

L'Alouette

Le journal des employés et amis d'Aluminerie Alouette

Volume 23 - Numéro 1, printemps 2013



Repousser
NOS FRONTIÈRES!

L'Alouette

LE COMITÉ DU JOURNAL :

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

COLLABORATION SPÉCIALE :

Jean Bérubé	Brigitte Morais
Martin Bourgeois	Huguette Morais
Pascal Germain	Marie Tremblay

GRAPHISME ET IMPRESSION :

MAP DESIGN

PUBLIÉ PAR :

Aluminerie Alouette inc.

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



Tél. : 418 964-7000 • Téléc. : 418 964-7300

Courriel : communications@alouette.qc.ca

Site Internet : www.alouette.com

Dépôt légal : Bibliothèque du Québec,
ISSN 1183-5753

Les articles peuvent être reproduits à condition d'en citer la source et la date de parution. Le masculin est utilisé sans aucune discrimination et uniquement dans le but d'alléger les textes.

DANS CE NUMÉRO :

- Alouette et l'École d'Entrepreneurship de Beauce
- Un leadership quotidien en santé-sécurité
- Kaizen sur la gestion des incidents anodiques
- Implantation démarrée : technologie AP40LE
- Développement des travaux de recherche - Équipe de la chaire sur le carbone
- Rôle conseil : une formation spécialisée
- AEC en Fiabilité industrielle
- La gestion des interruptibles
- Le Programme de création d'emplois récompense les entreprises méritantes
- Un employé se distingue au TMS
- Le transport du métal par voie maritime
- Des performances dignes de mention
- Le français comme outil de travail
- Ici on recycle : pour éliminer le gaspillage
- Un employé s'implique



FSC Recycled
Contribute à l'utilisation responsable
des ressources forestières
www.fsc.org Cert no. SW-COC-004695
© 1996 Forest Stewardship Council



Mot du PRÉSIDENT

Bonjour à tous,

Aluminerie Alouette, nous le savons, se distingue par la qualité et l'engagement de ses employés et de ses partenaires. Le désir de chacun de s'améliorer constamment et la force d'innovation de notre organisation font en sorte qu'Alouette est reconnue comme une entreprise de classe mondiale.

À force de conviction, d'efforts et d'une collaboration étroite avec chacun de nos partenaires, nous atteignons aujourd'hui des résultats inégalés en matière de santé-sécurité. Nous pouvons donc être très fiers du chemin parcouru jusqu'à maintenant. Cependant, comme nous ne sommes pas encore arrivés à ZÉRO blessure, nous devons poursuivre notre travail avec énergie afin de diminuer, encore une fois, le nombre d'accidents.

C'est aussi avec cette même détermination que nous devons aborder les autres aspects de nos activités. Notre programme d'amélioration continue de même que nos activités de recherche et de développement (dont l'implantation de la cuve AP40LE) supportent notre vision de la pérennité en améliorant notre performance globale. Chacun d'entre nous peut y contribuer au quotidien, notamment par le respect des bonnes pratiques et par une implication active et constante.

Il va sans dire que la situation économique mondiale de même que celle du marché de l'aluminium sont très préoccupantes. Alors que le prix de l'aluminium est très bas et que les inventaires atteignent des niveaux jamais vus, nous devons nous assurer de réaliser nos objectifs et de minimiser nos coûts en éliminant les pertes et les inefficacités de façon à maintenir notre compétitivité et à assurer la pérennité de notre entreprise.

Les défis qui se présentent devant nous sont importants. Face à ceux-ci, la participation de chacun est plus que jamais essentielle. Je sais que nous pouvons compter sur l'engagement de tous en ce sens.

En terminant, je vous remercie et vous souhaite une bonne lecture de cette toute nouvelle édition de L'Alouette. Vous y trouverez différents articles démontrant qu'ensemble, nous pouvons accomplir de grandes choses et ainsi repousser sans cesse nos limites tout en ayant beaucoup de plaisir et de fierté à le faire.

Un nouvel envol pour *L'ALOUETTE*

par Marie-Claude Guimond

C'est avec plaisir et beaucoup de fierté que nous vous présentons cette nouvelle édition de notre journal *L'Alouette*.

En plus d'être dorénavant imprimé sur du papier recyclé et de contribuer ainsi à réduire l'empreinte environnementale de notre organisation, il présente une image plus moderne.

On pourrait dire que notre journal s'est refait une beauté avant de frapper à votre porte. D'aspect attrayant, il vous invite à la lecture. Laissez-vous tenter...

N'hésitez pas à nous faire parvenir vos commentaires.



Alouette et l'École d'Entrepreneurship de Beauce, UN NOUVEAU PARTENARIAT, PORTEUR D'AVENIR

par Maxime Lelièvre

Le programme de création d'emplois d'Alouette vise, entre autres, à promouvoir le développement d'entrepreneurs québécois et leur entreprise. C'est pourquoi, en février dernier, Alouette s'est engagée à soutenir l'École d'Entrepreneurship de Beauce (EEB).

Concrètement, il s'agit d'une entente s'échelonnant sur trois ans, au cours desquelles 50 000 \$ seront remis à l'École annuellement, une formule de partenariat de type « Argent ». De plus, deux bourses d'études d'une valeur de 27 500 \$ seront octroyées à des entrepreneurs-athlètes (étudiants) afin de les soutenir dans leur cheminement; un engagement solide et visionnaire qui vient supporter le développement des entrepreneurs québécois.

À propos de l'École

Inaugurée en 2010, l'institution sise dans la région de Chaudière-Appalaches, plus précisément à Saint-Georges, est l'unique école du genre au Québec. Comme l'indique son nom, elle « est un lieu dédié à l'entraînement des chefs d'entreprise et conçu pour améliorer rapidement les performances des décideurs ».

Ce partenariat entre Alouette et EEB traduit bien notre engagement dans le développement des entreprises et de la relève entrepreneuriale.



Un aperçu de l'avant de la prestigieuse école.

Un leadership quotidien EN SANTÉ-SÉCURITÉ

par Andrée Préfontaine en collaboration avec Huguette Morais

La Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST) récompense à tous les ans les travailleurs et les employeurs qui se démarquent avec des réalisations et des démarches proactives. On parle ici des Grands Prix santé et sécurité du travail.

Depuis l'an dernier, la CSST a ajouté une nouvelle catégorie qui vise à reconnaître le leadership individuel. Cette catégorie souligne l'apport des personnes qui font rayonner l'importance de la prévention des accidents du travail. Les candidats à ce concours doivent répondre à différents critères afin d'évaluer leur implication en santé et sécurité. Chez Alouette, plusieurs employés affichent ce profil de leader. Suite à une évaluation approfondie des différents dossiers internes, c'est la candidature de Pierre Asselin, technicien de laboratoire qui a été retenue par les représentants du comité Santé-sécurité et environnement. Pierre se distingue de plusieurs façons d'abord par son engagement et ses gestes quotidiens, de même que par sa démarche professionnelle.

Les valeurs d'Alouette (attitude progressive, communication, polyvalence, professionnalisme et travail d'équipe) et le port adéquat des équipements de protection individuelle sont des éléments auxquels Pierre adhère avec constance à chaque jour. Il fait aussi partie du groupe de parrains d'étudiants ayant pour objectif que ceux-ci se sentent bien intégrés au sein de l'entreprise. Pierre participe également au comité sectoriel du laboratoire et s'implique dans la station visuelle de son équipe.

