

L'ALOUETTE

Le journal des employés et des amis d'Alouette

Volume 22 - Numéro 1, Printemps 2012

LA COMPÉTITIVITÉ ET LA PÉRENNITÉ : INDISSOCIABLES





L'ALOUETTE

Le comité du journal :

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

Collaboration spéciale :

Sébastien Charest	Charles-André Nadeau
Dave Clements	Jean Rousseau
Richard Lapierre	Steve Valcourt
Brigitte Morais	

Publié par :



ALOUETTE

Aluminerie Alouette inc.

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

Téléphone : 418 964-7000

Télécopieur : 418 964-7300

Courriel : mcguimond@alouette.qc.ca

Site Internet : www.alouette.com

Dépôt légal : Bibliothèque du Québec,
ISSN 1183-5753

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

DANS CE NUMÉRO :

- Une nouvelle année de défis à relever en équipe
- L'approche Kaizen... le gros bon sens
- Le nettoyage des accumulateurs aux fours à cuisson
- Accueillir les nouveaux employés par une intégration réussie
- La gestion des résidus d'opérations
- Un bilan positif en santé
- Un nouvel outil de communication
- Il était une fois
- Lancement des célébrations
- Une culture de gestion de coûts est essentielle à la pérennité
- Saviez-vous que?
- Un comité mobilisé

MOT DU PRÉSIDENT



Chers collègues,

L'année 2012 s'est amorcée sur un fond d'incertitude en matière d'économie mondiale. Celle-ci, durement frappée en 2008 et 2009, demeure encore fragile aujourd'hui et les avis sont très partagés quant à une reprise prochaine. L'industrie de l'aluminium, tributaire du dynamisme économique, éprouve toujours quant à elle des difficultés à ajuster sa production avec la demande globale. Ceci se traduit notamment par des niveaux d'inventaire élevés à l'échelle de la planète et par un prix de l'aluminium qui peine à remonter,

se maintenant à un niveau difficile pour plusieurs alumineries d'un point de vue rentabilité.

Dans un tel contexte, les producteurs d'aluminium n'ont d'autre choix que de s'ajuster de différentes façons. Ainsi, des réductions de production, des ventes d'usines et même des fermetures sont annoncées un peu partout dans le monde. Il est donc des plus importants pour chaque aluminerie de se positionner parmi les meilleurs en termes de coûts de production afin de passer à travers ces temps plus difficiles.

Au fil du temps, Alouette a su demeurer compétitive mais nous faisons actuellement face aux mêmes défis que les autres alumineries et ces défis sont grands. Cependant, encore une fois, avec l'implication de tous, Alouette saura les relever. L'amélioration continue demeure l'approche privilégiée pour y arriver. En plus de s'impliquer activement dans un groupe de travail, chacun de nous peut évidemment contribuer à travers son quotidien. Travailler de façon sécuritaire et dans le respect de l'environnement, assurer le suivi des bonnes pratiques de travail et une bonne stabilité des opérations, améliorer les éléments qui sont sous notre contrôle et éliminer le gaspillage ne sont que quelques exemples des actions à notre portée. En temps de défis, il n'y a pas de trop petites contributions, c'est la somme de chacune d'elles qui compte.

Pour bien traverser la période actuelle, il est plus que jamais essentiel de travailler tous ensemble afin de se démarquer des autres alumineries et demeurer parmi les meilleurs. L'aluminium est un métal d'avenir. Un positionnement d'avant-plan de notre aluminerie nous permettra de profiter des perspectives positives à moyen et à long terme. Cependant, à court terme, il est primordial de bien performer dans chacun des aspects de nos opérations et tout particulièrement du côté de nos coûts dans un contexte économique incertain.

Je vous remercie pour votre support en ce sens et souhaite à chacun de vous un excellent printemps sous le signe de la santé et de la sécurité!

Bonne lecture de ce **100^e numéro** de L'Alouette!

UNE NOUVELLE ANNÉE DE DÉFIS À RELEVER EN ÉQUIPE!

par Marie-Claude Guimond

La stratégie d'Alouette est construite dans une vision de pérennité de notre entreprise. La planification stratégique et les objectifs annuels sont déployés dans cette même perspective.

Alors que l'année 2011 aura été à ce jour la meilleure de l'histoire d'Alouette, 2012 nous réserve, elle aussi, son lot de défis qui permettront à notre organisation de poursuivre sa progression. Les indicateurs et les cibles de cette année sont répartis selon quatre grands objectifs qui demeurent inchangés, soit la santé-sécurité, l'environnement, la production et les coûts. Voici quelques grandes lignes de ces objectifs :

- **Santé-sécurité** : Poursuivre nos efforts et nous améliorer davantage en vue d'éliminer toutes les blessures. La santé-sécurité se gagne au quotidien et chacun est appelé à y contribuer par exemple en respectant les instructions de travail et les procédures, en déclarant tous les événements, en identifiant les risques et en intervenant entre collègues. La collaboration avec les sous-traitants est également essentielle.

En ce début d'année, nous avons tous un défi spécifique à relever en matière de santé-sécurité; soit celui d'atteindre **97 jours sans accident consignable**. Ce nouveau jalon nous permettra de surpasser notre meilleure performance (96 jours).

- **Environnement** : Minimiser encore plus notre empreinte environnementale en réduisant les émissions de fluorures particulaires, en diminuant la fréquence et la surtension des effets d'anodes, la consommation nette de carbone et la consommation de combustibles.

- **Production** : Surpasser la barre de 600 000 tonnes d'aluminium produit et

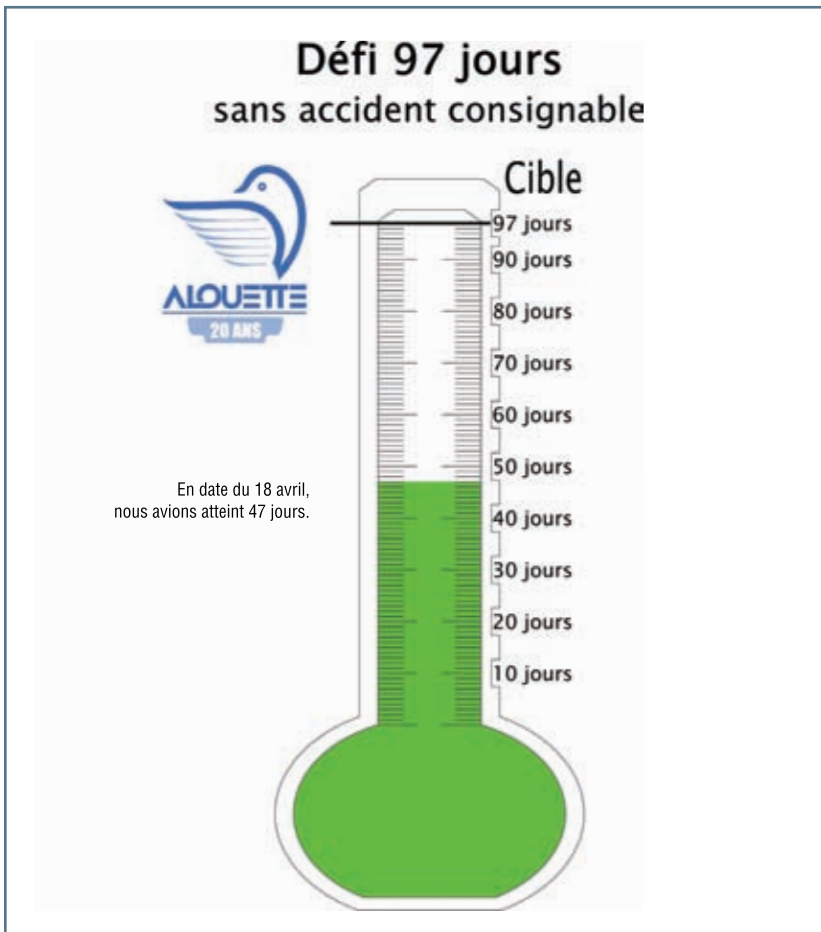


Tableau du thermomètre placé à l'entrée de la cafétéria et illustrant notre progression dans la réalisation du Défi 97 jours.

