



RAPPORT DE DÉVELOPPEMENT DURABLE 2012



2012 UNE ÉTAPE IMPORTANTE

MOT DU PRÉSIDENT
ANDRÉ MARTEL

ÊTRE UNE ENTREPRISE
RESPONSABLE

20 ANS DE
DÉVELOPPEMENT DURABLE

TABLE DES MATIÈRES

MOT DU PRÉSIDENT	05	ACTIONNAIRES, PARTENAIRES ET COMMUNAUTÉS	
MISSION ET STRATÉGIE	06	ÊTRE UNE ENTREPRISE RESPONSABLE	33
EMPLOYÉS ET CULTURE ÊTRE ENGAGÉ	08	EXCELLENCE FINANCIÈRE ÊTRE COMPÉTITIF	43
SANTÉ-SÉCURITÉ, ENVIRONNEMENT ÊTRE PROACTIF LES RÉSULTATS	14 22	20 ANS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE	44
EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE ÊTRE DE CLASSE MONDIALE	30	PROCÉDÉ DE FABRICATION ET CONSORTIUM ALOUETTE	50
		CONCLUSION	52





20 ANS

DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Alouette a célébré 20 ans de développement durable qui lui permettent aujourd'hui d'être au premier rang mondial sur le plan de l'efficacité énergétique, de surpasser les attentes quant aux émissions de polluants, d'être exemplaire sur le plan de la santé-sécurité de ses employés et de figurer parmi les entreprises les plus impliquées dans leurs communautés.

SECTION SPÉCIALE EN PAGE 44



MOT DU PRÉSIDENT

C'est avec fierté que nous vous présentons le rapport de développement durable de notre entreprise. Publié depuis maintenant plus de 10 ans, il vise à partager avec le public tant nos réalisations que nos défis.

L'année 2012 aura constitué pour Alouette, une « étape importante » dans sa progression alors que l'entreprise célébrait ses 20 ans d'opérations. Ainsi plusieurs nouveaux records ont été atteints, et ce, malgré les nombreux défis technologiques et le contexte économique des plus exigeant.

En santé-sécurité, Alouette a franchi le cap exceptionnel de 1 million d'heures travaillées sans blessure consignable, incluant ses sous-traitants et ses visiteurs. Une amélioration remarquable de 20 % par rapport à l'année précédente et de 75 % sur la période des deux dernières années.

En environnement, Alouette affiche sa meilleure performance à vie pour les émissions de gaz à effets de serre. La réduction constante de l'empreinte environnementale demeure au cœur des préoccupations quotidiennes de l'entreprise.

La production d'aluminium fut de 592 904 tonnes, une nouvelle marque en matière d'excellence opérationnelle, en route vers 600 000 tonnes.

Ces performances ont été atteintes dans un contexte difficile : la technologie actuelle a montré ses limites, obligeant ainsi tous les employés à redoubler d'ardeur pour maintenir les opérations sous contrôle et terminer l'année sur une note positive.

L'année 2012 marque également un tournant important en termes de recherche et de développement avec le début de l'implantation d'une nouvelle cuve qui a été développée conjointement par les gens d'Alouette et ceux de Rio Tinto Alcan. Cette technologie, la cuve AP40LE, qui combine l'augmentation de productivité par cuve et le maintien de notre leadership en matière de consommation d'énergie, viendra progressivement remplacer celle existante.

Je salue l'engagement indéfectible des employés et de nos partenaires de même que leur implication quotidienne dans la recherche constante de solutions et la poursuite de l'excellence.

Je vous souhaite une bonne lecture et beaucoup de plaisir à survoler nos 20 ans d'opérations.



ANDRÉ MARTEL,
PRÉSIDENT ET CHEF DE LA DIRECTION

NOTRE MISSION

Aluminerie Alouette, en tant qu'entreprise de production indépendante, optimisera son exploitation en utilisant des principes d'affaires de classe mondiale, visant l'amélioration continue de ses procédés et de ses actifs.

Comme entreprise souscrivant au développement durable, Aluminerie Alouette maintiendra de hauts standards de santé, de sécurité et d'environnement, de façon à être reconnue comme un employeur et un citoyen corporatif responsable.

NOTRE STRATÉGIE

La stratégie guide Alouette au quotidien à travers cinq axes dans une recherche permanente d'excellence, de manière à maintenir l'organisation au premier rang parmi les producteurs d'aluminium de première fusion.