Mais la force de Pierre réside dans l'ensemble des nombreuses idées d'amélioration apportées tant du point de vue des équipements du laboratoire que des méthodes de travail. De plus, ses solutions proposées sont étudiées afin de toujours avoir le meilleur rapport qualité/prix. Il supporte également ses collègues dans la réalisation de leurs idées, qui contribuent à l'amélioration de la santé et de la sécurité dans notre milieu de travail.

Soulignons également le travail et la candidature à titre de leader de Frédéric Tremblay de l'Électrolyse, de Gilles Poirier du Centre de coulée et d'Herman Vallée de l'Usine d'anodes qui méritent d'être applaudis pour leur engagement quotidien. Félicitations à Pierre Asselin qui représentait Alouette lors du Gala national 2013 de la CSST.



Jules Côté remet à Pierre Asselin un prix soulignant son implication en santé-sécurité. Ils sont accompagnés d'Alain Godin et Huguette Morais du comité Santé-sécurité et environnement.



Ces bandes deviennent fluorescentes lors d'une panne de courant. Elles délimitent le périmètre de la porte et permettent une sortie sécuritaire : une idée de Pierre.

KAIZEN

sur la gestion des incidents anodiques

par Danielle Tanguay

Le point de départ de l'équipe kaizen, qui s'est penchée sur la gestion des incidents anodiques, était que le personnel de l'Électrolyse devait changer des anodes en mode non-planifié, ce qui représentait environ 4 % des changements d'anodes.

De ce 4 %, environ 2,1 % étaient des incidents anodiques de type « talon ». Les talons sont formés lors de l'usure, principalement aux extrémités de l'anode. Les anodes avec des talons nécessitent le remplacement de celles-ci ou une intervention afin de couper ces derniers. Dans les deux cas, une intervention supplémentaire par le personnel à l'opération des salles de cuves est requise, diminuant la cadence de changements d'anodes, augmentant la consommation et affectant au passage la performance des cuves. Cette consommation occasionne ainsi une pression supplémentaire pour l'atelier de scellement.

Il était difficile de trouver la cause de la création de ces talons. Il n'y avait pas de signes apparents (température, alimentation, production de métal) qui pouvaient laisser présager la naissance de ces pointes, malgré tous les outils disponibles pouvant aider à la détection des anodes problématiques.

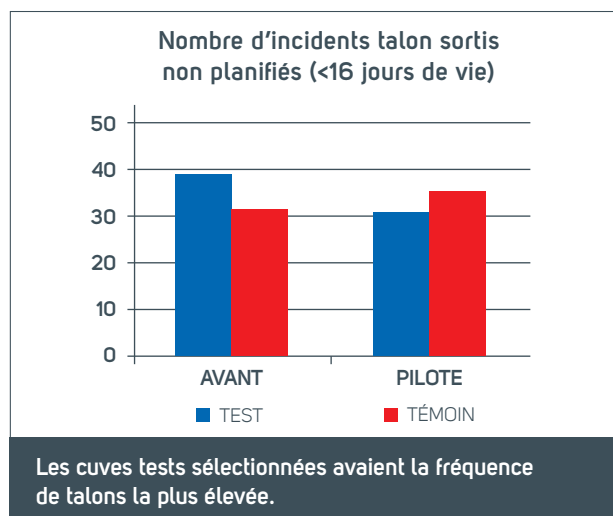
Après analyse des données recueillies, il a été observé que la majorité des incidents anodiques de type « talon » était générée

dans les 15 premiers jours de vie de l'anode. L'équipe s'est donnée comme cible de diminuer le pourcentage de ce type d'incident de 0,6 %.

Parmi les actions d'amélioration implantées, notons :

- l'ajustement des paramètres de procédé aux changements d'anodes;
- la mise à jour des instructions de travail sur le changement d'anodes en cabine et sur le changement d'anodes au sol afin de refléter les nouvelles consignes;
- la rédaction d'une nouvelle instruction de travail sur l'utilisation des outils de détection des talons;
- la création d'un rapport unique regroupant les indicateurs à surveiller de plus près, réalisé en collaboration avec le secteur Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables.

Après plus d'un mois de tests dans les GT1 et GT6, le nombre de talons a été réduit. D'autres causes devront être investiguées afin de poursuivre dans la démarche d'amélioration continue.



L'équipe composée du facilitateur Jean-Paul Arvisais, de trois techniciens de production, soit Sylvain Leblanc, Michel Desrosby et François Bouchard, ainsi que l'ingénieur de procédé, Antoine Godefroy.

Implantation démarrée : TECHNOLOGIE AP40LE

par Dany Lavoie

Depuis la fin d'octobre 2012, nous installons à l'Électrolyse une nouvelle technologie de cuves, la cuve AP40LE, qui vient graduellement remplacer la technologie AP30. Cette cuve développée chez nous, en collaboration avec Rio Tinto Alcan, nous permettra de repousser les limites de la technologie actuelle et d'augmenter la productivité et la rentabilité de l'entreprise.

Ce projet démarré en 2010 est un grand succès. Depuis leur démarrage, ces cuves ont démontré plusieurs avantages, que ce soit en termes de rendement Faraday, d'incidents anodiques, de consommation énergétique et un potentiel très élevé pour la durée de vie.

Pour effectuer un tel changement au niveau technologique, plusieurs étapes ont été franchies : développement du concept, design, pilotage, mesures, validations et industrialisation. De plus, dans le contexte économique difficile des derniers temps, le coût des opérations de brasquage des cuves est un élément essentiel qui est bien maîtrisé.

Plusieurs secteurs de notre usine ont participé à ce projet. Les équipes Entretien et services salles de cuves ont développé de nouvelles procédures et outils, pour la préparation, le brasquage et le démarrage des cuves. À l'Usine d'anodes, de nouveaux bouchons de fonte moins résistifs sont actuellement en réalisation. À l'Électrolyse, l'ajustement de procédé et de nouveaux

modules pour le système de contrôle seront disponibles dès cette année. Au service de l'Approvisionnement, de nouveaux matériaux et de nouveaux fournisseurs ont été validés. Pour l'équipe des projets capitalisables, beaucoup de demandes, de conception et d'ingénierie de nouveaux équipements ont été effectuées. Le développement et l'implantation de la nouvelle cuve AP40LE est un projet mobilisant pour l'ensemble de l'organisation!

Avant de remplacer toutes nos 594 cuves, il faudra un certain temps. Cette année plus de 100 cuves standards seront remplacées par des cuves AP40LE, le cycle de changement de cuves s'échelonne jusqu'en 2015 – 2016. Tout au long de cette période, des ajustements en ampérage seront effectués pour augmenter graduellement la production tout en assurant le maintien de la robustesse du procédé.

Dans le passé, Alouette a su faire évoluer la technologie pour maximiser l'utilisation de ses actifs, rentabiliser ses opérations et assurer la pérennité de l'entreprise. En aucun cas cependant, des projets de changements technologiques aussi majeurs que celui de la cuve AP40LE n'auront été réalisés.

Nous souhaitons longue vie à notre cuve AP40LE et qui sait ce que l'avenir nous réserve et où nous mènera cette aventure, car déjà des études sont en cours afin de préparer la future génération de cuves.



L'usine pilote où les cuves ont été testés avant leur implantation. À l'heure actuelle, nous avons démarré 21 cuves de cette nouvelle technologie.

Développement des travaux de recherche

ÉQUIPE DE LA CHAIRE SUR LE CARBONE

collaboration de Brigitte Morais

La recherche sur le carbone est un élément fort dans notre stratégie d'amélioration des connaissances de notre procédé pour la fabrication des anodes.