garantir un approvisionnement optimal de métal haute pureté à nos actionnaires. Pour ce faire, il est nécessaire d'assurer la qualité des opérations, de poursuivre l'implantation du programme d'amélioration continue et d'améliorer la fiabilité des équipements.

- **Coûts** : Dans un contexte économique difficile à l'échelle mondiale, l'importance de se positionner parmi les meilleurs demeure. Il nous faut donc améliorer encore la compétitivité de notre entreprise en privilégiant une approche d'amélioration continue et de gestion serrée de nos coûts.

Les résultats 2011 de même que les outils et efforts en place nous positionnent avantageusement dans la poursuite de notre progression et mettent la table pour bien célébrer notre vingtième anniversaire d'opérations. L'année 2012 est certes une année de grands défis, mais qui sont à notre portée si nous les relevons ensemble !

L'année 2012 est certes une année de grands défis, mais qui sont à notre portée si nous les relevons ensemble !



L'APPROCHE KAIZEN... LE GROS BON SENS

collaboration de Sébastien Charest

Le terme Kaizen provient de mots japonais Kai (changement) et Zen (pour mieux). Il a fait son apparition après la deuxième guerre mondiale au Japon grâce à une initiative américaine pour aider à la reconstruction du pays.

Des experts américains ont développé et transmis des formations en gestion incluant des notions de contrôle statistique de procédé à l'industrie japonaise. Parmi le matériel de formation, un film intitulé « Améliorations en 4 étapes » (Kaizen eno Yon Dakai) serait à l'origine de l'utilisation du terme Kaizen en amélioration continue. Quelques années plus tard, l'histoire démontre que l'élève dépassa le maître. La compagnie Toyota est maintenant un leader sur les philosophies d'amélioration continue et son modèle de production (basé sur la philosophie Kaizen) est copié au niveau mondial.

L'approche Kaizen est un processus quotidien visant beaucoup plus que l'aug-

mentation de la productivité. Il cherche à humaniser les lieux de travail, à éliminer les efforts requis pour effectuer les tâches, à encourager les gens, à expérimenter de façon structurée, à identifier et à éliminer le gaspillage dans l'entreprise.

L'approche Kaizen est un processus quotidien visant beaucoup plus que l'augmentation de la productivité.

Dans les processus manufacturier, on peut identifier 8 sources de gaspillages que l'approche Kaizen cherchera à éliminer :

- Défaut (retravailler, réparer ou produire une défectuosité)
- Inventaire (trop ou pas assez d'inventaire pour faire la tâche)
- Surproduction (produire trop ou trop tôt)
- Mouvement ou Manutention (mouvement humain n'apportant aucune valeur ajoutée)

- Attente (de pièce, d'une machine)
- Transport (tout transport non-essentiel)
- Traitement (duplication des tâches, tâches inutiles)
- Créativité perdue (implication requise des employés)

En octobre dernier, 11 facilitateurs Kaizen ont été formés chez Alouette. La formation visait l'animation de projet selon les étapes **D**éfinir, **M**esurer, **A**nalysier, **A**méliorer et **C**ontrôler, (D.M.A.A.C.). Ce type de Kaizen fait appel à des équipes composées d'une moyenne de 4 individus provenant de fonctions différentes dans l'organisation. L'approche structurée avec délais courts (typiquement 1 semaine) impose l'utilisation des connaissances des membres de l'équipe et du « gros bon sens » pour identifier et implanter les solutions aux problèmes. La définition et cueillette de données se fait sur le terrain près des équipements.



Assis : Michel Bernatchez, Usine d'anodes, Sébastien Scherrer, amélioration continue, Jean Rousseau, amélioration continue, Philippe St-Arnaud, amélioration continue. **Debout :** Patrick Fortier, amélioration continue, Hugues Drolet, formateur externe, Luc Turcotte, amélioration continue, Étienne Leblanc, représentant des employés, Alain Godin, prévention, Denis Laflamme, Entretien et fiabilité, Marie-Claire Leblanc, Développement des technologies, Benoît Beaulieu, Électrolyse et Pierre-Luc Milord, amélioration continue.

LE NETTOYAGE DES ACCUMULATEURS AUX FOURS À CUISSON : DE LA PROBLÉMATIQUE À LA SOLUTION

collaboration de Jean Rousseau

En janvier dernier, une équipe d'amélioration composée de Régis Tremblay, Dick Bezeau, Jocelyn Routhier et du facilitateur Jean Rousseau s'est réunie pour travailler sur une opportunité d'amélioration visant à réduire le temps de nettoyage des accumulateurs d'anodes cuites aux fours à cuisson. Les accumulateurs ont pour fonction de faire la transition entre le processus de cuisson et le système de convoyeurs les apportant vers l'entrepôt.

Lors du défournement des anodes, une partie du coke de garnissage (produit servant à recouvrir les anodes durant leur cuisson) se retrouve sur l'anode et tombe dans la zone d'opération des accumulateurs. Le nettoyage de la zone est donc requis à tous les quarts de travail pour assurer l'opération efficace des accumulateurs exigeant ainsi son arrêt et son cadenassage afin d'effectuer le travail sécuritairement.

L'objectif de l'équipe était de diminuer le temps de nettoyage de la zone de 60 minutes à moins de 20 minutes. L'approche Kaizen s'est effectuée sur le plancher : l'équipe a effectué le nettoyage avec prise de photos et vidéos afin de réaliser l'étape *Mesurer*. Ces mesures ont servi à identifier les causes fondamentales de la problématique et les solutions potentielles. Les résultats indiquaient que 60% du temps était consacré au cadenassage et que 40% à la tâche de nettoyage. Les observations indiquaient également que la zone accumulait rapidement le poussier après le nettoyage.

Dans la même semaine, l'équipe d'amélioration continue a réussi à effectuer différents essais dont celle utilisant une feuille de contreplaqué, jusqu'à implanter rapidement une solution durable. Celle-ci utilise le mouvement de l'accumulateur pour diriger le poussier hors de la zone inaccessible au tube d'aspiration de la MSFAC (machine de service du four

à cuisson). L'idée retenue, est celle d'une gratte en aluminium, qui fut installée et testée lors de cette même semaine.

Ayant pour objectif de réduire le temps de nettoyage, le résultat final est incroyable, l'équipe a réussi à complètement l'éliminer. La disponibilité des équipements augmente de 10%. Ainsi, le temps récupéré pourra servir à poursuivre d'autres initiatives d'amélioration.

