sécurité.

Lors de ces journées de sensibilisation, il y a une présence accrue des équipes de gestion, des membres du Comité Santé-sécurité environnement, des comités sec-

toriels et du groupe support dans l'usine. De plus, les réunions ne touchant pas la santé-sécurité sont reportées.

La première campagne s'est tenue au printemps et portait sur la santé-sécurité en général. Suite à son succès, des journées 100% santé-sécurité ont eu lieu au sujet de la prévention des blessures aux mains et de la protection respiratoire. Chacune des campagnes a couvert les 4 équipes de production. Des présentations ont été faites afin d'apporter de l'information supplémentaire sur les bonnes pratiques.

En plus de permettre une prise de conscience des enjeux en santé-sécurité, ces

journées ont permis de rappeler certaines bonnes pratiques comme par exemple celles relatives à l'état des protections respiratoires et au choix des équipements de protection individuelle (ÉPIs).

Lors de ces journées, certains secteurs de service ont également concentré leur énergie sur des dossiers à saveur santé-sécurité. Par exemple, au service des achats, une emphase particulière a été mise sur les demandes d'achat en lien avec la santé-sécurité.

Bref, cette initiative appréciée de tous et qui porte fruits, sera à nouveau à notre agenda santé-sécurité.



NOS SOUS-TRAITANTS : UN PARTENARIAT EN SANTÉ-SÉCURITÉ BÉNÉFIQUE

collaboration de Gilles Desgagné

Chez Aluminerie Alouette, il y a plusieurs approches pour éliminer les blessures. Une de celles-ci est de travailler étroitement avec les sous-traitants. Pour ce faire, plusieurs démarches et activités sont en vigueur et ont un impact significatif sur les performances en santé-sécurité de la sous-traitance.

Parmi ceux-ci, il y a des plans d'action en santé-sécurité pour chacun des 20 sous-traitants majeurs. Il y a aussi des audits sécurité conjoints et des inspections générales planifiées. Enfin, il y a nos quatre rencontres annuelles avec les dirigeants des sous-traitants pour partager des tendances, assurer un alignement commun et réaliser des actions spécifiques.

C'est particulièrement ces rencontres que nous voulons aborder plus en détail car la dernière, qui s'est tenue en mai dernier, a été un point tournant dans l'évolution de notre partenariat. La rencontre a duré 4 h 30 et a débuté par un audit sécurité conjoint où chacun des gestionnaires des sous-traitants a été jumelé avec un gestionnaire d'Aluminerie Alouette. Pendant environ 60 minutes, 50 personnes ont fait des audits sécurité dans tous les secteurs de l'usine. Par la suite, une rencontre de suivi s'est tenue et chacun des gestionnaires sous-traitants s'est exprimé sur les bons coups et les déviations observées durant les audits. Cette activité a été un succès sur toute la ligne et les impacts ont été considérables.

Un autre élément intéressant constaté durant cette rencontre, est le partage des idées, des façons de faire, des outils, par les sous-traitants eux-mêmes. Par exemple, un sous-traitant qui communique des capsules sécurité hebdomadaires à ses employés a offert de les partager aux autres sous-traitants. Un autre sous-traitant a lancé une invitation à tous afin de participer à une formation qu'il a organisée, etc.

Bref, toutes ces actions nous démontrent que le niveau d'engagement de tous, envers la santé-sécurité, se consolide, ce qui constitue un élément clé vers l'atteinte de notre objectif commun qui est « zéro blessure ».



L'ÉCOCITOYENNETÉ AU TRAVAIL, DES GESTES AU QUOTIDIEN

par Nadia Morais

Cet été, Aluminerie Alouette participe au Défi Éco Entreprise. Ce programme a été développé par l'Écopatrouille de la Municipalité régionale de comté de Sept-Rivières afin d'améliorer les pratiques environnementales des petites, moyennes et grandes entreprises, des municipalités et des différents ministères de Sept-Îles et de Port-Cartier. Le défi vise donc à développer l'écocitoyenneté au travail lors des gestes que nous posons au quotidien.

La durée du défi se déroule du 18 juin au 17 août. Pendant le défi, des ateliers de formation sont donnés par les Écopatrouilleurs afin de livrer de l'information supplémentaire aux employés.

C'est sous l'initiative du comité santé-sécurité environnement et de son sous-comité de promotion que nous avons

soumis notre candidature au Défi Éco entreprise. Dans un premier temps, nous avons reçu la visite de la MRC de Sept-Rivières afin d'effectuer le diagnostic de l'usine. Ils ont constaté qu'Alouette rencontrait les deux prérequis au programme : détenir l'attestation *ICI on recycle* et avoir un comité SSE (santé-sécurité environnement) représentatif des employés.