Les étudiants de la chaire de recherche sur le carbone poursuivent leurs travaux. Les connaissances acquises apportent de nouvelles informations qui contribuent à la créativité de tous, tant du côté des chercheurs que des employés de l'Usine d'anodes. Ces nouvelles connaissances nous permettent de développer des nouveaux outils pour relever les défis de performance toujours requis par une opération de classe mondiale et ainsi maintenir notre compétitivité.

Développements récents

Un test a été réalisé entre mai 2012 et janvier 2013 sur 32 anodes. Toutes les anodes ont été mesurées en analyse de vibration sur tous les compacteurs, et ce, pour deux périodes de compaction. En plus, des mesures ont été prises à l'aide des nouvelles technologies émergentes telles que l'analyse d'images et la résistivité de l'anode entière avant et après cuisson. Les anodes ont été enfournées d'une manière qui nous permettra, par exemple, d'évaluer le mécanisme de fissuration

par compacteur. Une campagne de carottage a ensuite été complétée sur toutes les anodes testées pour un total de 800 carottes. Nous sommes dans la phase *Mesurer* des caractéristiques des carottes de pleine longueur. Toutes ces informations sauront nous indiquer la voie du développement technologique dans le domaine du carbone.

En parallèle, l'étude des interactions entre les différents types de brai et de coke de pétrole formant les composantes de l'anode, le développement des modèles mathématiques pour les compacteurs, ainsi que l'opération des profils de cuisson sont en bonne marche.

La chaire universitaire UQAC — Alouette rayonne par sa visibilité dans le monde scientifique avec plusieurs articles présentés au congrès international du TMS (*The Minerals, Metals and Materials Society*) en 2013.

L'équipe de chercheurs tient à remercier tous les intervenants qui contribuent de près ou de loin à la réalisation de toutes les activités de recherche qui sont continuellement améliorées avec l'apport de tous.



Les étudiants de la chaire ont présenté en début d'année, les résultats de leurs travaux lors d'un kiosque à l'entrée de la cafétéria.

RÔLE CONSEIL :

une formation spécialisée pour les conseillers

par Katy Langlais

Chez Alouette, plus de 35 employés occupent un emploi de conseillers et œuvrent en contrôle du procédé dans différents champs de spécialisation. On parle ici des conseillers en ressources humaines, en environnement, en prévention, en amélioration continue, en fiabilité et en entretien.

Bien que leur spécialisation soit différente, tous ont le souci de répondre aux besoins de leurs clients par leurs compétences de conseiller. Mais l'art d'exercer un bon rôle-conseil ça s'apprend et ça se développe.

Ainsi, dans l'optique de notre programme de développement des compétences pour les professionnels, trois sessions de formation ont été organisées en janvier et février 2013. L'ensemble des conseillers a bénéficié de 16 heures de formation portant sur deux objectifs de développement. Le premier étant d'identifier et de mettre en pratique les différents types de rôles utilisés lors d'intervention auprès d'un client, notamment les rôles d'expert et de conseiller (facilitateur). Le deuxième objectif de la formation consistait à identifier la meilleure approche à utiliser lors d'une intervention (en fonction de la nature de celle-ci) et les

étapes nécessaires à son succès. La formation était conçue afin de favoriser les échanges entre les participants et le partage des apprentissages. Quelques jeux de rôle et simulation d'une intervention faisaient aussi partie de cette session.

Les conseillers qui travaillent dans l'entreprise ont pour la plupart reçu une formation professionnelle avant d'œuvrer comme conseiller. Il importe de maintenir ces acquis et d'investir dans le développement spécialisé; la formation sur le rôle-conseil le confirme. L'apprentissage continu est synonyme d'épanouissement et d'innovation. Il n'y a pas seulement que les technologies qui évoluent à un rythme effréné, les systèmes organisationnels aussi. Ainsi, les professionnels, tels les conseillers, se doivent d'acquérir continuellement de nouvelles compétences pour faire face aux changements.

Parce que chez Alouette nous préconisons l'amélioration continue de nos pratiques, la stratégie de gestion de la formation et des compétences vise à soutenir l'excellence par des formations adaptées aux nouvelles réalités des employés et à les préparer pour demain.



Quelques participants lors d'un exercice pratique en compagnie de la formatrice Louise Trudeau.

AEC en Fiabilité industrielle : UNE DEUXIÈME COHORTE EST LANCÉE

par Katy Langlais

Alouette a toujours mis de l'avant une culture préconisant le développement de ses employés, et ce, tout au long de leur carrière. Ainsi, l'entreprise fournit à l'employé de la formation de base pour son emploi et de la formation spécifique à son métier, ce qui est le cas notamment des employés d'entretien.

La gestion de l'entretien chez Alouette, orientée vers la fiabilité des équipements et la formation des employés, est un élément important dans l'atteinte de cet objectif. Afin d'assurer le développement des compétences spécifiques en ce sens, nous avons développé une Attestation d'Études Collégiales (AEC) avec la collaboration du Cégep de Sept-Îles en 2011.

Après le succès d'une première cohorte lancée au printemps 2012 et plusieurs améliorations apportées au programme, une 2^e cohorte de mécanotechniciens a entrepris le parcours en janvier 2013. Rappelons que le programme est conçu en deux volets. Le premier volet comporte 17 cours théoriques et pratiques, étalés sur six semaines en classe. Ces cours portent sur différentes spécialisations (hydraulique, pneumatique, lecture de plan, roulement, vibration, alignement, etc), sur les notions de fiabilité en entretien (programme d'entretien préventif et

prédictif, gestion de la maintenance, détection et analyse des défaillances, gestion des changements, techniques de résolution de problèmes) et sur l'utilisation des outils informatiques.

Chaque nouvelle session est lancée avec le directeur de l'Entretien et fiabilité et le vice-président Opérations et entretien. Ainsi, la première heure de cours avec les employés permet de partager la vision d'Alouette en ce qui a trait à la gestion de l'entretien et des pratiques de fiabilité. C'est un moment privilégié d'échange entre la direction et les employés.

Le deuxième volet, consiste à réaliser un projet de stage sur deux semaines à l'usine, supervisé par un professeur du Cégep. Le projet est de revoir un plan d'entretien préventif et d'identifier les opportunités pour rendre son contenu efficace, réaliste et optimal par l'élimination des tâches à non-valeur ajoutée.

Aujourd'hui, le programme est bien ficelé et les employés sont satisfaits des apprentissages réalisés et des nouvelles connaissances acquises. Les améliorations suggérées par la première cohorte ont permis de rendre le programme mieux adapté aux réalités industrielles et ce, avec la collaboration des professeurs du Cégep et de l'équipe d'Alouette.



Nos étudiants Steven Boudreau, François Ross, Dave Deschênes, Guillaume Boudreau, Yoan Arsenault, Hugues Deschênes, Keven Langlis et Rémy Gosselin en compagnie de Michel Guimond, un professeur du Cégep de Sept-Îles.

La gestion DES INTERRUPTIBLES

par Benoît Beaulieu

Selon ses ententes de partenariat avec Hydro-Québec, Alouette s'est engagée à contribuer à l'effort collectif de réduction de consommation électrique en période de grande demande, et ce, à différentes reprises durant l'année. C'est ce qu'on appelle une demande d'interruptibilité.