Ayant pour objectif de réduire le temps de nettoyage, le résultat final est incroyable, l'équipe a réussi à complètement l'éliminer.



Les accumulateurs avant le processus d'amélioration.



Les accumulateurs maintenant.

ACCUEILLIR LES NOUVEAUX EMPLOYÉS PAR UNE INTÉGRATION RÉUSSIE

par Katy Langlais

L'intégration des nouveaux employés a toujours été une priorité dans le processus de gestion des ressources humaines chez Alouette. Un dicton dit qu'il ne faut pas rater sa chance de faire bonne impression dès le premier contact. En entreprise, c'est la même chose et l'intégration est le moment idéal pour se présenter, tel que nous sommes et comme nous aspirons à grandir. C'est notre image de marque, notre réputation. C'est notre stratégie, notre vision.

En 1991, bien avant que les premiers employés d'Alouette puissent fouler le plancher de l'usine alors en construction sur la Pointe-Marconi, le service du Personnel présentait les premières sessions d'intégration dans des locaux externes à Sept-Îles. Des manuels de formation étaient alors préparés par le département de la formation et distribués aux nouveaux employés. Chaque manuel était remis à l'employé avec son nom inscrit sur la première page, signe que prenions le temps de personnaliser l'accueil d'un nouveau collègue dans la famille Alouette.

20 ans plus tard, les technologies ont changé mais l'approche est demeurée la même. À son arrivée, le nouvel employé, étudiant ou stagiaire est accueilli par le président, André Martel qui vient lui souhaiter la bienvenue. Tout comme à la maison, nous aimons accueillir nos amis personnellement. L'intégration est la période où l'employé ressent que nous l'attendions, qu'il est le bienvenu, qu'il sera soutenu et qu'il fait maintenant partie de notre grande famille. Et puisqu'il est important de « faire le tour du propriétaire », l'intégration se déroule sur une période de 2 semaines afin de per-

mettre au nouvel employé de bien connaître son nouveau milieu.

Et puisqu'il est important de « faire le tour du propriétaire », l'intégration se déroule sur une période de 2 semaines afin de permettre au nouvel employé de bien connaître son nouveau milieu.

L'intégration est ainsi construite à partir de la stratégie de l'entreprise, par une logistique de formation qui parcourt les cinq axes stratégiques. Les formateurs sont des spécialistes dans leur domaine : vice-présidents, directeurs et surintendants, professionnels et personnel d'entretien et d'opération. Le premier module est celui d'Employés & Culture. C'est à ce moment que ses nouveaux collègues lui présentent la mission, la culture, la philosophie, les pratiques de gestion et l'amélioration continue chez Alouette. Par la suite, l'employé suivra les formations en lien avec la santé, la sécurité et l'environnement.

Le troisième module de formation touchera l'excellence opérationnelle par la présentation du processus de fabrication de l'aluminium, le procédé, le développement des technologies et l'entretien ainsi que des visites dans l'usine. Suivront les formations concernant notre axe stratégique Actionnaires, communautés et partenaires où on présente au nouvel employé les pratiques et médias de communication utilisés chez Alouette, les activités internes et externes tels que le comité social, l'implication dans la communauté et les comités usine. Finalement, puisque toute entreprise a comme objectif de produire un rendement pour assurer sa pérennité, le module d'excellence financière soulignera l'importance de l'implication et de la participation des employés dans l'amélioration de nos processus, de nos équipements et de nos pratiques afin de produire au meilleur coût pour assurer notre position concurrentielle sur le marché mondial.

Après 20 années d'intégration et plus de 1000 employés formés, les efforts pour accueillir chaque nouvel employé demeurent une pratique intégrée et priorisée.



Une session d'intégration en 2004.



LA GESTION DES RÉSIDUS D'OPÉRATIONS

par Nadia Morais

Il y a déjà presque deux ans que nous avons obtenu l'attestation *ICI on recycle*. Cette attestation dont nous sommes fiers, démontre l'engagement d'Alouette vis à vis la gestion responsable des matières résiduelles.

Bien que le programme *ICI on recycle* ne couvre que les matières non-dangereuses, nous utilisons chez Alouette la même philosophie de mise en valeur des résidus pour les matières dangereuses : la réinsertion dans le procédé est privilégiée et lorsque cela n'est pas possible, l'approche qui permet une mise en valeur optimale est utilisée. Dans la plupart des cas, en plus d'être une approche plus écologique, la mise en valeur constitue également un mode de gestion plus économique que l'enfouissement.

Certaines entreprises au Québec ont développé l'expertise pour le traitement et la valorisation des résidus. À titre d'exemple, nous faisons traiter nos écumes à Baie-Comeau et suite au traitement, l'aluminium récupéré nous est retourné afin que nous puissions la fondre au Centre de coulée.

Toute cette gestion de nos résidus serait impossible sans l'implication et la collaboration des employés de tous les secteurs. Pour être valorisé adéquatement, les matières doivent être bien identifiées et exempts de corps étrangers.

Un bon exemple de mobilisation des secteurs est la réinsertion des super sacs de bain de couverture. Depuis quelque temps, nous avons observé une accumulation de bain entreposé en sacs. Étant donné que l'ajout d'une quantité importante de ce matériel dans le procédé peut affecter la chimie du bain et provoquer des instabilités dans les cuves, tous les sacs ont été échantillonnés pour connaître leur teneur en silice et



Opération de manipulation des sacs de bain de couverture.

en fer. À la suite des analyses de laboratoire, un plan de réinsertion a été effectué. Plusieurs secteurs ont contribué à cette réinsertion. Ceci a nécessité la collaboration des gens de l'électrolyse, du laboratoire, de la captation, de l'environnement et des achats. Cette façon de faire a permis de diminuer considérablement l'entreposage du bain. Ce qui constitue une façon beaucoup plus responsable de gérer nos résidus. Après un an, cette méthode de réinsertion est toujours en vigueur et les fluctuations de procédé dues à la réinsertion ont été éliminées.

Au mois de février, une équipe d'amélioration composée des gens d'amélioration continue, des achats, de l'environnement, du service salle de cuves ainsi que d'un sous-traitant s'est penchée sur le cas des brasques usées (résidu de produits de réfractaires des cuves d'électrolyse). La situation faisait en sorte que les brasques n'étaient pas valorisées à leur plein potentiel et qu'il y avait une belle opportunité de gain environnemental et économique. Plusieurs aspects ont été améliorés dont

la disposition de l'espace dans l'entrepôt, le choix du mode de valorisation et la procédure de récupération des brasques usées dans la cuve. Ainsi, deux fractions distinctes seront dorénavant valorisées : la première fraction, qui est riche en carbone, sera envoyée en Allemagne pour sa valeur énergétique afin de fabriquer des panneaux isolants à base de laine de roche volcanique fondue et la seconde partie sera recyclée dans une cimenterie. Ainsi, 100% des brasques usées seront valorisées. La séparation des fractions est commencée et les expéditions débiteront sous peu. L'équipe d'amélioration se rencontre hebdomadairement afin d'effectuer le suivi du projet.

Toute cette gestion de nos résidus serait impossible sans l'implication et la collaboration des employés de tous les secteurs.