Par la suite, 4 défis incontournables ont été identifiés par la MRC visant, entre autre, à éliminer ou déplacer les poubelles orphelines (qui n'ont pas de bacs de recyclage bleus à proximité). Un avis de recherche a d'ailleurs été affiché sur le portail interne à cet effet.

Pour les 8 semaines du défi, les Écopatrouilleurs et le Comité SSE ont identifié 3 défis personnalisés pour Alouette qui sont :

- implanter un système efficace de réutilisation et de valorisation du bois;

- instaurer un meilleur système de tri à la cafétéria et de bannir l'utilisation de contenants jetables non-recyclables;
- réaliser un événement vert pour la fête familiale du 20^{ième} anniversaire

À la fin du défi, un diagnostic final sera fait et un plan d'action annuel sera établi afin de maintenir ou d'améliorer nos pratiques écoresponsables.



LA TRANSFORMATION LOCALE DE L'ALUMINIUM

collaboration de Richard Lapierre

En 2002, nous nous engageons dans la création de 1010 emplois en transformation de l'aluminium au Québec. Dix ans plus tard, cet objectif se matérialise avec la création de plus de 1 200 emplois d'une durée de 3 ans et plus. De ce nombre, c'est près de 135 de ces emplois qui ont été créés dans la région de Sept-Îles.

Plusieurs projets ont été mis de l'avant avec le support d'Alouette dont certains sont encore sous les feux de la rampe. Nous nous souvenons tous des débuts de l'aventure du véhicule électrique en aluminium conçu par Précicad avec le support des utilisateurs de l'aluminerie. Ce véhicule novateur, le Kargo-light, est maintenant assemblé dans les locaux aménagés à Sept-Îles depuis octobre 2010. Plus de 50 véhicules ont ainsi été construits et expédiés aux quatre coins du Québec, en Colombie-Britannique, aux États-Unis et même en Europe.

Un autre fleuron a aussi vu le jour ici même. C'est la firme Altech 7-Îles située dans le Complexe Aluminium sur la Route 138 menant vers l'aéroport. Cette entreprise, résultat de la persévérance de son propriétaire et de ses employés, offre différents produits en aluminium aux entreprises de la région. Le dernier-né de ses produits est une chaloupe ultra légère et résistante pour la navigation sur les petits cours d'eau que l'on retrouve chez différents vendeurs d'équipements de plein-air.

Une autre entreprise avantageusement connue et ayant pignon sur rue à Sept-Îles, Métal 7, a également pris le virage aluminium au cours de la dernière décennie. Les emplois générés représentent une percée très intéressante dans ce monde des métaux lourds.

Avec tous ces efforts du milieu, les gens de l'aluminerie ont également mis l'épaulé à la roue. En effet, depuis plusieurs années, les normes de fabrication chez nous préconisent l'utilisation de l'aluminium sur tout autre matériau à moins d'indications contraires justifiées. Cette initiative a également permis la création d'emplois additionnels dans différentes entreprises de fabrication régionales.

Ces résultats sont le fruit d'efforts concertés et surtout de la persévérance des acteurs locaux utilisant à bon escient ce matériau léger, résistant et durable. Avec de tels résultats, l'utilisation de l'aluminium n'est plus un mythe mais une réalité dans notre région. Il ne reste qu'à chacun de nous de l'ajouter à notre liste de critères de sélection afin d'assurer un meilleur avenir à ce beau matériau et aux générations futures.

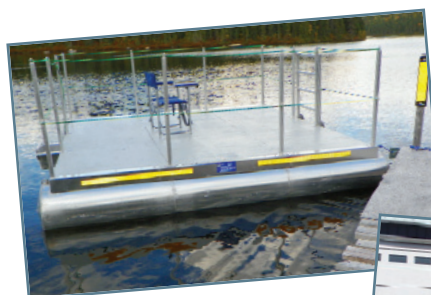
Pensons aluminium !



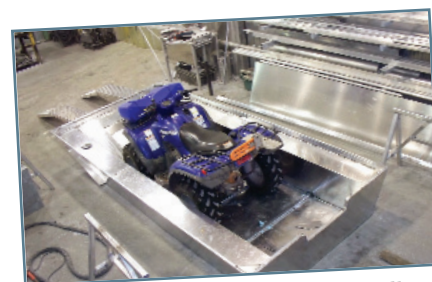
Expédition d'une première cargaison de Kargo-Light.



Le châssis d'un Kargo-Light en fabrication.



Un ponton d'aluminium.



Une chaloupe fabriquée par Altech 7-Îles.



Remorque pour bateau de plus de 12 mètres.



20 ANS DE DÉVELOPPEMENT ET DE RÉUSSITE

par Marie-Claude Guimond

Alouette fête en 2012 ses 20 ans d'opérations. C'est avec une fierté sans cesse renouvelée que nous profitons de chacune des éditions de *L'Alouette 2012* pour présenter certains des faits marquants de cette riche histoire. Nous vous souhaitons un bon voyage dans le temps. Joyeux 20^e anniversaire à chacun!