Le groupe procédé Électrolyse, conscient des impacts potentiels de ces baisses de puissance, a élaboré une stratégie de contrôle afin de limiter le plus possible l'impact sur les cuves. En plus, une garde a été instaurée afin de répondre aux appels d'interruptible 24 heures sur 24. Au moment d'écrire ces lignes, nous avons 13 baisses de puissance réalisées et les cuves sont demeurées en contrôle en ce qui concerne les effets d'anodes et l'instabilité.

Du côté des opérations, les efforts déployés par les opérateurs salles de cuves sont importants, puisque toutes les opérations de changement d'anodes sont suspendues pendant les baisses de puissance. Ceci demande alors un travail supplémentaire afin de récupérer le retard sur les travaux en cours, lorsque la situation revient à la normale.

Une autre des clés du succès est la collaboration des différents secteurs de l'usine qui consomment beaucoup d'énergie et qui

ont réduit la consommation de leurs équipements afin de favoriser les cuves d'électrolyse. Ainsi l'Usine d'anodes, la Manutention et captation et l'Entretien et services aux salles de cuves ont grandement aidé à diminuer l'impact sur les cuves en réduisant de près de 9 MW leur consommation d'énergie durant les baisses de puissance. La collaboration avec le groupe d'électrotechniciens de la sous-station est aussi un élément important de la réussite grâce à un suivi de tous les instants.

Le 23 janvier dernier, une première demande de réduction de 300 MW avait lieu alors que le froid sévissait dans le sud du Québec et qu'Hydro-Québec prévoyait une consommation record. Tout s'est bien déroulé et l'impact sur les cuves fut moins important que lors de plusieurs baisses de puissance de 150 MW des années antérieures. De plus, le 24 janvier, alors que le Québec atteignait des pointes de consommation jamais vues, Alouette contribuait encore davantage, en surpassant ses engagements par 75 MW additionnels, pour un total de 375 MW de réduction lors d'une seule et même journée.

Bravo à tous les intervenants dans l'usine qui ont contribué de près ou de loin à la bonne marche du programme d'interruptible jusqu'à maintenant. Pour les autres, fermez vos lumières, nous ferons de l'aluminium avec cette énergie.



Une partie de l'équipe de la gestion du procédé (devant) Antoine Godefroy, Marie-Claire LeBlanc, Jean-Paul Arvisais et Benoît Beaulieu, (derrière) Alexandre Jean, Janic Bourgoin, Dany Lavoie et François Bouchard.

Michel Frigon

LE PROGRAMME DE CRÉATION D'EMPLOIS

récompense les entreprises méritantes

par Marie-Claude Guimond

Le programme Podium Aluminium, une initiative d'Aluminerie Alouette et de Sous-Traitance industrielle Québec (STIQ) vise à aider les PME québécoises dans l'amélioration de leurs pratiques d'affaires. Depuis sa création en 2009, plus de 60 entreprises ont participé au programme.

Le 19 mars dernier, se tenait à Montréal le 3^e gala annuel Podium Aluminium, qui visait à reconnaître la progression significative d'entreprises dans différents aspects de leur organisation. Ainsi, des prix ont été remis dans les catégories Amélioration continue, Ventes et marketing, R & D et Ingénierie, Système de gestion de la qualité et amélioration de la compétitivité.

Aluminerie Alouette remettait un prix spécial à la firme Électro-Kut pour souligner ses efforts en matière de création d'emplois dans le secteur de la transformation de l'aluminium dans le cadre du programme Podium Aluminium.



Richard Lapierre, président d'honneur de cette soirée, souhaite la bienvenue aux invités.

Depuis 2012, cette entreprise de Laval a plus que doublé son nombre d'employés créant ainsi 41 nouveaux emplois dans un domaine de technologie de pointe. Cette entreprise fondée en 1986, se spécialise aujourd'hui dans la fabrication et l'assemblage de composants complexes de trains d'atterrissage. Les activités réalisées dans le cadre du programme ont permis de perfectionner les processus afin de mieux contrôler les coûts et améliorer le flux de livraison et ainsi offrir aux clients des produits à meilleur prix, et ce, plus rapidement.

Richard Lapierre, d'Alouette, remet à Ricardo Casaca d'Électro-Kut le prix spécial de la Création d'emplois.



UN EMPLOYÉ SE DISTINGUE

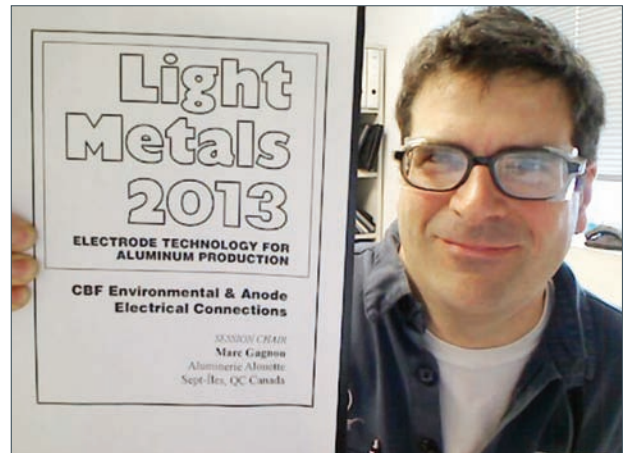
au TMS (*The Minerals, Metals & Materials Society*)

par Marie-Claude Guimond

La rencontre annuelle organisée par le TMS (*The Minerals, Metals & Materials Society*) sur les métaux légers se tenait en février dernier à San Antonio aux États-Unis.

L'activité, qui s'échelonnait sur plusieurs jours, présentait un programme varié où se succédaient des conférences, des sessions de travail et des salons d'exposition.

Marc Gagnon, superviseur gestion du procédé à l'Usine d'anodes, y jouait un rôle actif puisqu'il y présidait une session technique portant sur l'aspect des connections électriques dans les ensembles anodiques pour le procédé de l'aluminium. Cette session était la finalité de plus de 6 mois de travail, au cours desquels Marc avait révisé les différents articles présentés en collaboration avec leur auteur.



Marc Gagnon pose fièrement avec l'affiche annonçant la session dont il était responsable.

Le TMS en quelques lignes

- Le TMS est une organisation internationale dont le siège social est aux États-Unis.
- Cette société traite de sujets variés dont la production de métal primaire, la recherche et le développement de même que les différentes applications des matériaux.
- Elle comprend plusieurs divisions techniques dont l'une sur les métaux légers. Une rencontre annuelle, à laquelle participent des représentants d'Alouette est d'ailleurs organisée sur ce sujet. Cette rencontre, le *Light Metals*, constitue une occasion unique d'échange et de réseautage.

C'est avec fierté et enthousiasme que Marc revient de cette activité au cours de laquelle il a eu la possibilité d'échanger personnellement avec des sommités scientifiques. Cette session aura été pour lui, une source supplémentaire d'inspiration pour son travail dans l'optimisation de notre procédé.

Bravo à Marc d'y avoir représenté Alouette de si belle façon !

Le transport du métal par voie maritime : UNE AVENTURE DURABLE

par Marie-Claude Guimond

En janvier dernier, Aluminerie Alouette et McKeil Marine renouvelaient leur partenariat, continuant ainsi à privilégier l'utilisation de l'autoroute bleue. Plus de 8 ans après le début de leur collaboration, les deux partenaires ont en effet confirmé une nouvelle entente liée au transport par barges.

Bien plus qu'un simple moyen logistique pour l'acheminement du métal, l'utilisation de barges pour le transport de l'aluminium a un impact positif significatif sur le désengorgement de la route 138 et sur la diminution des émissions de gaz à effet de serre (GES).