UN BILAN POSITIF EN SANTÉ-SÉCURITÉ POUR 2011

par Nadia Morais en collaboration avec Steeve Valcourt

L'année 2011 a été une année exceptionnelle en termes de performance en santé-sécurité. Aluminerie Alouette a réussi, en collaboration avec ses sous-traitants, à améliorer de 70% ses résultats en comparaison avec ceux de l'an dernier, voilà un pas de géant vers l'élimination complète des blessures.

Autre fait à noter, les employés d'Alouette ont connu une séquence de 334 jours (2 millions d'heures) sans accident avec blessure consignable, ce qui constitue un exploit en soi. Dans tous les cas, il s'agit des meilleurs résultats à vie pour Aluminerie Alouette. Les causes de cette performance sont sans contredit l'implication de tous et la responsabilisation de chacun de nous face à la santé-sécurité.

De nombreux exemples illustrent cet engagement et cette réussite :

Ainsi, en 2011, plusieurs secteurs se sont démarqués en atteignant des périodes « record » sans aucune blessure consignable. Ces secteurs ont pris un temps d'arrêt bien mérité pour célébrer leur performance.

- L'implication des fournisseurs et des sous-traitants a également été augmentée en 2011. Plusieurs rencontres ont été effectuées avec eux afin d'échanger sur les résultats en sécurité, leurs préoccupations et leur engagement face à la santé-sécurité. En ce sens, le suivi de la fréquence s'est effectué en combinant les performances Alouette avec celles des sous-traitants et des visiteurs.
- Le comité usine Santé-Sécurité environnement (CSSE) a effectué un suivi rigoureux des mesures correctives des risques A. Des audits ont été effectués par les membres du CSSE afin de valider que les mesures correctives

implantées, suite aux enquêtes des risques A, sont toujours maintenues.

- La formation « Intervention entre nous » s'est poursuivie en 2011. Selon un sondage effectué lors des sessions de forum, 70% des employés réalisent des interventions sur une base hebdomadaire.
- Le baromètre Santé-sécurité et environnement demeure un outil important de communication. Celui-ci, installé à l'entrée de l'usine, est mis à jour quotidiennement. Il trace un portrait sur le niveau de risque global de l'usine, les éléments préoccupants et nos performances en santé-sécurité. Cet outil fort apprécié de tous, nous permet d'avoir une vue de l'ensemble sur le niveau d'éveil en santé-sécurité de l'usine dès notre arrivée.

Forts de ces résultats, il nous faut maintenant redoubler de vigilance afin de pré-

venir tous ensemble les accidents. En utilisant au quotidien les outils dont nous disposons tels que le temps d'arrêt et l'Intervention entre nous, nous contribuons à mieux gérer les risques et à éliminer les blessures.

Forts de ces résultats, il nous faut maintenant redoubler de vigilance afin de prévenir tous ensemble les accidents.

Des performances à souligner

Deux équipes d'employés de notre grande usine célèbrent en 2012, une période de 19 ans sans événement avec blessures consignables. Depuis janvier, c'est l'équipe du Laboratoire qui a atteint ce plateau. Suivi de près par l'équipe de la gestion du matériel. Nul doute que ces distinctions sont le fruit d'un travail de tous les instants.



L'équipe du laboratoire composée de Martin Rouleau, Ghislain Naud, Marie Tremblay, Guylain Normand, Michel Bergeron, Stéphane Gauvin, Marie-France Harton, Richard Cyr, Serge Banville, Mathieu Bourré, Alex Larouche-Bergeron. Absents sur la photo : Maryse Boulay, Sonia Bouffard, Lucie Bujold, Vicky Mercier, Pierre Asselin, Lucie Bujold et Yannick Gauthier.



L'équipe de la gestion du matériel : 1^{ère} rangée : Sylvain Boudreault, Stéphane Larrivée, Jacques Michaud, David Beaudin, Nathalie Dionne, Gilles Lapierre et Martin Noël. 2^{ième} rangée : Luc Beaulieu, Dominique Lapointe, Jacques Michaud, Stéphane Bond, Danny Sergerie, Gino Lévesque, Rodolphe Houde, Marc Dumouchel et Dave Clements. Absents sur la photo : France Heppel et Michel Gilbert.

Bravo! aux 4 équipes de manutention et captation qui ont célébré en février 365 jours sans événement consignable.



Une des 4 équipes du groupe captation et manutention. Devant : Johan Bilodeau, Éric Poulin, Roger Montigny, Joël Collard et Sony Vigneau. Derrière : Martin Paradis, Louis Smith, Frédéric Lalancette, Alexandre Girard, Yannick Pilote, Isabelle Kyle et Guy Leclair.



UN NOUVEL OUTIL DE COMMUNICATION EN HYGIÈNE INDUSTRIELLE

par Nadia Morais

L'hygiène industrielle est l'étude et la maîtrise des risques en milieu de travail en lien avec la santé des travailleurs. Chez Alouette, le suivi de l'hygiène industrielle est encadré par un programme de santé établi par le Centre de santé et des services sociaux de Sept-Îles (CSSS). Ce programme contient le plan d'échantillonnage, la surveillance médicale, la formation et l'information aux employés sur les risques et les services de premiers soins.

Avec 314 échantillonnages en 2011, plusieurs d'entre vous ont certainement participé à une campagne de mesures en hygiène industrielle. Ces campagnes d'échantillonnage ont pour but de mesurer l'exposition des travailleurs aux contaminants chimiques et physiques comme par exemple le bruit ou la chaleur. Les résultats de ces campagnes guident le choix des équipements appropriés de protection individuelle lorsque la réduction à la source est impossible.

Plusieurs rencontres avaient été effectuées dans le passé pour diffuser les résultats mais aucun moyen de communication permanent n'avait été mis en place. Pour pallier à cette lacune, un nouvel outil de communication a été développé : des tableaux sont maintenant affichés en permanence dans les stations visuelles. Ces tableaux affichent les derniers résultats disponibles pour chacun des postes de travail du secteur.

Le service d'hygiène industriel effectue présentement des présentations dans les secteurs afin de présenter ce nouvel outil. En tout, 36 équipes seront rencontrées. Lorsque d'autres résultats seront disponibles, les secteurs concernés seront également rencontrés.



Richard Gosselin, Gilles Blais et Martin Roy à la station visuelle où on prend lecture des résultats.



Christine Dubé et Keven Littlejohn en préparation pour une campagne d'échantillonnage.



IL ÉTAIT UNE FOIS, UNE PETITE ALOUETTE QUI DEVINT TRÈS GRANDE

par Andrée Préfontaine et Marie-Claude Guimond

2012 marque une grande année dans la vie de notre entreprise. En effet, cette année, nous soulignons nos 20 ans d'opérations. Nous pouvons dire que le temps file à vive allure. Que nous ayons joint l'organisation depuis 1 mois, 1 an, 5 ans ou encore depuis 20 ans, nous sommes heureux de faire partie de la grande famille d'Alouette.

Tout au cours de l'année, nous retracerons en photos dans chacun des numéros de l'Alouette, les faits marquants de notre histoire.