1997 à 2001 :

Alouette, une entreprise de classe mondiale qui se développe et innove constamment

Cette période aura été marquée pour Alouette par de nombreuses avancées. Déjà à cette époque, les employés et les partenaires d'Alouette travaillent de concert et rivalisent d'ingéniosité afin de toujours surpasser les limites opérationnelles établies. Un formidable esprit d'équipe se met en place. De nombreuses initiatives tant du point de vue des systèmes de gestion, de la mise à niveau des systèmes, du développement technologique et de la qualité contribuent au progrès et au succès de l'organisation.

Alouette dont la capacité initiale de production était de 215 000 tonnes produira rapidement 245 000 tonnes par année. Fermement engagée avec ses employés dans la communauté, elle devient un partenaire de poids pour toute la région.

L'entreprise, qui en 2001 excelle sur de nombreux plans, est alors prête pour un pas de géant dans sa fabuleuse destinée...

20 ans d'implication

Aluminerie Alouette, c'est aussi :

- Un réseau de **700** fournisseurs
- Plus de **250** employés sous-traitants
- Une contribution annuelle au PIB de plus de **300 M \$** sur la Côte-Nord
- Une contribution annuelle au PIB de plus de **400 M \$** au Québec

Dans la communauté, c'est :

- Près de **650 000 \$** remis à Opération Enfant Soleil conjointement avec les employés
- Près de **1 million \$** remis à Centraide conjointement avec les employés
- Près de **500 000 \$** remis chaque année à plus de 250 organismes

Saviez-vous qu'Alouette :

- est partenaire avec la Ville de Sept-Îles et le Gouvernement du Québec dans une entente de développement culturel (seule entente de ce type au Québec)



20 ans de production

Aluminerie Alouette, en 20 décennies c'est :

- Plus de **7 000 000** tonnes d'aluminium
- **103 000 000** lingots
- **7 300 000** gueuses
- **2 510 000** tonnes de coke
- **13 390 000** tonnes d'alumine
- **558 000** tonnes de brai
- **3 725 000** anodes produites
- **3 540 000** échantillons de métal analysés
- **450** expéditions maritimes d'aluminium

Saviez-vous qu'Alouette :

- est la plus grande aluminerie des Amériques



20 ans de réussite

Aluminerie Alouette possède les attestations suivantes :

- OHSAS 18001 (santé-sécurité)
- ISO 14001 (environnement)
- ISO 17025 (analyses environnementales)
- ISO 9001 (qualité)

Alouette a également été récipiendaire de nombreux prix, dont :

- Les Mercuriales (2001-2005-2008)
- Le Prix du St-Laurent (2006)
- Le Concours Énergie (2008)
- Le Grand Prix québécois de la qualité (2009)
- Les Prix régionaux de la CSST (2009-2010)
- Les As de la finance Michel Gagnon, VP Finances et Développement des affaires (2012)

Saviez-vous qu'Alouette :

- est la référence mondiale en efficacité énergétique



20 ans au visage humain

Aluminerie Alouette, c'est :


- **1000** employés
- Plus de **300** employés célébrés leurs 20 ans de service
- Plus de **100** étudiants et stagiaires embauchés chaque année

- Plus de **2000** emplois générés via le programme de création d'emplois de la phase II
- Près de **2000** travailleurs lors de la construction des phases I et II

En formation, ce sont près de **1 million d'heures** données au fil des ans.

Saviez-vous qu'Alouette :

- est proactive en matière de réduction des émissions de gaz à effet de serre :
 - Signature de **22** ententes volontaires avec le Gouvernement du Québec
 - Utilisation de la barge *Alouette Spirit* pour le transport maritime de l'aluminium (permet d'éviter l'émission annuelle moyenne de plus de **30 000** tonnes de GES)
- possède l'attestation **niveau 3** d'Ici on recycle
- est membre du groupe **Entreprise en santé**



20 ans D'OPÉRATIONS



Le 7 avril 1997, le Centre de coulée produisait la millionième tonne d'aluminium.



Une première prestation artistique des employés d'Alouette a eu lieu lors de la soirée du Otto's TV Show.



Une photo de famille; consultants et Alouette travaillent de concert afin d'assurer le succès de l'implantation de SAP.



Février 1999 – La millionième anode est produite.



Septembre 1999 – Alouette célèbre ses 10 ans d'opérations et invite la population à fêter avec elle.



Juin 2000 – Les artistes d'Alouette saluent les spectateurs après les prestations du gala «Alustar» réalisé par et pour les employés, illustrant avec sketch et musique, les valeurs de l'entreprise.