 PHOTO - KARINE BOND
ÎLE COROSSOL - ARCHIPEL DE SEPT-ÎLES

ÊTRE ENGAGÉ

LA SYNERGIE / Alouette, c'est d'abord et depuis toujours l'histoire d'une équipe. L'histoire d'un partenariat exceptionnel qui unit l'entreprise et ses employés. Cette synergie est une grande source de fierté pour chacun.



LA RECONNAISSANCE ÉRIGÉE EN TRADITION

Deux soirées spéciales ont été organisées pour permettre à Alouette de reconnaître officiellement le travail de ses employés de la première heure, ceux qui cumulaient en 2012 vingt années de services. L'entreprise a ainsi remercié plus de 300 employés pour leur implication soutenue dans les succès de l'entreprise. Une reconnaissance qui marque le début d'une nouvelle tradition.

LES FORUMS COMME INVITATION AU PARTAGE

Plus de 90 % des employés ont participé aux sessions forums tenues en mai et en décembre 2012. Ces forums sont des rencontres entre la direction et les employés où tous les sujets méritent d'être discutés : la santé-sécurité, l'environnement, de même que l'économie et le marché de l'aluminium. Tout est partagé : les faits comme les suggestions d'améliorations.

LA SYNERGIE COMME LEVIER FACE AUX DIFFICULTÉS

L'année 2012 a connu des périodes particulièrement difficiles du côté du procédé. Si les défis ont pu être relevés, c'est grâce à la collaboration entre les différentes équipes de l'entreprise qui ont à nouveau démontré à quel point la volonté partagée de réussir est un puissant moteur.

UNE FAMILLE UNIE AU TRAVAIL ET DANS LES LOISIRS

Cette année encore, COBRAL, le club social des employés, s'est surpassé en organisant des activités qui savent rapprocher les gens tout en créant et en consolidant des liens. Le taux de participation à ces activités est une source de fierté.

UNE FIERTÉ MESURÉE

Un sondage organisationnel effectué par une firme externe a permis de confirmer ce qui se sent déjà sur le terrain : plus de 90 % des employés d'Alouette se disent très satisfaits de leur emploi et de leur implication dans l'entreprise. Ce résultat est reçu comme étant une invitation à poursuivre tous les efforts liés au mieux-être et à la satisfaction des employés.



ÊTRE ENGAGÉ

LE DÉVELOPPEMENT DES COMPÉTENCES / Le développement des compétences prend différentes formes qui sont souvent complémentaires. À titre d'exemples, la formation technique et la formation aux outils d'amélioration continue permettent aux employés d'être en constante évolution, tout comme l'entreprise.

LA FORMATION QUI ENRICHIE

Les employés d'Alouette ont reçu pas moins de 33 697 heures de formation en 2012, soit 1,03% de plus qu'en 2011. Les principales formations avaient trait aux opérations, à l'entretien, à la sécurité et à l'amélioration continue.

UN PROGRAMME SPÉCIALISÉ POUR LES MÉCANOTECHNICIENS

Développée conjointement par le Cégep de Sept-Îles et les ressources internes d'Alouette, cette formation spécifique visait l'acquisition de compétences permettant d'augmenter la fiabilité des équipements. Une expérience pilote de six semaines a permis de former avec succès neuf mécanotechniciens.

PHOTO - HUGO ROSSIGNOL
Chutes de la rivière Rapide





UNE CULTURE DE PLUS EN PLUS FORTE EN AMÉLIORATION CONTINUE

Adoptées depuis plusieurs années, les méthodes de gestion et d'amélioration continue (AC) appelées « Lean Six Sigma » ont continué leur déploiement et sont venues enraciner davantage la culture d'amélioration, et ce, à travers toute l'organisation. L'amélioration continue est maintenant une plateforme essentielle de développement pour les futurs gestionnaires et un ancrage important à l'implication des employés.

Afin d'être en mesure de saisir le maximum d'opportunités d'amélioration, toutes les personnes formées comme « ceinture verte » ont reçu une formation afin de faciliter des ateliers Kaizen. De plus, de nombreuses personnes dans chaque secteur, ont été formées pour animer les stations visuelles de secteur et d'équipe. Cet élargissement des compétences a entre autres choses permis d'accentuer la mobilisation des employés d'Alouette ce qui s'est concrétisé par la réalisation de près de 250 activités d'amélioration continue en 2012, dont :

- plus de 175 méthodes de résolutions de problèmes (MRP) ;
- près de 40 activités Kaizen ;
- 9 projets Ceinture Verte (CV) ;
- 8 projets Ceinture Noire (CN) ;
- quelques activités d'intervention rapide de type SMED, de maintenance autonome (TPM) et de rangement efficace (5S).