1986 à 1996 : La naissance et les premiers pas de l'oiselet

L'histoire d'Alouette est intimement liée à celle de la région. Ainsi, avant même la venue d'Alouette, le *Quai de la Relance* avait été inauguré en 1986. Celui-ci, construit en pleine crise du fer avait pour objectif de faciliter l'implantation d'une nouvelle grande entreprise, qui contri-

buerait à la diversification économique de Sept-Îles. Ce même quai est toujours utilisé par notre aluminerie pour la réception des matières premières et l'expédition du métal produit.

Le rêve de toute une communauté et également la vision de différents intervenants à l'échelle provinciale se sont concrétisés en septembre 1989 par l'annonce du projet *Alouette*. Le consortium de l'époque regroupait alors les actionnaires suivants : Austria Metall d'Autriche, Hoogovens des Pays Bas, les entreprises japonaises Kobe et Marubeni, la Société générale de financement du Québec et VAW d'Allemagne.

Alors que la construction débute, les premiers employés supportés par l'équipe technique allemande s'affairent déjà à dessiner ce que sera la nouvelle organisation. D'abord dans des bureaux à Montréal et ensuite à Sept-Îles, on procédera notamment à l'embauche de près

de 600 employés. Rapidement, des employés d'opération, d'entretien et d'administration seront appelés à définir les différents processus. Déjà, un formidable esprit d'équipe se dégage!

Le démarrage de l'usine, réalisé avec succès de 1992 à 1993, fut ponctué par de nombreuses occasions d'apprentissage et de dépassement. C'est avec beaucoup de fierté que les différents invités et les employés participèrent aux cérémonies officielles d'inauguration d'Alouette en septembre 1992.

La culture de notre entreprise s'inscrit dans une perspective de partenariat. Partenariat avec les employés bien sûr mais également avec le milieu. Le 20^e anniversaire d'opérations est l'occasion de célébrer avec tous ceux qui ont contribué et qui contribuent encore à notre succès.

Merci et bon 20^e anniversaire!



20 ans D'OPÉRATIONS



Pointe Marconi avant l'arrivée d'Aluminerie Alouette.



Dans les années 1980, le quai de la Relance est prêt à accueillir une nouvelle industrie.



Avril 1991, la construction d'Alouette est bien amorcée.



Allumage du premier brûleur au four à cuisson des anodes.



24 septembre 1991, la coupe du ruban se fait de façon spectaculaire devant plus de 900 invités.



Un des premiers lingots produits.



1^{er} septembre 1989, le premier ministre Robert Bourassa dévoile la maquette de l'aluminerie de Sept-Îles.



1991, Démarrage de la première cuve baptisée Maria.



Novembre 1992, le *Chimo* prend une cargaison de notre aluminium; Destination l'Europe.

Avril 1990

- 1^{ière} coulée de béton

Octobre 1990

- 1^{ière} livraison de matériel arrivée par bateau

Août 1991

- 1^{ière} cuve brasquée

Septembre 1991

- Naissance du club social

Décembre 1991

- Occupation de l'édifice administratif

Avril 1992

- 1^{er} production d'anodes

Mai 1992

- Démarrage de la première cuve

Juin 1992

- 1^{er} coulée d'aluminium sous forme de lingots

1993

- 1^{ière} année complète d'opérations, production 221 365 tonnes de métal liquide
- Santé-sécurité, l'Usine d'anodes célèbre 100 jours sans événement avec perte de temps
- 1^{ière} session Forum

1994

- Mise en place du programme de reconnaissance en santé-sécurité ayant pour objectif de reconnaître et récompenser les efforts de tous envers la santé et la sécurité

Décembre 1994

- On compte 19 équipes d'amélioration continue impliquant 100 employés formés provenant de différents secteurs de l'usine

LANCEMENT DES CÉLÉBRATIONS DU 20^e ANNIVERSAIRE D'OPÉRATIONS

par Marie-Claude Guimond

Les 20, 22, 24 et 27 février se tenaient 4 activités spéciales de lancement des célébrations du 20^e anniversaire d'opérations d'Alouette. Pour l'occasion, un gâteau aux couleurs de l'anniversaire, a été servi à la cafétéria de l'usine. L'événement a aussi permis de se remémorer différents moments clés de notre histoire.

Les différentes activités prévues tout au long de l'année permettront de célébrer avec les gens qui partagent la vision d'Alouette et qui contribuent à son succès :

les employés, les partenaires d'affaires et la communauté. C'est grâce au travail d'équipe, à l'innovation et à l'engagement de tous que nous pouvons aujourd'hui célébrer cet anniversaire.

Parmi les activités prévues, notons une journée *Portes ouvertes* afin que le public puisse mieux connaître Aluminerie Alouette et ses opérations. Une soirée de reconnaissance pour les partenaires est également prévue. De plus, un bilan sera présenté à la communauté d'affaires. Bien entendu, d'autres activités seront dévoilées en cours d'année.



André Martel, président et chef de la direction, Charles-André Nadeau, le doyen de nos employés et Étienne Leblanc, représentant des employés devant un gâteau offert aux employés lors du lancement de nos activités.

1995

- Implantation d'un système de marquage de code à barre des lingots de métal

Été 1995

- Alouette reçoit son 500^{ème} visiteur

Janvier 1996

- Le *Alouette Spirit* est le premier bateau de l'année à faire son entrée au port de Sept-Îles

Novembre 1996

- Obtention de la certification ISO 9002:1994



Septembre 1993, l'Usine d'anodes fête 100 jours sans accident avec perte de temps.



Puis c'est au tour de l'Électrolyse de souligner une première performance en santé-sécurité.



Novembre 1996, obtention de la norme ISO 9002 pour le secteur du Centre de coulée.

UNE CULTURE DE GESTION DES COÛTS EST ESSENTIELLE À LA PÉRENNITÉ!

collaboration de Richard Lapierre et Charles-André Nadeau

Dans une perspective de longévité et de pérennité, Alouette se doit d'être dans le peloton de tête de l'industrie de l'aluminium primaire. À cet égard, une gestion rigoureuse de nos coûts afin d'améliorer notre performance financière est essentielle.

L'amélioration de nos coûts est aussi importante que nos progrès en santé, sécurité et environnement, notre amélioration opérationnelle ou encore nos relations avec nos employés et nos multiples partenaires. Une culture de gestion des coûts encore plus forte, nous assurera d'être plus compétitif et plus profitable et améliorera de facto la pérennité de notre entreprise.

Dans une industrie de forte compétitivité où les nouveaux joueurs ont souvent des coûts de main d'œuvre et d'énergie beaucoup plus faibles, il est primordial que chacun de nous soyons conscients de l'importance de prendre soin de nos finances afin d'améliorer et de mieux contrôler nos coûts. De plus, les nouvelles alumineries ont accès à des technologies plus récentes ayant une meilleure production par cuve que la nôtre ce qui accentue la nécessité de nous améliorer si nous voulons être dans le peloton de tête pour longtemps. Si nous ne le faisons pas, notre positionnement sur la courbe des coûts de tous les producteurs mondiaux se détériorera et la pérennité d'Alouette sera compromise ou à risque.