Avril 2001- Alouette participe à l'exposition industrielle et commerciale de Sept-Îles

Novembre 1997

- Scellement du 10 000^e bloc cathodique au brasquage

Décembre 1997

- Début du projet baptisé «Odysée» pour la migration des systèmes informatiques vers SAP

Janvier 1998

- Alouette est l'usine où l'intensité de courant est la plus élevée dans le monde (325 000 ampères)

Mai 1998

- Mise en service du système SAP

Juin 1999

- Alouette reçoit un groupe de visiteurs étrangers dans le cadre du symposium annuel de VAW, un de nos actionnaires

Novembre 1999

- Production de la millionième tonne de pâte pour la fabrication des anodes

Avril 2000

- Alouette fait son entrée sur le Web avec son premier site Internet

Juin 2000

- Installation au Vieux-Quai d'un cadran solaire en aluminium fabriqué par des employés

Décembre 2000

- La Maison des organismes communautaire de Sept-Îles est nommée Maison Alouette

Février 2001

- Lancement du slogan « Ta sécurité, ma sécurité, notre responsabilité »

Mai 2001

- Lors du gala annuel des Mercuriades, organisé par la Fédération des chambres de commerce du Québec, Alouette reçoit un premier «Mercure» décerné à l'entreprise lauréate dans la catégorie Formation et développement des ressources humaines.

C'EST LA FÊTE!

par *Andrée Préfontaine*

31 mai 2012, tout le monde est fébrile. On attend la visite! Aujourd'hui, l'usine s'est faite belle, les employés sont sur leur «36» et reçoivent les invités. Il y a 20 ans aujourd'hui, nous démarrions la toute première cuve baptisée Maria et coulions le premier métal de notre histoire.

C'est en présence d'employés, de collègues retraités et des membres de nos communautés, ainsi que du premier président canadien d'Alouette, M. Louis Riopel, que nous avons souligné cette journée historique. Discours protocolaires, visite à l'Électrolyse question de voir comment se porte Maria aujourd'hui, pour continuer au Centre de coulée et ensuite partager dîner et gâteau, voilà ce qui était au menu de la journée.

C'est avec beaucoup de joie que les employés actuels et retraités de même que les membres de la communauté se sont retrouvés pour fraterniser. L'atmosphère rappelait celle de grandes retrouvailles de famille.

Lors de son allocution, M. Martel a tenu à rendre hommage aux employés ainsi qu'à la communauté et aux différents partenaires d'Aluminerie Alouette en remerciant ceux et celles qui ont contribué et qui contribuent toujours au succès d'Alouette.

M. Louis Riopel, pionnier d'Aluminerie Alouette, a pour sa part rappelé avec beaucoup de fierté et d'émotions, les débuts de l'aluminerie, en mentionnant que lors de l'annonce du projet Alouette, en 1989, c'était le rêve de toute une ré-

gion conjugué à une vision et à l'appui de différents intervenants qui se concrétisait. Aujourd'hui, Aluminerie Alouette est devenue non seulement un fleuron québécois mais une entreprise de renommée internationale.

Étienne Leblanc, représentant des employés, a également tenu à souligner l'importance du travail d'équipe depuis les débuts. Mais bien plus qu'une journée remplie de souvenirs, c'est notre culture d'entreprise, propre aux gens d'Alouette et favorisant l'apport de chacun d'entre nous qui a été soulignée en cette journée. C'est cette même culture qui a permis la réalisation de ce que nous sommes maintenant.

C'est avec fierté que nous regardons le chemin parcouru et que nous célébrons ensemble ce 20e anniversaire.



André Martel, Louis Riopel et Étienne Leblanc ensemble après la partie protocolaire.



Que de beaux souvenirs à échanger.

Nominations



Yan Bélanger,
opérateur salles de cuves
temporaire à opérateur
salles de cuves permanent,
Électrolyse



Jean Bérubé,
opérateur captation
et manutention à superviseur
Centre de coulée



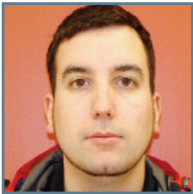
Kirby Blanchette,
opérateur montage des tiges,
Usine d'anodes



Alexandre Boudoul,
électrotechnicien temporaire
à électrotechnicien permanent,
Centre de coulée et énergie



Mathieu Caron,
opérateur montage des tiges,
Usine d'anodes à opérateur
salles de cuves, Électrolyse



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



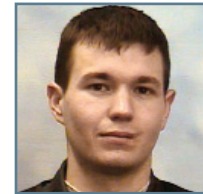
Jean-Vincent Côté,
opérateur salles de cuves
temporaire à électrotechnicien
permanent, Entretien et fiabilité



Jules Côté,
vice-président Opération
à vice-président Amélioration
des opérations et
gestion des actifs



Gilles Dufour,
directeur, Développement
des technologies, efficacité
des procédés et laboratoire