Saviez-vous que de 2004 à 2012, l'utilisation de barges s'est traduite par :

- 172 voyages de barges
- 1 500 000 tonnes d'aluminium transportées
- 50 000 voyages de camions équivalents en moins
- 200 000 tonnes de gaz à effet de serre évitées

Saviez-vous que de 2013 à 2016 (période de l'actuelle entente avec McKeil), on prévoit que :

- Plus de 60 voyages de barges seront effectués
- Plus de 650 000 tonnes d'aluminium seront transportées
- Près de 100 000 tonnes de gaz à effet de serre seront évitées



M. Blair McKeil, président du conseil d'administration et chef de la direction de McKeil Marine et M. André Martel, président et chef de la direction de l'aluminerie, lors de la signature de la nouvelle entente.

Michel Frigon

Le renouvellement de ce partenariat s'inscrit dans une perspective de développement durable et confirme le solide engagement d'Alouette en la matière.

Au-delà de cette entente de service, le partenariat de premier plan qui unit Alouette et McKeil Marine a également d'autres retombées significatives dans la communauté. Ainsi, l'armateur soutient notamment la Maison Alouette et l'Élyme des sables.



McKeil Marine

La barge *Alouette Spirit* transporte sur une base régulière l'aluminium d'Alouette vers les Grands Lacs canadiens.

DES PERFORMANCES

par Andrée Préfontaine

Le 22 janvier 2013 marque un jalon important pour l'équipe du laboratoire. Ce groupe soulignait alors, 20 ans de travail sans événement avec blessure consignable. Cette performance digne de mention est le résultat d'une attention quotidienne et d'une collaboration très étroite entre tous les membres de l'équipe.

Le laboratoire compte une équipe de 18 personnes (techniciens, chimistes, adjointe) qui, ensemble, offre un service analytique 24 heures sur 24 et ce 365 jours par année, aux différents secteurs de l'usine. Cette équipe de personnes assure le suivi du métal, des matières premières et des sous-produits de notre production et de l'environnement qui nous entoure.

Toute l'équipe poursuit son travail dans la rigueur et le souci d'une pratique et d'un environnement sécuritaire pour tous. Félicitations à tous les membres de l'équipe, vous faites un travail impressionnant!

Saviez-vous...

- que nos 594 cuves sont échantillonnées aux 30 heures et que plus de 650 échantillons de métal sont analysés par quart de travail de 12 heures;
- qu'un suivi rigoureux du métal expédié à nos actionnaires est effectué pour fin de certification de qualité de métal;
- que l'équipe du laboratoire effectue le suivi de nos matières premières (alumine, coke, brai, bain électrolytique, etc.) utilisé dans notre procédé;
- qu'environ 70 anodes cuites sont testées chaque semaine;
- que le laboratoire effectue une grande partie des analyses requises (air, eau, sol et végétation) dans le cadre de son programme de suivi environnemental;
- que le laboratoire est accrédité ISO 17 025 pour son programme d'analyses environnementales.

Et saviez-vous que 20 ans d'analyses en laboratoire, se traduit par plus de :

- 10 520 échantillons de coke;
- 52 175 échantillons d'alumine;
- 30 360 échantillons d'anodes cuites;
- 3 550 000 échantillons de métal;
- 789 855 échantillons de bain électrolytique.



Les membres de l'équipe du laboratoire posent en compagnie des membres du comité Santé-sécurité et environnement (assis) : Marie Tremblay, Lucie Bujold, Daniel Gaboury, Marie-France Harton, Martin Rouleau, Sonia Bouffard et Maryse Boulay. Derrière : (du CSSE) Huguette Morais et Alain Godin, du laboratoire; Serge Banville, Guylain Normand, Stéphane Gauvin, Vicky Mercier, Pierre Asselin, Yanick Gauthier, (de la Prévention) Rock Beaulieu, (du CSSE), Jules Côté et du laboratoire, Julie Salesse et Steve Vallée.

DIGNES DE MENTION

Une deuxième équipe a aussi atteint 20 ans sans événement avec blessure consignable le 8 février dernier. Tout le groupe de la gestion du matériel peut se féliciter de cette performance remarquable.

Le travail du magasinier demande une attention de tous les instants quant au contrôle de la qualité et de la quantité. Ainsi, les 10 membres de l'équipe doivent s'assurer que le matériel reçu soit conforme aux bons de commandes, faire en sorte de livrer les pièces demandées aux bons endroits. Faire preuve de vigilance avec toute la co-activité des transporteurs et des véhicules spécialisés (par exemple les gerbeurs et chariots élévateurs) présents à l'entrepôt, répondre adéquatement aux demandes de tous les usagers tant internes qu'externes, manipuler et entreposer le matériel de

Saviez-vous...

- que depuis 1992, 587 300 réceptions de marchandises ont été faites;
- que seulement pour la dernière année, plus de 36 000 items ont été réceptionnés à l'entrepôt;
- qu'il s'est fait près de 54 000 sorties de matériel pour livraison sur le site en 2012;
- que depuis les débuts d'Alouette, l'équivalent de 75 000 personnes se sont présentés au comptoir de l'entrepôt, ce qui représente 3 fois la population de la ville de Sept-Îles.

façon adéquate avec les différents véhicules et appareils de manutention.

Saviez-vous que l'équipe de l'entrepôt gère plus de 23 millions \$ en matériel, que 46 000 items de marchandises différentes sont codés dans notre système

informatique pour nos besoins d'opérations, que 22 000 articles différents sont tenus en inventaire dans l'entrepôt principal de 15 000 pieds carrés en plus des 2 entrepôts satellites sur notre site. À toute l'équipe de l'entrepôt du secteur gestion du matériel, Bravo!



Les membres de l'équipe (assis) : Sylvain Boudreault, Danny Sergerie, Stéphane Larrivée, Jacques Michaud, (au centre) : Dominique Lapointe, France Heppell, Nathalie Dionne et David Beaudin, (derrière) : Stéphane Bond, Michel Gilbert, Gilles Lapierre et Gino Lévesque, en présence de Daniel Turcotte de la prévention. Absent sur la photo : Luc Beaulieu.

2 ANS

sans événement avec blessure consignable

par Andrée Préfontaine

Félicitations aux équipes d'opération et d'entretien du secteur Manutention et captation!

Le 12 janvier dernier, tous les membres des équipes du groupe Manutention et captation ont atteint 2 ans de travail sans événement avec blessure consignable. Ces équipes doivent parcourir de nombreux kilomètres chaque jour pour effectuer leurs tâches.

Saviez-vous que ce groupe de 62 personnes a la responsabilité de l'exécution des travaux d'entretien et de vérification des

5 centres de traitement des gaz et des 2 centres de traitement des fumées. De plus, ils sont également responsables de la manutention des matières premières (alumine, coke et brai), de l'acheminement de l'alumine enrichie aux salles de cuves, de l'alimentation en alumine des MSE (machines de service électrolyse) en produit de couverture et l'opération du traitement du bain et de l'entretien des équipements qui y sont associés.



Une partie des équipes d'opération et d'entretien du secteur Manutention et captation.

500 000 HEURES; un jalon important pour l'Électrolyse

en collaboration Pascal Germain

Nous travaillons sans cesse à l'amélioration de la performance et à l'innovation. Nous nous efforçons d'être les meilleurs, parce que rien de moins n'est acceptable. Dans le domaine de la santé sécurité au travail nous misons grand !

L'Électrolyse est un secteur où les opérations avec des équipements et les actions manuelles sont nombreuses. Le dernier événement consignable à l'Électrolyse date du 10 mai 2012 (*blessure à une main lors du jaugeage d'une anode*).