Pour améliorer notre performance financière, tous doivent s'impliquer. Évidemment, les initiatives n'auront pas toutes le même impact mais la somme des efforts fera en sorte que globalement nous atteindrons les objectifs fixés. Pour y arriver, plusieurs outils sont à notre disposition. Les stations visuelles dans tous les secteurs de l'usine sont le forum idéal pour permettre à tout le monde d'identifier des opportunités et d'en faire

le suivi. Les différents comités de pilotage tel qu'amélioration des coûts, amélioration continue, entretien et fiabilité, gestion de la main-d'œuvre, développement technologique et projets capitalisables sont aussi une source privilégiée d'initiatives pour améliorer notre performance financière. Seul un excellent travail en équipe entre le groupe des finances et les différents secteurs de l'usine pourra nous permettre de réaliser des revues de coûts efficaces. La liste des idées d'amélioration est longue (150+) et il serait impossible de toutes les décrire. Voici donc quelques exemples qui touchent différents aspects :

- Réduction de la consommation d'huile no. 2 au Centre de coulée par l'optimisation de l'opération des fours de maintien,
- Réduction de la consommation électrique des charges auxiliaires,
- Rationalisation de la flotte de véhicules et donc de son entretien,
- Traitement à l'interne des dés d'aluminium de l'Électrolyse,
- Coût de traitement des brasques usées en ségréant le matériel,
- Réduction du taux de rejet des anodes cuites ce qui réduit les coûts de retraitement du matériel,
- Élimination des bris répétitifs en utilisant une approche de résolution de problème,
- Réduction de l'utilisation de services externes en revoyant nos besoins ou en réglant des problèmes à la source.

Pour s'assurer que les différentes initiatives portent fruits et qu'on saisit nos opportunités en impliquant les personnes concernées, le groupe d'amélioration continue a été créé afin de faciliter le tout. Les membres de ce groupe ont été formés pour supporter les secteurs dans l'analyse des différentes initiatives et leurs implantations. Un comité de suivi pour la réduction des bris d'équipements a aussi été implanté.

Une autre façon d'améliorer notre performance est de permettre à nos action-

naires d'augmenter leurs revenus. Une meilleure stabilité opérationnelle aura un impact positif sur la qualité de métal produit et sur les primes de pureté qu'on peut en obtenir. Cela génèrera une valeur ajoutée pour nos actionnaires et évitera des frais de retraitement coûteux. Aussi, avec le support du groupe de développement des technologies, la stabilité opérationnelle permettra d'augmenter graduellement l'ampérage de nos cuves et par le fait même, de réduire nos coûts par tonne produite tout en augmentant encore une fois le revenu de nos actionnaires.

Un autre groupe qu'il ne faut surtout pas négliger, pour nous aider à améliorer notre performance financière, est celui de nos fournisseurs / partenaires. Dans un monde où la pérennité est un enjeu, ces derniers se doivent d'être compétitifs et à l'affût d'amélioration et de proposition commerciale juste et équitable. Leur pérennité est étroitement liée à la nôtre.

L'amélioration et la gestion rigoureuse des coûts est le gage de notre succès à long terme.

L'amélioration et la gestion rigoureuse des coûts est le gage de notre succès à long terme. Ce n'est pas le dossier du *gars* des finances mais bien le dossier de TOUT LE MONDE car tout le monde peut y contribuer. Nous aurons une bien meilleure crédibilité auprès de nos actionnaires si nous démontrons un engagement constant dans la gestion de coûts ou si nous avons une culture de gestion de coûts visible. La culture de gestion de coûts est donc essentielle à notre pérennité.



SAVIEZ-VOUS QUE?

collaboration Dave Clements

SAVIEZ-VOUS que « sportivement parlant » Alouette est bien plus qu'une aluminerie? Alouette c'est l'implication dans différentes activités telles que la balle-molle, le volley-ball, le hockey, le curling, le ski, le golf et j'en passe.

Je pourrais facilement vous parler de plusieurs autres activités mais je vais m'attarder plus à celles qui me concernent. On dit souvent qu'Alouette est une grande famille. Il suffit juste de participer aux activités pour s'en rendre compte. Vous avez des doutes? Je suis certain qu'après la lecture de ce texte, votre opinion sera différente.

SAVIEZ-VOUS qu'Aluminerie Alouette prête son nom au plus prestigieux tournoi de volley-ball récréatif de la province? Eh bien oui! Alouette y contribue financièrement depuis plusieurs années et ce, sans oublier qu'elle supporte plusieurs équipes composées d'employés pour participer au tournoi. Il s'agit bien évidemment du tournoi Orange Alouette!

SAVIEZ-VOUS qu'à chaque été une équipe de balle-molle formée d'hommes et de femmes de la famille d'Alouette est inscrite dans la ligue des fonctionnaires. Il suffit de passer voir une partie pour se rendre compte qu'il n'y a rien de « fonctionnaire » dans le calibre de jeu.

SAVIEZ-VOUS qu'Alouette est représentée à chaque année au tournoi de hockey des industries? Ce tournoi est composé d'équipes provenant des différentes entreprises de la région. Il regroupe environ une dizaine d'équipes qui se battent pour le titre de championnat des industries. Je profite de cette tribune pour vous mentionner qu'Alouette est sortie grande gagnante de l'édition de cette année.

SAVIEZ-VOUS qu'Aluminerie Alouette est la seule entreprise de la région qui peut se vanter d'avoir un tournoi de hockey qui porte son nom? Ce tournoi à 6 équipes est composé entièrement d'employés



L'édition 2011 de l'équipe de balle-molle composée de Sonia Bouffard, Carine Langelier, Maryline Boudreault-Cormier, Kadhija Sako, Étienne Langelier, Jean-Paul Arvisais, Jérôme Chabot, Gilles Duchesne, Alain Vibert et Rock Cody.

d'Alouette. Il est échelonné sur 2 jours et permet aux employés de pouvoir fraterniser entre eux. Le tournoi se termine avec le souper de Noël de Cobral.

SAVIEZ-VOUS qu'Alouette supporte depuis plusieurs années un tournoi de curling appelé le tournoi Alouette Invitation Côte-Nord? Plusieurs équipes de l'extérieur y participent à chaque année et certains employés d'Alouette trouvent toujours le moyen de s'y mettre ne valeur.

SAVIEZ-VOUS que lors de ces activités la hiérarchie n'existe plus? Les équipes sont toujours composées d'employés des opérations, d'entretien, d'employés support, de superviseurs et du personnel de la direction. Imaginez l'employé qui a le plaisir de donner la victoire à son équipe en pouvant déjouer son patron et même parfois battre son président!!!!

Ayant la chance de pouvoir participer à ces activités soit à titre de joueur ou à titre d'organisateur, je peux vous garantir que j'ai toujours le soutien de la direction et qu'à chaque occasion, j'en retire un plaisir fou. Il faut mentionner que j'obtiens une aide précieuse de la part de plusieurs employés qui n'hésitent pas à s'impliquer.

Alors la prochaine fois que vous verrez le nom d'Aluminerie Alouette associé à une activité sociale, vous pourrez maintenant dire : JE SAVAIS QUE... ET J'EN SUIS FIER!