Patrick Fortier,
surintendant Amélioration
continue à directeur
Entretien et fiabilité



Yves Gagnon,
superviseur Centre de coulée
à planificateur entretien,
Centre de coulée et énergie



François Giard,
directeur matières premières
et logistique à directeur
mandats spéciaux



Claude Gosselin,
vice-président Ressources
humaines et affaires corporatives
à vice-président Opérations
et entretien



Martin Hyslop,
superviseur Centre de coulée
et énergie à superviseur atelier
de scellement, Usine d'anodes



Teddy Joubert,
mécanotechnicien temporaire
à permanent,
Entretien et fiabilité



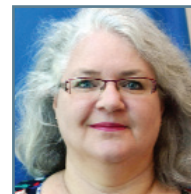
Stéphane Larrivée,
opérateur four à cuisson,
Usine d'anodes à opérateur
tour à pâte, Usine d'anodes



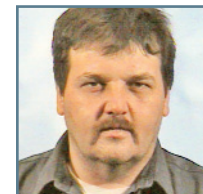
Dany Leblanc,
opérateur salles de cuves,
Électrolyse



Maxime Lelièvre,
conseiller communications,
Ressources humaines



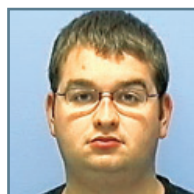
Huguette Morais,
technicien trafic et douanes,
Approvisionnement
à coordonnateur,
Approvisionnement



Emmanuel Ouellet,
opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes à opérateur
salle de contrôle, tour à pâte,
Usine d'anodes



Nancy Ouellet,
directeur Personnel et
rémunération à directeur
Ressources humaines



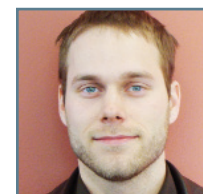
Éric M. Poulin,
opérateur temporaire
à opérateur permanent
salles de cuves, Electrolyse



Daniel Proteau,
opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes



Yannick Rondeau,
opérateur salles de cuves,
Électrolyse



Jean Rousseau,
conseiller amélioration continue
à superviseur Centre de coulée
et énergie

Nominations (suite)

20 ans



Julie Salesses,
chimiste à superviseur laboratoire,
Développement des technologies,
efficacité des procédés et laboratoire



Gilles Simoneau,
superviseur, atelier de scellement
à superviseur entretien four
à cuisson, Usine d'anodes



Ian St-Onge,
électrotechnicien temporaire
à permanent, Entretien et fiabilité



Marie Tremblay,
superviseur à surintendant laboratoire
et qualité, Développement des technologies,
efficacité des procédés et laboratoire



Simon Turbis,
opérateur temporaire salles
de cuves, opérateur permanent salles
de cuves, Électrolyse



Jean Vanasse,
directeur, Entretien et fiabilité
à directeur, Gestion des actifs



Devant : Dominique Otis, Usine d'anodes, Marie-Anne Bernier, santé-sécurité, environnement, Bruno Degarie, Électrolyse. Derrière : Rémi Turbis, Électrolyse, Euclide Blais, services généraux, Réjean Dumont, Usine d'anodes, Guy Ladouceur, Développement des technologies, Harold Lebreux, manutention-captation, Louis Albert, Électrolyse.



Devant : Érika Gauthier, Centre de coulée, Réjean Bourgeois, Centre de coulée. Derrière : Martin Bernier, Électrolyse, Yvon Méthot, santé-sécurité, environnement, Martin Noël, Approvisionnement, Pierre Bouma, Électrolyse, Jean Tousignant, Électrolyse.



Devant : Michel Lévesque, Électrolyse, Yves Bélanger, Électrolyse, Bernard Gallant, Électrolyse, Bobby Beaulieu, Électrolyse. Derrière : Robert Lynch, formation et développement organisationnel, Steve Smith, Centre de coulée, Robert Pelletier, TIA, Daniel Trépanier, TIA.

20 ans (suite)



Devant : Michel Bergeron, laboratoire, Magella Cormier, Électrolyse, France Heppell, gestion du matériel, Éric Bezeau, Centre de coulée, Debbie L. Hogan, Santé-sécurité environnement, André Proulx, Électrolyse. Derrière : Bertrand Lebrasseur, Électrolyse, Marc St-Denis, Centre de coulée, Jerry Cormier, Électrolyse, Michel Chouinard, Électrolyse, Ludger Marcoux, Électrolyse, Bruno Ross, Électrolyse, Bernard Gingras, Centre de coulée, André Landry, Électrolyse, Marcil Deschênes, services généraux, Gabriel Poulin, Électrolyse.



René Cyr, Entretien et fiabilité, Jimmy Girard manutention-captation, Gino Lévesque, gestion du matériel, Gilles Thibault, manutention-captation, Roger Thibault, Électrolyse.