L'introduction de la technique de résolution rapide de problèmes est certes l'élément fort de notre progression en AC en 2012. Au total 75 personnes (entretien et opération) furent formées pour l'utilisation de cette méthode ce qui a grandement contribué à supporter les stations visuelles des trois niveaux (usine, secteur et équipe) à travers l'usine. La montée en régime des Kaizen s'est aussi avérée un levier important des améliorations apportées tout au cours de 2012 et surtout une étape vers une culture forte d'amélioration. Cette technique s'avère être une des approches privilégiées des promoteurs en raison de sa rapidité et de son effet mobilisateur mais aussi des employés en raison de l'implication possible aux solutions et de la rapidité d'exécution.

Les projets ceintures noires (CN) ont quant à eux créé de la valeur à l'entreprise par la réduction de la consommation, l'amélioration de nos processus opérationnels et administratifs, l'augmentation de productivité, et ce, encore une fois, grâce à la collaboration des employés et de nos sous-traitants.

ÊTRE ENGAGÉ

LES RÉALISATIONS MARQUANTES / La culture d'amélioration continue est tellement implantée dans le quotidien de l'entreprise, que chaque année, plusieurs projets naissent et portent fruit. L'année 2012 n'aura pas été en reste.



UNE RÉALISATION DIGNE DU SALON SUR LES MEILLEURES PRATIQUES D'AFFAIRES

Sous le thème « Améliorer la production de métal grâce au Lean Six Sigma », une équipe d'Alouette a impressionné les participants au Salon sur les meilleures pratiques d'affaires de Montréal en présentant les résultats de 10 projets d'amélioration continue réalisés au Centre de coulée en collaboration avec différents secteurs.

Une stratégie de type Six Sigma a permis de dépasser de 15 % les objectifs budgétaires associés à l'initiative, et ce, pour une économie de 4 millions de dollars par année. Les employés impliqués dans le projet faisaient partie de l'équipe de présentation au Salon.

Un projet aux multiples effets positifs :

- Réduction du nombre d'interventions inutiles causées par les erreurs de lecture des moules sur les carrousels ;
- Recyclage à l'interne des écumes de carrousels ;
- Réduction du temps de cycle des carrousels pour augmenter la capacité de production de gueuses ;
- Régularisation de l'approvisionnement continu des creusets vers les carrousels ;
- Augmentation de la capacité de production de gueuses par la réduction de leur temps de refroidissement ;
- Réduction du temps de pesée des creusets qui générait 1 500 heures d'attente par année ;
- Réduction du coût de production des lingots par une rationalisation des opérations au Centre de coulée.

AMÉLIORATION DES ACTIVITÉS DE BRASQUAGE DES CUVES AP40LE

La transition vers la technologie AP40LE est un défi en termes de préparation et d'opération et implique un programme de réfection des cuves efficace et soutenu. Les nouvelles cuves AP40LE ayant été qualifiées, elles remplaceront systématiquement celles qui auront atteint leur durée de vie utile de cinq ans. Le brasquage de ces nouvelles cuves a pu être amélioré grâce au projet d'amélioration continue mené par une équipe dédiée à cette opération.

175 PROBLÈMES RÉSOLUS À LA VITESSE GRAND « V »

Environ 75 employés formés à la méthode de résolution de problèmes (MRP) ont mené pas moins de 175 activités visant à solutionner des problématiques précises soulevées aux stations visuelles. Encore une fois, la collaboration entre les participants a permis la mise en place de solutions appropriées.

« 175 PROBLÈMES RÉSOLUS EN 2012 »

UNE NOUVELLE MÉTHODE DE JAUGEAGE QUI FAIT SES PREUVES

Le jaugeage des anodes est un facteur clé de la performance des cuves. Une équipe a implanté avec succès une méthode de jaugeage selon le taux de consommation, c'est-à-dire en mesurant de façon périodique la progression de leur usure. L'implantation de cette méthode permet de réduire le temps de changement des anodes de 20 % sans affecter la stabilité dans les cuves, la production du métal et les effets d'anodes. Cette nouvelle méthode comporte plusieurs autres avantages : l'amélioration de l'hygiène industrielle, la diminution des émissions des fluorures et la réduction des risques de brûlures et de chutes associés au jaugeage au sol.