Suite à cet événement, toute l'équipe de l'Électrolyse s'est mobilisée pour augmenter les observations de tâches, l'adhérence à l'inspection pré-opérationnelle, les « Interventions entre nous », à mieux analyser les causes d'événement par

l'utilisation de MRP (*méthode de résolution de problème*), à assurer et renforcer au quotidien des présences régulières sur les lieux d'opérations.

Ce vendredi 8 mars 2013, l'équipe de l'Électrolyse a atteint 500 000 heures, soit 10 mois de travail sans événement avec blessure consignable. Ce jalon traduit un engagement collectif des opérateurs salles de cuve, des gestionnaires, de l'équipe du procédé et de nos sous-traitants. Notons également l'implication active du comité sectoriel.

Une étape est ainsi atteinte grâce à l'implication de tous. Prochaine étape : franchir la barre du « 1 an » sans événement avec blessure consignable.



Résultat des efforts continus, une des équipes de l'Électrolyse qui a atteint 500 000 heures sans événement avec blessure consignable. Félicitations à toute la grande famille de l'Électrolyse.

LE FRANÇAIS

comme outil de travail

par Danielle Tanguay

Au Québec, la Charte de la langue française demande aux entreprises québécoises de généraliser l'utilisation de la langue française. Pour atteindre et maintenir cet objectif dans les entreprises employant plus de 50 personnes, il est prévu que les employés et la direction d'une entreprise agissent en commun par l'intermédiaire d'un comité de la francisation.

Chez Alouette, le comité de francisation est composée de l'équipe des Communications, Katy Langlais, Jacques Jr. Leblanc, Marie-Claude Roy et Danielle Tanguay. L'entreprise s'engage donc dans un processus à plusieurs étapes qui conduit à l'obtention d'un certificat de francisation et qui vise ultimement à assurer l'implantation du français de manière durable.

Alouette a obtenu son premier certificat le 21 août 1992. Nous avons obtenu une mise à jour de notre certificat au début de 2009. Pour conserver notre certificat actif et valide, nous devons nous conformer à la loi et aux exigences gouvernementales.

Toute entreprise qui possède un certificat de francisation délivré par l'Office québécois de la langue française a l'obligation de

s'assurer que l'utilisation du français y demeure généralisée à tous les niveaux, selon les termes de l'article 141. Elle doit remettre à l'Office, à tous les trois ans, un rapport sur l'évolution de l'utilisation du français dans l'entreprise.

Pour conserver notre certificat actif et valide, nous devons nous conformer à la loi et aux exigences gouvernementales.

Ce rapport triennal comporte des renseignements sur les éléments mentionnés dans la Charte de la langue française.

Chez Alouette, le français est bien vivant et présent. Chaque année, nous soulignons la Francofête et la semaine du français. Du 16 au 23 mars, en plus du jeu questionnaire sur les napperons à la cafétéria, les employés pouvaient participer à une dictée trouée sur le portail. Par tirage au sort, un prix était remis, pour chacun des jeux, au gagnant des 100 % ainsi qu'un prix de participation. En nouveauté, à chaque jour, sur le portail, une capsule linguistique mettait les neurones à contribution.



André Martel remet à Suzanne Girardin, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables et Denis Robichaud, Usine d'anodes un chèque cadeau dans une librairie, en remerciement de leur participation aux concours.



Quant à nos gagnantes, Mylène Lebel des Services financiers et gestion du risque, pour le napperon et Nathalie Dionne de l'Approvisionnement, elles ont toutes les deux obtenu 100 %. Elle reçoivent d'André Martel, un livre et un chèque cadeau dans une librairie.

ICI ON RECYCLE :

pour éliminer le gaspillage



collaboration de Martin Bourgeois

L'année 2013 marque un tournant important en termes de développement durable, non seulement pour Alouette, mais pour tous les Québécois. Après la publication de son plan stratégique 2012 à 2017 et à la révision de sa Politique de gestion des matières résiduelles, le gouvernement du Québec innove afin d'évoluer vers « une société sans gaspillage ».

Parmi les actions concrètes identifiées dans cette politique en vue d'une implantation graduelle au cours des prochaines années, notons l'interdiction d'enfouir dans un lieu d'enfouissement technique les matières suivantes :

- Le papier et le carton,
- Le bois,
- Les résidus compostables.

Après avoir obtenu, en 2010, la certification « ICI On Recycle Niveau 3 — Performance », Alouette doit donc prendre action

pour contribuer à la réussite de ce projet de société. Comme le papier et le carton sont déjà triés à la source depuis plusieurs années à l'usine, une petite équipe de travail a été mise sur pied pour :

1. Établir un plan d'action solide pour sensibiliser davantage nos employés,
2. Poursuivre le travail, pour le tri à la source, du bois afin d'être prêt,
3. Travailler sur la re-certification au programme ICI On recycle,
4. Fournir des recommandations pour introduire graduellement le compostage.

Les membres du sous-comité Santé-sécurité et environnement composés de Nancy Plante, Alain Godin, Sébastien Saindon, Christine Dubé et Frédéric Lalancette sont déjà à l'œuvre pour nous permettre de franchir cette nouvelle étape.



UN EMPLOYÉ S'IMPLIQUE

auprès des Forces canadiennes

par Marie-Claude Guimond

Martin Boulay est électrotechnicien chez Alouette depuis 1996 et travaille actuellement au secteur entretien Électrolyse. Martin s'implique aussi activement dans son milieu et plus spécialement auprès des Forces canadiennes.

Interrogé sur les motivations qui expliquent cette implication, Martin avoue être attiré par les défis complémentaires qu'il y rencontre. Ceux-ci constituent pour lui une riche occasion de développement sur le plan personnel.

Intéressé depuis longtemps par les Forces canadiennes, ce n'est qu'au début de la quarantaine qu'il y fait le saut. Depuis, les opportunités d'apprentissage ont été nombreuses. Ainsi,

en plus de pouvoir parfaire son anglais, Martin a pu explorer différents domaines tels que les finances, l'approvisionnement et la gestion des ressources humaines.

Durant ses congés et la fin de semaine, Martin agit à titre d'officier logistique à la Réserve navale de Sept-Îles. Il est fier de contribuer ainsi au maintien d'une force canadienne de réserve.

Les Forces soulignent le support d'Alouette

Alouette s'est récemment mérité un prix provincial du Conseil de liaison des Forces canadiennes pour son appui à la Réserve en tant qu'employeur. Cette distinction vient reconnaître la collaboration d'Alouette dans la formation de Martin comme réserviste.



Martin Boulay accompagné de Richard Lapierre ont assisté au nom d'Alouette à la cérémonie formelle de reconnaissance tenue le 8 mars dernier. Ils sont en présence de M. Jean Fournier, du conseil de liaison des Forces canadiennes, M. François J.B. Lévesque, commandant du NCSM Jolliet, le Commodore David W. Craig, commandant de la Réserve Navale et le Brigadier-général Richard J. Giguère, général-commandant des Forces terrestres et opérationnelles interarmées du secteur Québec.