Yves Arsenault,
Entretien et fiabilité



Hugues Bernatchez,
Centre de coulée



Dany Thibault, manutention-captation, Rémi Girard, Électrolyse, Daniel Simard, Électrolyse, Réjean D'Auteuil, Électrolyse



Michel Bérubé,
Électrolyse

20 ans (suite)



Lindy Bezeau,
manutention-captation



Jean Blais,
Usine d'anodes



Stéphane Bond,
gestion du matériel



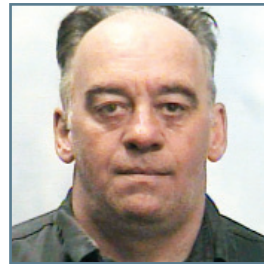
Stéphane Bouchard,
Électrolyse



Daniel Boucher,
Usine d'anodes



Sylvie Cagelais,
Centre de coulée



Jacques Caron,
Centre de coulée



Pierre Chenier,
Usine d'anodes



Robert Côté,
Électrolyse



Bernard Deschênes,
Centre de coulée



Ghislain Deschênes,
Électrolyse



Yannick Desroches,
Usine d'anodes



Enrico Desrosiers,
manutention-captation



Nathalie Dionne,
gestion du matériel



Yves Dupuis,
Entretien et fiabilité



Joël Forget,
Usine d'anodes

20 ans (suite)



Serge Fortin,
Électrolyse



Roger Guillemette,
Entretien et fiabilité



Yvan Jr Joubert,
Entretien et fiabilité



Dany Labrie,
Électrolyse



Diane Marcil,
Usine d'anodes



Claude Martin,
Centre de coulée



Dave Martin,
Électrolyse



Yvon Mercier,
Entretien et fiabilité



Jacques Michaud,
gestion du matériel



Normand Pelletier,
Centre de coulée



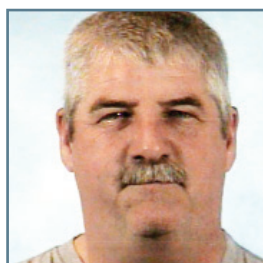
Denis Petitpas,
Électrolyse



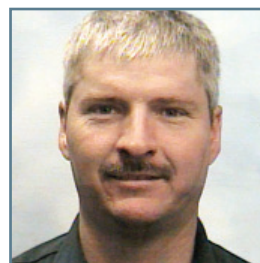
Michel Petitpas,
Électrolyse



Daniel Poirier,
manutention-captation



Bernard Simoneau,
Usine d'anodes



Claude Simoneau,
Usine d'anodes



Gilles Simoneau,
Usine d'anodes



Raymond St-Gelais,
Entretien et fiabilité



Carl Vibert,
Entretien et fiabilité



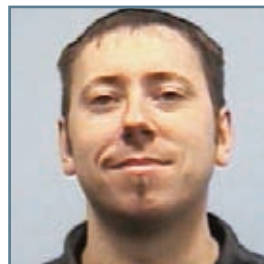
10 ans



Claude Blanchard,
Électrolyse



Mario Boudreau,
Électrolyse



Martin Bourgeois,
Santé-sécurité environnement



Josée Desrosiers,
services financiers



Jean-Pierre Gervais,
Centre de coulée



Jimmy Gallant, manutention-captation, Dave Desjardins, services techniques, Vicky Smith, Entretien et fiabilité



5 ans



Jacques Desjardins, Électrolyse, Yowan Pouliot, Usine d'anodes, Guy Vézina, Électrolyse, Diane Côté, projets capitalisables, Francis Pelletier-Lévesque, Centre de coulée



Louis-Rémi Bergeron,
Usine d'anodes



Ludwig Bouchard-Turcotte,
Électrolyse

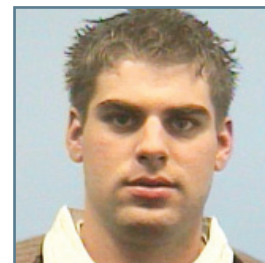
5 ans (suite)



Michel Jr. Gagné, Électrolyse, Martin Poirier, Électrolyse, Hugo Tremblay-Maltais, Électrolyse, Steven Cummings, Electrolyse



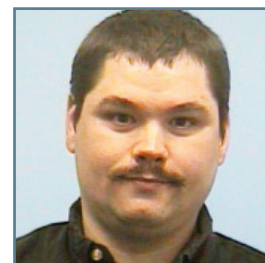
Johan Coupaud,
Électrolyse



Hugo Deschamplain,
Usine d'anodes



Devant : Yannick Côté, Électrolyse, Tim Tanguay, Électrolyse, André Carboneau, Électrolyse, Cindy Francoeur, Électrolyse. Derrière : Richard Bacon, Électrolyse, Simon Mazerolle, Électrolyse, Serge Savard, Usine d'anodes, Patrick A. Gagnon, Électrolyse