OPTIMISATION DES STATIONS VISUELLES

Pour les stations visuelles implantées il y a quelques années, l'année 2012 aura été l'année d'un grand virage. Les données sont désormais analysées sous l'angle des mesures à prendre pour améliorer les opérations. Ces stations visuelles de type « Lean » génèrent davantage d'actions et de dynamisme.

ÊTRE PROACTIF

LES FAITS / Cette année encore, les gestionnaires, les employés et les sous-traitants de l'entreprise ont placé la santé-sécurité et l'environnement tout en haut de leurs préoccupations. Leur vigilance et leur engagement furent récompensés par l'atteinte de nouveaux sommets.

ENCORE MOINS D'ACCIDENTS ET MOINS DE BLESSURES CONSIGNABLES

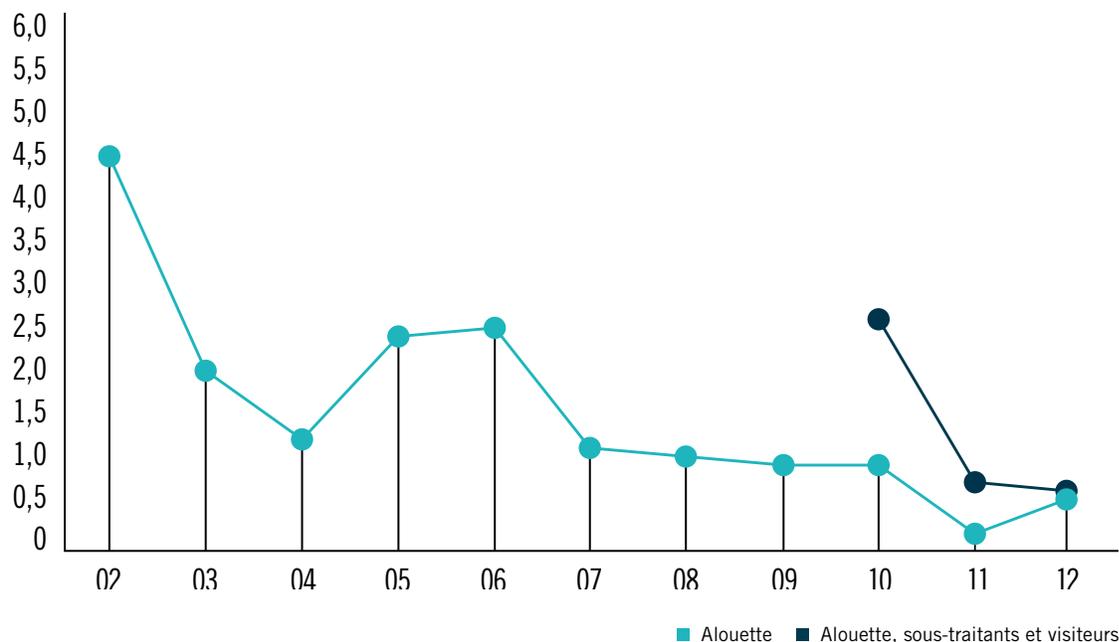
Fin 2012, l'usine a opéré pendant plus de 1 million d'heures sans blessure consignable, soit 153 jours consécutifs. Le dernier record était de 96 jours. Le bilan 2012 est de 8 blessures consignables, soit 20% de moins qu'en 2011. Les deux dernières années ont vu cette performance s'améliorer de 75%. Cette performance, qui constitue la meilleure jamais atteinte chez Alouette, est le reflet d'un travail d'équipe quotidien.

DES PERFORMANCES CONFIRMÉES PAR DES AUDITS EXTERNES

Les audits externes des systèmes de gestion ISO 14001 (en environnement) et OHSAS 18001 (en santé-sécurité) ont confirmé cette année encore l'efficacité des systèmes de gestion.