Forces canadiennes

NOMINATIONS



Yves Arsenault
ingénieur fiabilité,
Entretien et fiabilité
à superviseur tour à pâte,
Usine d'anodes



Yannick Bazinet
analyste système, Tech-
nologies de l'information,
automatisme et projets
capitalisables à conseiller
technique fiabilité,
Entretien et fiabilité



Claude Beaudin
opérateur salles
de cuves, Électrolyse
à opérateur montage
des tiges, Usine d'anodes



Yves Blais
superviseur entretien aux
installations portuaires,
Manutention et captation
à superviseur entretien,
Centre de coulée et
gestion de l'énergie



Sylvain Boudreault
magasinier
à chef magasinier,
Approvisionnement



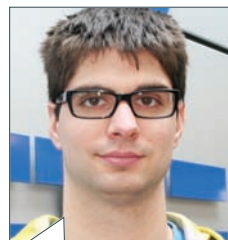
Sébastien Bujold
technicien de production
à conseiller contrôle
du procédé, Électrolyse



Maxime Charest
opérateur, salles
de cuves, Électrolyse



Dany Chevarie
superviseur salles
de cuves, Électrolyse
à superviseur, four à
cuisson, Usine d'anodes



Sébastien P. Côté
électrotechnicien,
Centre de coulée
et gestion de l'énergie



Marc-André Dallaire
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Jacques De Champlain
opérateur temporaire
Centre de coulée
à opérateur permanent,
salles de cuves,
Électrolyse



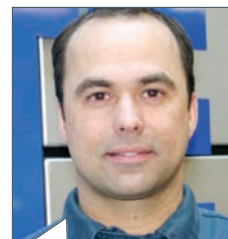
Michel Desroby
technicien de production,
Électrolyse à superviseur
salles de cuves,
Électrolyse



Sylvain Dionne
opérateur salles de cuves,
Électrolyse



Dominic Dubé
technicien de production
à conseiller contrôle du
procédé, développement
des technologies



Carl Gaudreault
superviseur tour à pâte,
Usine d'anodes à conseiller
amélioration continue,
ceinture noire,
Amélioration continue



Donald Gallienne
directeur Logistique
de transport et produits
finis à directeur
Mandats spéciaux



Pascal Germain
superviseur entretien
au Centre de coulée
et gestion de l'énergie
à surintendant, salles
de cuves, Électrolyse



François Goupil
opérateur salles de
cuves, temporaire à
permanent, Électrolyse



Serge Hardy
planificateur entretien,
Électrolyse à planificateur
entretien captation,
Manutention et captation



Brian Hervieux
opérateur salles de
cuves, temporaire à
permanent, Électrolyse

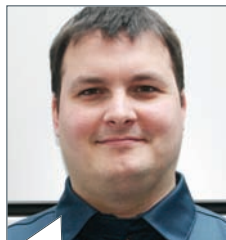
NOMINATIONS (suite)



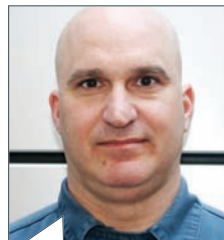
Tom Inglis
planificateur entretien
à coordonnateur
manutention,
Manutention et captation



Charles-Luc Lagacé
chimiste, contrôle du
procédé à superviseur,
développement
des technologies



Yannick Lapierre
conseiller, Ressources
humaines à superviseur,
Centre de coulée



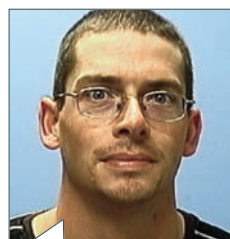
Daniel Lareau
superviseur Centre
de coulée à planificateur
entretien Entretien
et services aux salles
de cuves



Étienne Leblanc
électrotechnicien, four à
cuisson, Usine d'anodes
à superviseur entretien
Manutention et captation



Guy Leclair
planificateur entretien aux
centres de traitements à
planificateur entretien aux
installations portuaires,
Manutention et captation



Daniel Lefrançois
opérateur salles de
cuves, temporaire à
permanent, Électrolyse



**Claude
Marcoux-Cormier**
opérateur
salles de cuves,
Électrolyse



Mathieu Mc Clure
ingénieur fiabilité,
ing.jr, Entretien et fiabilité



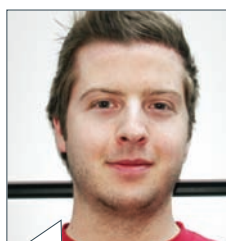
Martin Noël
chef magasinier
à analyste gestion
du matériel,
Approvisionnement



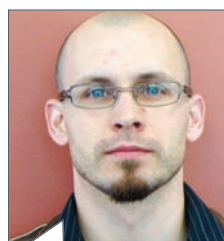
Michel Picotin
surintendant salles
de cuves, Électrolyse
à surintendant
Ressources humaines



Vladislav Poraszka
planificateur entretien,
Usine d'anodes



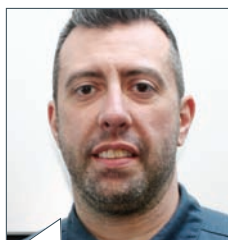
Olivier Simoneau
mécanotechnicien,
temporaire à permanent,
Entretien et services
aux salles de cuves



**Jean-François
S. Soucy**
planificateur entretien,
Usine d'anodes
à analyste informatique,
Technologies de l'infor-
mation, automatisme
et projets capitalisables



Nicolas Soucy
superviseur entretien,
Usine d'anodes
à ingénieur usine,
Entretien et fiabilité



Stéphane St-Pierre
opérateur salles
de cuves à technicien
de production,
Électrolyse



Steve Tremblay
opérateur four
à cuisson temporaire
à opérateur montage
des tiges permanent,
Usine d'anodes



Steve Vallée
technicien de production,
Électrolyse à coordonnateur
système de gestion,
laboratoire et qualité

20 ANS DE SERVICE



Régis Bouchard, Usine d'anodes, Gilles Beaupré, Entretien et fiabilité, Marie Fortin, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables et Mario Jourdain, Approvisionnement.



Marcel Gagné, Manutention et captation



Lucien Vollant, Électrolyse

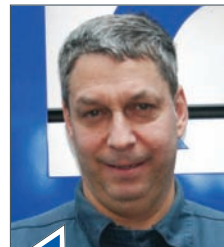
15 ANS DE SERVICE



Sylvain Labrie, Entretien et services aux salles de cuves, Marie-Claude Guimond, Communications



Gaétan Boudreau, Électrolyse



Jacques Boulianne, Centre de coulée



Martin Gasse, Électrolyse

10 ANS DE SERVICE



Gontran Bourque, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Dick Bezeau, Usine d'anodes, Alain Vibert, Technologies de l'information, automatisme et projets capitalisables, Luc Desrosiers, Centre de coulée et gestion de l'énergie, David Beaudin, Approvisionnement



Martin Roy, Usine d'anodes, Sylvain Hamilton, Manutention et captation, Florent Bélanger, Centre de coulée, Denis Gagnon, Centre de coulée



Éric Arsenault, Électrolyse



Carl Bisson, Électrolyse



Tony Dresdell, Entretien et services aux salles de cuves



Yanick Gauthier, Manutention et captation



Jean-Luc Guillemette, Centre de coulée



Pierre-Luc Milord, Amélioration continue

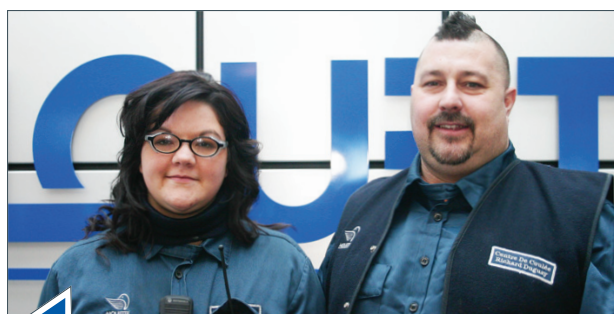
5 ANS DE SERVICE



Michel Douville, Électrolyse, Stephen Poulin, Électrolyse, Gilbert Lévesque, Centre de coulée.