Sylvain Gasse,
Électrolyse



Frédéric Joseph,
Centre de coulée et énergie



Denis M. Lelièvre, Usine d'anodes, Geneviève Boudreault, Usine d'anodes, Éric Dionne, TIA



Steve Lavoie,
Centre de coulée

5 ans (suite)



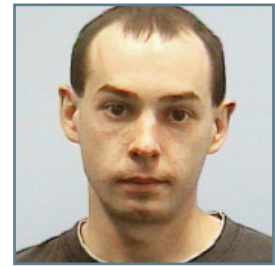
Marc Lepage,
Électrolyse



Michel A. Lévesque,
Électrolyse



Éric Méthot,
Électrolyse



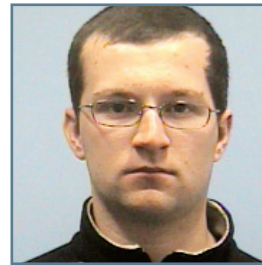
Donald Otis,
Électrolyse



Luc Pelletier,
manutention-captation



Patrick Poulin,
Électrolyse



Vincent Routhier,
Électrolyse



Gilles Simard,
Électrolyse



Steeven-Craig Simard,
Électrolyse



Mélissa Smith,
services financiers



Retraite

Alouette souhaite une heureuse retraite à...



Victorin Duguay, mécanotechnicien,
entretien tour à pâte, Usine d'anodes
qui a pris sa retraite. Il était avec nous
depuis le 20 janvier 1992.



Gilles Dion, technicien de production,
contrôle du procédé, Électrolyse a pris
sa retraite depuis 1 juillet 2012. Gilles
a travaillé avec nous depuis le 2 juillet
1991.



Vital Valcourt, opérateur salle de
contrôle tour à pâte, Usine d'anodes
à l'emploi d'Alouette depuis
le 4 novembre 1992. Il a pris sa retraite
le 1^{er} juin de cette année.



Les ALOUETTERIES

Célébrons le français

Nous avons souligné la langue française via un concours portant sur nos connaissances linguistiques. Tous les employés ont été invités à compléter un questionnaire et des jeux linguistiques portant sur «La volonté et le plaisir de vivre en français». Félicitations à Guy Fournier, Usine d'ano-des, grand gagnant de l'édition 2012 et à Suzie Fournier Entretien et fiabilité et Stéphane Gauvin, laboratoire qui se sont mérités un prix de participation.



Marcher sous la lune

C'est sous ce thème que s'est tenu l'édition 2012 du Relais pour la vie de Port-Cartier et de Sept-Îles en juin dernier. Fidèle à la tradition, des employés ont formé des équipes de marcheurs qui se sont relayés toute la nuit afin d'appuyer cette cause. Pour Port-Cartier, l'activité a permis de récolter la somme de 63 377 \$, ce qui a réjoui Éric Gagnon, manutention et captation, le responsable du volet portcartois. Selon Nicole Lacombe du Centre de coulée, les marcheurs d'Alouette du volet septilien ont vendu 353 luminaires et recueilli 6 382 \$ en dons. Le montant global du Relais pour Sept-Îles s'élève à plus de 202 000 \$. Que dire de plus, qu'un gros merci à tous pour votre implication personnelle pour la réussite de l'événement.

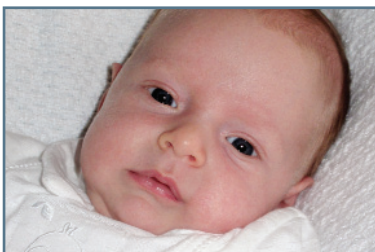


Grand défi Pierre Lavoie

Juin 2012, cette année encore, l'équipe Alouette composée de Charles-André Nadeau, Jules Côté, Jean-Claude Dupuis, Marc Gagnon et Sébastien Scherrer ont pédalé la distance de 1138 km reliant Ville La Baie à Montréal pour la grande course annuelle de vélo du Défi Pierre-Lavoie. Mais pour atteindre ce but, nos cyclistes se sont entraînés tout l'hiver avec un programme d'entraînement spécifique. L'équipe Alouette s'est associée cette année à l'école primaire Maisonneuve de Sept-Îles. Car on le sait, le Défi Pierre Lavoie est de faire bouger les enfants et aussi les parents afin de créer un mouvement santé à l'échelle du Québec.



Félicitations



Charles, né le 6 novembre 2011, fils de **Martin Tremblay**, surintendant, Usine d'anodes et **Marie-Hélène Besnier**.



Zoé, née le 16 novembre 2011, fille de **Tobie Vibert** électrotechnicien, Usine d'anodes et **Senecha Leblanc**.



Alice, née le 16 mars 2012, fille de **Daniel Cloutier**, planificateur, Entretien et fiabilité et **Hélène Desaulniers**.