Nominations



Richard Bacon,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Jean-Pierre Bérubé,
directeur Amélioration continue,
à directeur Centre de coulée



Julie Bond,
opérateur montage des tiges
à opérateur salles de cuves,
Électrolyse



Mathieu Caron,
opérateur montage
des tiges temporaire à opérateur
montage des tiges permanent,
Usine d'anodes



Sébastien Charest,
directeur mandats spéciaux
à directeur
Amélioration continue



Daniel Cloutier,
planificateur
Entretien et fiabilité



Denis Cossette,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Hugues Coulombe,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Patrick Coulombe,
directeur Centre de coulée
et laboratoire,
à directeur Électrolyse



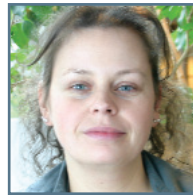
Nancy Dérosby,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Michel Gagnon,
planificateur entretien,
tour à pâte à planificateur
entretien, Entretien et fiabilité



Martin Gasse,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Kathy Lefrançois,
adjointe administrative tempo-
raire à adjointe administrative
permanente, Formation et
développement organisationnel
et manutention captation



Dwayne Mercier,
opérateur salles de cuves
à opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes



Éric Miousse,
superviseur salles de cuves
à conseiller formation,
Formation et développement
organisationnel



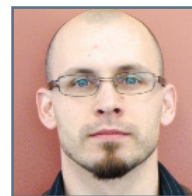
Francis Rochefort,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Stephan Shattler,
opérateur salles de cuves
à technicien de production,
Électrolyse



Nicolas Simard,
opérateur four à cuisson,
Usine d'anodes



Jean-François Soucy,
planificateur Centre de coulée
à planificateur tour à pâte,
Usine d'anodes



Shanna Vallée,
opérateur salles de cuves,
Électrolyse

**DERNIÈRE HEURE!**

Au moment de mettre sous presse, des changements organisationnels ont été annoncés. Ils seront publiés au prochain numéro.



20 ans



Devant : Yves Gagnon, Centre de coulée et laboratoire, Luc Beaulieu, Gestion du matériel, Marie-Claude Bergeron, Logistique de transport et produits finis, Rodolphe Houde, Approvisionnement, Victorin Duguay, Usine d'anodes. Derrière : François Giard, Matières premières et logistique, Jacques Lafrance, Usine d'anodes, Pierre Pelletier, Usine d'anodes, Jacques Jr. Landry, Électrolyse et Steven Boudreau, Usine d'anodes.



Yolande Rioux, Santé-sécurité environnement, Dany Boisvert, Entretien central, Jean-Marc Lévesque, Usine d'anodes, Luc Volpy, Usine d'anodes, Gilles Lapierre, Gestion du matériel, Dany Lévesque, Centre de coulée et laboratoire.



Devant : Gilles Poirier, Centre de coulée et laboratoire, France Bilodeau, Électrolyse, Guy Fournier, Usine d'anodes, Ghislain Naud, Laboratoire, Jean Camus, manutention – captation. Derrière : Marc Lajoie, Électrolyse, Rock Cody, Électrolyse, Claude Potvin, Électrolyse, Steve Fournier, Usine d'anodes, Élie Boudreau, Électrolyse, Jude Pelletier, manutention – captation, Yvan Duchesne, services techniques, Michel Gagnon, Entretien et fiabilité.

20 ans (suite)



Devant : Michel Beaulieu, Usine d'anodes, Rino Beaudin, Usine d'anodes, Harold St-Laurent, Entretien et fiabilité, Jacques Mallet, Usine d'anodes. Derrière : Lloyd Blanchette, Électrolyse, André Truchon, Électrolyse, Alain Majeau, Entretien et fiabilité.



Gérard Beaudoin,
manutention – captation



Benoît Beaulieu,
Électrolyse



Marc Bérubé,
manutention - captation



Gilles Blais,
Usine d'anodes



Jean-Marc Chiasson,
Électrolyse



Donald Côté,
Électrolyse



Daniel Dumas,
Santé-sécurité environnement



Marc Dumouchel,
Approvisionnement



Alexandre Jean,
Électrolyse

20 ans (suite)



Dany Lavoie,
Électrolyse



Jean-Yves Leblanc,
Électrolyse



Jerry Littlejohn,
Centre de coulée
et laboratoire



Armand Normand,
Électrolyse



Kristina Pardini,
Usine d'anodes



André Perron,
Technologie de l'information
et automatisation et
projets capitalisables



Michel Ross,
Usine d'anodes



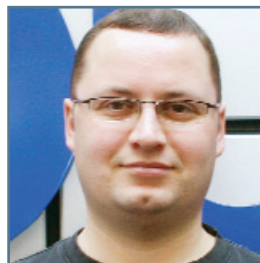
Jean Simard,
Usine d'anodes



10 ans



Robert Allain,
Électrolyse



Stéphane Gauvin,
Centre de coulée
et laboratoire



Alain Godin,
Santé-sécurité environnement



Yvan Gravel,
Électrolyse



Herman Vallée,
Usine d'anodes



5 ANS



Gabriel Blais,
Usine d'anodes



Édouard Boudreau,
Usine d'anodes



Maryline Boudreault-Cormier,
Santé-sécurité environnement



Jean-Philippe Gauvin,
Entretien et fiabilité



Étienne Guillemette,
Électrolyse



Kevin Inglis,
Usine d'anodes



Keven Langis,
manutention - captation



Yves-Rock Normand,
Technologies de l'information,
automatisme et projets capitalisables



François St-Denis,
Électrolyse



Retraite

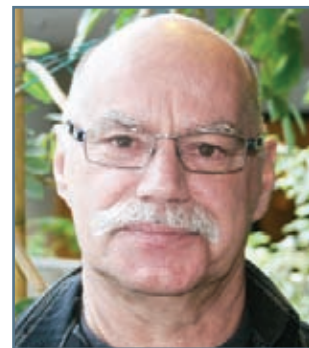
Alouette souhaite une heureuse retraite à...



Harold Gallant opérateur,
Centre de coulée et laboratoire qui était
chez Alouette depuis le 15 mai 1995.



Richard Gosselin, opérateur tour à pâte,
Usine d'anodes qui était chez Alouette
depuis le 6 avril 1992.



Gilles M. Thériault, opérateur
Centre de coulée et laboratoire qui était
chez Alouette depuis le 9 mars 1992.



Les ALOUETTERIES

Une reconnaissance des experts au TMS

Lors du dernier congrès du TMS (*The Minerals, Metals and Materials Society*) qui s'est tenu en mars dernier. L'équipe d'Alouette composé de Pascal Coursol, Patrick Coulombe, Serge Gosselin et Dany Lavoie a vu leur travail souligné de belle façon. En effet, ils ont reçu le prix du *plus remarquable article publié en 2011* dans le journal JOM. Le texte, une collaboration de plusieurs employés d'Alouette et d'experts externes, portait sur certaines avancées opérationnelles en relation avec la consommation d'énergie et les émissions de GES.



Pascal Coursol reçoit le prix au nom du groupe.

Pour le soutien d'une noble cause

Le 11 mars dernier, la maison de soins palliatifs *l'Élyme des sables* tenait sa 3^{ième} campagne de financement. Sous la présidence d'honneur de notre vice-président Ressources humaines et affaires corporatives, Claude Gosselin, cette campagne a récolté plus de 170 000 \$ dépassant ainsi son objectif de 20 000 \$. *L'Élyme des sables* est une maison de soins palliatifs, qui offre hébergement et soins à une clientèle en fin de vie.



André Martel et Claude Gosselin dévoile le montant remis par Aluminerie Alouette.

Alors on danse...