Frédéric Chabot, Entretien et fiabilité, Marie-Claire LeBlanc, Électrolyse, Danny Sergerie, Approvisionnement.



Cynthia Lejeune, Électrolyse et Richard Duguay, Électrolyse



Yoan Arsenaull, Entretien et fiabilité et Julie Lacombe-Lefrançois, Manutention et captation



Keven Bond, Usine d'anodes



Guillaume Boudreau, Entretien et fiabilité



Yan Gaudreault, Usine d'anodes



Jérôme Shawni, Usine d'anodes

Félicitations!



Noémie, née le 3 octobre 2012, fille de **Stéphane Rousseau**, opérateur Électrolyse et de Mélanie Briand.



Alexandre, né le 28 décembre 2012, fils de **Luc Beaulieu**, magasinier Approvisionnement et Anne Mailloux.



Julia et **Éloi** Lévesque, fille et fils de **Nadia Boudreau** des Services financiers et Stéphane Lévesque. Les jumeaux sont nés le 29 mars 2013.



Hockey Alouette et L'Envol - Maison de la famille

Depuis maintenant 3 ans se déroule au début du mois de décembre le tournoi de hockey Aluminerie Alouette. Celui-ci regroupe strictement des employés provenant de différents secteurs. À chaque année, les 6 équipes se disputent le fameux trophée.

Fait remarquable, chaque année les joueurs se regroupent pour remettre un montant à un organisme sélectionné de la région. De plus, les employés qui ne participent pas au tournoi, contribuent également en donnant lors des 2 soupers de Noël de Cobral.

En trois ans, les employés ont remis plus de 10 500 \$ à l'organisme « L'Envol – Maison de la famille ». Un grand geste très apprécié dans notre communauté. Vous êtes invités à les encourager lors du prochain tournoi en décembre 2013.



L'équipe gagnante (devant) : Herman Vallée, Marco Desbiens, Gaétan Cyr, Loïc Lavoie, la mascotte, Stéphano Turbis, Dave Deschênes, Sébastien Bénéard-Rioux et Carl Proulx. Derrière : Marc-André Dallaire, Jimmy Lavoie, Jean-François Cossette, Gilles Desgagné, Johan Bilodeau et Jean-Claude Lévesque.

Journées familiales Cobral

Les 9 et 16 mars se tenaient les journées familiales Cobral au Station récréotouristique Gallix. Pour l'occasion, de la tire d'érable sur neige, de la descente en tubes, de la raquette et du ski alpin étaient offerts comme activités aux familles d'employés d'Alouette. Nouveauté cette année : des promenades à cheval et en calèche. Les enfants ont adoré se promener sur un cheval, le brosser, lui donner à manger et surtout, avoir la chance de lui donner un petit bisou!

Cette année, le comité organisateur Cobral a initié un dîner plus « santé » dans le cadre de la santé et le mieux-être au travail. Ainsi, des wraps, avec crudités, jus et barres santé constituaient un excellent apport énergétique pour tous. Ces journées ont été grandement appréciées avec une participation record de 280 et 350 participants.



La tire sur la neige est toujours populaire.



Le Rendez-vous de la claque rose : le rendez-vous de mars

Depuis 2009, un groupe de femmes organise le fameux tournoi de curling du « Rendez-vous de la claque rose » dont les sous amassés sont remis à la Fondation régionale Hôpital Sept-Îles. Les argents récoltés servent à acheter des équipements permettant de dépister ou de prévenir le cancer du sein. Cette année ne fait pas exception à la règle. Des employés de notre entreprise s'impliquent à ce traditionnel rendez-vous, quelques femmes jouent au curling alors que les hommes tiennent le rôle de « Gaston ». Ces messieurs, en plus d'amasser des sous, s'occupent du bien-être des dames tout au long de la fin de semaine.



Nos « Gaston » édition 2013, André Perron, Technologies de l'information et Mario Jourdain du service de l'Approvisionnement.



L'équipe déclarée gagnante du tournoi (de gauche à droite) : Debbie Hogan, prévention, Nancy Roussy, Katy Giasson et Vicky Smith, Entretien et fiabilité.



Le 17 mars dernier, la Maison des soins palliatifs, l'Élyme des sables tenait son téléradiothon annuel afin d'amasser des fonds pour aider au bon fonctionnement de la maison. Alouette a participé à l'événement en présentant un chèque au montant de 5 000 \$ remis par Tony Dresdell.



En février dernier, se tenait au Club de curling de Sept-Îles, le tournoi annuel *Alouette Côte-Nord Invitation*. Plus de 32 équipes, dont certaines formées de plusieurs employés, étaient inscrites à ce prestigieux tournoi.

Les Forces canadiennes nous visitent

Des militaires des Forces canadiennes sont venus dans notre région pour pratiquer des exercices d'opération hivernale en milieu subarctique. Quelques-uns d'entre eux ont profité de leur séjour à Sept-Îles pour venir visiter nos installations.



Finales provinciales de basketball en fauteuil roulant

Les 30 et 31 mars dernier, 10 équipes dont la majorité provenaient d'aussi loin qu'Ottawa, Montréal, St-Hyacinthe et Québec ont marqué des paniers lors du tournoi provincial de basketball en fauteuil roulant. L'équipe gagnante catégorie 2A, les Aventuriers de Sept-Îles ont défait les Gladiateurs de Montréal au compte de 58 à 43.



Notre équipe gagnante pilotée par Dave Desjardins des services techniques.

Une implication de tous les instants

Après une quinzaine d'années d'implication au sein du Comité COBRAL, deux membres ont passé le flambeau en fin d'année 2012. En effet, nos amis **Alain Bérubé** (tour à pâte, Usine d'anodes) et **Gilles Mazerolle** (Entretien et services aux salles de cuves) se retirent après avoir donné des heures incalculables à l'organisation de nos diverses activités sociales, notamment les journées de ski et le tournoi de golf annuel. Toujours disponibles avec leurs conjointes pour le montage/démontage des salles ou pour la remise des chèques lors des activités, nos deux collègues peuvent se vanter d'avoir contribué au développement de l'esprit de famille d'Alouette. Messieurs, Merci pour toutes ces années d'implication!



Alain Bérubé à l'accueil lors de la journée de ski.



Gilles Mazerolle et sa conjointe Josette sur le parcours du terrain de Ste-Marguerite.

Rencontre de gens d'affaires



Dans le cadre d'une mission économique sur la Côte-Nord, un groupe 23 entreprises de partout au Québec s'est arrêté chez nous. Une visite de nos installations était au programme de cette mission.

Le Défi Ski Entreprises

Le Défi Ski Entreprises se tenait le 17 mars dernier à la Station récréotouristique Gallix. Cette compétition amicale, qui regroupe des équipes de différentes entreprises, se déroule au profit du développement des jeunes athlètes en ski. Alouette y était représentée par **Jean-Christian Brassard**, **Sylvain Labrie**, **Dominique Lapointe** et **Christian Perron**. Bravo à vous quatre pour votre participation!

Santé-Sécurité

Je suis maître de ma sécurité.

**CETTE MAIN-LÀ
NE SERT PAS
QU'À TRAVAILLER !**

Utilisons le bon outil
et la bonne procédure
dans un environnement
sécuritaire.