Luka, né le 17 mars 2012, fils de **Sébastien Gagnon**, opérateur Usine d'anodes et de **Érika St-Gelais**.



Noah, né le 11 mai 2012, fils de **Danny Sergerie**, superviseur Approvisionnement et **Mélanie Vermette**.

Le volleyball à l'honneur

C'est avec fierté qu'Alouette s'est associée encore une fois cette année au tournoi de volleyball Orange Alouette qui se tenait à Sept-Îles du 3 au 6 mai. Plusieurs centaines d'équipes de partout en province de même que de nombreux employés d'Alouette ont participé à ce tournoi d'envie. Le plaisir était au rendez-vous! Bravo à tous les organisateurs!

On fête l'arrivée des fruits de mer...

Les premiers arrivages de fruits de mer dans la région de même que les traditionnels soupers COBRAL organisés pour l'occasion étaient attendus avec impatience par de nombreux adeptes. Ainsi, plus de 950 personnes se sont régalingées lors des deux soirées organisées par le club social.

Défi Climat

Pour une 3^e année consécutive, Alouette et ses employés ont participé à la campagne provinciale Défi Climat. Cette campagne de sensibilisation vise l'engagement personnel dans la lutte aux changements climatiques. Un prix de participation a été tiré parmi les 256 employés qui ont participé au Défi. Félicitations à tous les participants et n'hésitons pas à maintenir les bonnes habitudes environnementales prises lors de cette activité!



Nadia Morais, environnement et Marie-Claude Guimond, communications félicitent Jacques Paradis, Électrolyse le gagnant du vélo.

LA PETITE HISTOIRE D'UN BEAU PROJET

collaboration de Yolande Rioux

Les Grands Prix santé et sécurité du travail, cela vous dit quelque chose? Si on parlait du Prix innovation, cela vous semblerait plus familier?

Pourtant il s'agit de la même activité et savez-vous quoi? En mai 2012, Aluminerie Alouette est sortie gagnante régionale dans la catégorie « Grande entreprise » avec l'implantation de la benne basculante au Centre de coulée. Mais avant que les représentants de ce secteur ne foulent le « tapis rouge » lors du Colloque de la Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST), toute une équipe s'était activée pour que notre candidature se démarque des autres concurrents. Voici donc la petite histoire d'un beau projet.

Vers la fin de l'été 2011, le Comité santé-sécurité environnement (CSSE) demandait aux employés de soumettre des réalisations qui avaient été mises en place, fonctionnelles, utilisées et appréciées par l'ensemble des collègues de travail. Puisqu'il ne peut y avoir qu'une seule candidature par entreprise, un comité de sélection, issu du CSSE, a dû déterminer lequel, parmi les projets présentés, correspondait le mieux à ces critères.

En novembre 2011, le représentant à la prévention Alain Godin soumettait l'idée retenue auprès de la CSST. Il expliquait, en mots, les grandes étapes du projet et les améliorations que cela avaient apportées. Que valent des mots, sans les images? Qu'à cela ne tienne, une équipe de réalisation est en place pour mettre en images ce que les mots ne peuvent expliquer. C'est ainsi que chaque année, le service de la Formation et développement organisationnel, par l'entremise de Pierre Brosseau et Robert Lynch, met la main à la pâte pour élaborer un court métrage illustrant le « avant » et le « après » de la mise en application de la situation. Dès qu'elle a finalisé son scénario, l'équipe de tournage, chapeauté par Jean Bérubé, passe à l'action. Des employés endossent le rôle d'acteurs. Ils soulignent la contribution de leurs confrères au développement du projet et expliquent comment l'idée retenue rejoint l'ensemble de nos valeurs.

Par la suite, l'équipe de montage s'active à regrouper les principales scènes et s'assure que le tout soit cohérent. Une fois complété, notre « film » est envoyé à la CSST et supporte notre candidature devant un auditoire très sélect qu'est le jury. Au début 2012, des gens de la CSST venaient confirmer si les mots et les images visionnées reflétaient vraiment notre quotidien. On connaît la suite, nos collègues Gavin Whittom, Collin Gallichon et Jean-Pierre Bérubé ont foulé le tapis rouge en mai dernier.



La remise officielle du prix lors du colloque régional à Sept-Îles.



Une partie de l'équipe de production interne.

Bravo à toutes ces petites équipes qui ont su synchroniser leurs efforts pour former, somme toute, qu'une seule et grande équipe. Ah oui, j'oubliais, l'histoire se continuera bientôt, puisque maintenant nous sommes en route vers le Gala Provincial qui se tiendra à Québec, au printemps 2013.

Bravo à toutes ces petites équipes qui ont su synchroniser leurs efforts pour former, somme toute, qu'une seule et grande équipe.