La troupe de danse folklorique *Tam ti Delam* tient depuis quelques années un souper bénéfice où des personnalités septiliennes se prêtent au jeu et dansent pour le plus grand plaisir des spectateurs. Le 8 mars dernier, lors de la soirée, notre vice-président Finance et gestion des affaires, Michel Gagnon, accompagné de ses frères Pierre (Port de Sept-Îles) et Yves (Évaluation Yves Gagnon) ont réjoui l'assistance en exécutant une danse ukrainienne. Nul doute que la performance des frères Gagnon fera jaser longtemps. Soulignons également la valse exécutée par France Voyer, conjointe de notre président avec Carol Soucy du Port de Sept-Îles.



Alors on danse...



...les frères Gagnon saluent la foule après leur prestation.

Défi Ski Entreprises

Samedi le 19 mars, se tenait la deuxième édition du Défi Ski Entreprises à la station touristique Gallix. 12 équipes de différentes entreprises de notre région participaient à cette compétition amicale de descente chronométrée de type duel. L'équipe formée de Jean-Christian Brassard, Usine d'anodes, Sylvain Labrie, Électrolyse, Christian Perron, Usine d'anodes et Martin Viens, Ressources humaines s'est mérité la médaille d'argent. Les fonds recueillis lors de cette compétition sont remis au club de compétition GalliXtrême.



Rêver l'aluminium

Le projet *Rêver l'aluminium* se déroule pour une première fois à Sept-Îles. Alouette est fière de s'associer à cette initiative qui vise à accroître les connaissances des jeunes de 3^{ième} secondaire dans le domaine de l'aluminium. Les étudiants sont appelés à concevoir et fabriquer une pédale en aluminium répondant aux exigences d'un client fictif. Pour l'occasion, notre collègue Richard Lapierre se prête au rôle de directeur d'usine. Le lancement officiel de l'activité a eu lieu le 20 janvier à l'École Jean-du-Nord.



Un beau geste de solidarité

Février ramène le tournoi annuel de hockey Karl-Dykuis. Cette année, l'équipe des Blue Birds d'Alouette composé pour la majorité d'employés a perdu en finale dans la classe «récréation». Toutefois, les joueurs, d'un commun accord, ont décidé de remettre la bourse de 250\$ à Centraide afin de venir en aide aux sinistrés de l'incendie des Jardins de Chambord. Un beau geste de solidarité.



Les membres de l'équipe des Blue Birds.



Tournoi de hockey mineur Fer-O Optimiste

Chaque année, depuis 35 ans maintenant, se tient le tournoi de hockey mineur Fer-O Optimiste de Sept-Îles qui accueille des joueurs de la région et du Québec. Félicitations aux **Basques Bantam CC**, seule équipe septilienne à avoir remporté la bannière du tournoi dont l'équipe est dirigée par Erick Miousse, Martin Bourgeois et Sylvain Delarosbil. Est-ce la présence de Guy Carboneau, comme président d'honneur, qui leur a porté chance en début de tournoi ou encore l'excellent travail des entraîneurs?



Tournoi Fer-O

La pose officielle de l'équipe gagnante en compagnie des entraîneurs.



Tournoi Côte-Nord Alouette Invitation

La 60^{ième} édition du tournoi de curling Côte-Nord Alouette Invitation a couronné nos confrères Denis Laflamme et Bernard Gingras ainsi que leurs co-équipiers Alain Lapierre et Steve Tremblay, champion dans la classe A pour une troisième année consécutive. 32 équipes étaient inscrites à ce prestigieux tournoi auquel Alouette s'est associée depuis 2008.



On s'amuse en famille à la station de ski

Le 25 février et le 3 mars, notre club social COBRAL organisait, encore une fois cette année, des 2 journées familiales à la station récréo-touristique de Gallix.

En plus du ski et de la raquette, de nombreuses activités étaient au programme. Parmi celles-ci, notons de l'animation, de la tire sur la neige et la présence de traîneaux à chiens. De plus, des randonnées en «snowmobiles» étaient offertes aux participants. Au total, près de 600 personnes ont participé avec plaisir à l'une ou l'autre des deux journées d'activités!



Félicitations



Raphaël, né le 2 août 2011, fils de **Guylaine Gauthier**, opérateur Centre de coulée et de **Sylvain Arsenault**.



Maxime, née le 18 octobre 2011, fille de **Sébastien Bénard-Rioux**, électrotechnicien Entretien et services techniques et **Jennifer Gagné**.



Magaly, née le 21 décembre 2011, fille de **Marie-Claire Le Blanc**, ingénieur contrôle du procédé, Électrolyse et **Rémy Ringuette**.



UN COMITÉ MOBILISÉ POUR LA SANTÉ ET LE MIEUX-ÊTRE AU TRAVAIL

par Katy Langlais

La pérennité d'une entreprise repose sur un ensemble de facteurs dont celui de la santé et la sécurité au travail. Aluminerie Alouette a toujours déployé des efforts considérables pour assurer un environnement sain et sécuritaire à tous ses employés.

En 2010, une nouvelle norme fait son apparition « Entreprise en santé ». Cette norme favorise l'implantation et le maintien de pratiques visant la santé des employés au travail, notre deuxième élément de la « santé » et sécurité au travail. L'entreprise s'engage alors dans une démarche de promouvoir davantage la prévention et la promotion de la santé, une valeur incontournable de notre culture.

Un comité santé et mieux-être s'est formé et se compose d'employés de différents secteurs de l'usine, interpellés par la santé globale. Le mandat de ce comité est de procéder à l'implantation des étapes menant à l'accréditation de la norme : « Entreprise en santé » et de réaliser régulièrement des activités de promotion de la santé au travail.

L'adhésion de l'entreprise à cette norme permettra de mesurer et de reconnaître les efforts collectifs faits pour l'amélioration dans ce domaine. La démarche de certification permet ainsi d'évaluer et d'influencer quatre grandes sphères d'activités qui regroupent des éléments déterminants qui favorisent l'amélioration durable de la santé.

- La santé : une valeur à intégrer et à renforcer dans les processus de gestion de l'entreprise;
- l'équilibre travail et famille;
- l'environnement de travail favorable à la santé;
- les habitudes de vie.

Pour l'année 2012, le comité Santé mieux-être a mis en œuvre un plan annuel d'activités. Tous les mois, des activités se tiendront selon un thème sur la santé. À titre d'exemple, en mars c'est le mois de la Santé et pour l'occasion, des brochettes de fruits remplacent le dessert et des conférences midi sur la nutrition sont offertes à tous les employés.

L'objectif du comité est de sensibiliser les employés aux bonnes pratiques de gestion « de sa santé », tant par une saine nutrition que par une activité physique régulière. Pour l'entreprise, il s'agit de promouvoir des pratiques de gestion favorisant la santé au travail (menus santé, horaires flexibles, conciliation travail-famille, paiements des frais reliés à une activité physique, consultation médicale au travail, etc).

La santé passe par nos actions personnelles au quotidien car notre santé est un bien précieux! Il n'en tient qu'à nous de tout mettre en œuvre pour demeurer en santé très longtemps.



Le comité Santé mieux-être est composé de Yolande Rioux, Katy Langlais, Jean-Claude Lévèsque, Yannick Chénard, René-Louis Doyon, Frédéric Lalancette, Martin Hyslop, Éric Grenier. Absents sur la photo : Sonia Bouffard et Martin Viens.