FRÉQUENCE TOTALE DES ÉVÉNEMENTS AVEC BLESSURE CONSIGNABLE 2002-2012

(200 000 heures travaillées)



« ALOUETTE FUT DÉCLARÉE LAURÉATE DU GRAND PRIX RÉGIONAL 2012 DANS LA CATÉGORIE GRANDES ENTREPRISES. »»



GRAND PRIX RÉGIONAL DE LA COMMISSION DE LA SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

C'est lors de la 8^e remise des Grands Prix en santé et sécurité au travail organisée par la CSST, qu'Alouette fut déclarée « Lauréate du Grand Prix régional 2012 » dans la catégorie Grandes Entreprises. Le jury a été séduit par l'ingéniosité de notre benne auto-basculante. Cette nouvelle benne fait en sorte que les manipulations ne sont plus requises par le travailleur et élimine ainsi les risques de danger et de brûlures lors de la vidange de métal dans le four de refonte. Le principe de basculement des bennes a aussi été implanté à la vidange des bennes de déchets domestiques et de recyclage. Les employés du Centre de coulée, de l'ingénierie et de l'Approvisionnement peuvent être fiers de cette innovation.

ÊTRE PROACTIF

DES OUTILS EFFICACES / Plusieurs outils mis en place au cours des dernières années ont démontré, hors de tout doute, leur efficacité en matière de réduction du risque. Concrètement liés à l'atteinte de performances grandissantes, ils font maintenant partie intégrante de notre culture d'entreprise en matière de santé-sécurité et d'environnement.

LA POURSUITE DE LA FORMATION « INTERVENTION ENTRE NOUS »

Environ 75 % des employés utilisent cette approche préventive au moins une fois par semaine. Celle-ci vise à prendre soin les uns des autres en intervenant en présence de déviations. Cette vigilance de tous les instants contribue pour beaucoup dans la diminution du risque.

DES DÉCLARATIONS D'INCIDENTS EN HAUSSE

La déclaration des incidents et des déviations est la pierre angulaire de la prévention du risque. L'année 2012 a vu le nombre de déclarations augmenter, ce qui témoigne bien de la sensibilité de chacun à l'importance de pouvoir travailler sur la base de faits concrets et observés. Il en va de la capacité d'anticiper le risque pour mieux le maîtriser.





UNE BRIGADE ÉTUDIANTE TOUJOURS PLUS EFFICACE

Une initiative nouvelle cette année : la mise en place de l'Escouade jeunesse Alouette. La visite de l'escouade, composée d'étudiants expérimentés, se veut un moment d'échanges entre « anciens » et « nouveaux », accompagnés de leur parrain, mais aussi une période de partage d'expériences vécues pour les uns, alors que les autres font part de leurs inquiétudes face aux défis qui les attendent.

DES COMITÉS ACTIFS ET ALERTES

Les activités menées à l'initiative des différents comités dédiés à la santé-sécurité et à l'environnement ont renforcé et amélioré la gestion préventive de toutes les blessures, maladies et incidents environnementaux. À titre d'exemple, le comité Santé-sécurité et environnement usine effectue, sur une base régulière, l'audit des mesures correctives mises en place suite à des événements accidentels à potentiel élevé. Cette approche contribue à l'efficacité des mesures et à l'élimination des risques.

DES RENCONTRES CONSTRUCTIVES ET RÉGULIÈRES AVEC LES SOUS-TRAITANTS

Des rencontres régulières avec les gestionnaires des sous-traitants se sont tenues. Ces rencontres débutent maintenant par des audits

santé-sécurité et environnement, ce qui permet d'analyser les résultats et d'échanger sur les pratiques à optimiser ou à mettre en place. À ce chapitre, il y a lieu de féliciter les sous-traitants pour leur participation à l'exercice et pour la progression observée.

UN BAROMÈTRE DE LA SANTÉ-SÉCURITÉ ET DE L'ENVIRONNEMENT

Un panneau d'affichage à l'entrée de l'usine présente le niveau de risque global au point de vue de la santé-sécurité et de l'environnement. Ce baromètre est mis à jour quotidiennement suite au partage des observations de tous les secteurs lors de la station visuelle usine. Les gestionnaires sont quotidiennement informés de ces faits saillants afin de pouvoir sensibiliser leurs équipes.



« CES AVANCÉES (...) ONT ÉGALEMENT PERMIS DE MAINTENIR LA PLACE DE CHOIX QU'OCUPE ALOUETTE SUR LE PLAN INTERNATIONAL. »

ÊTRE PROACTIF

LES INNOVATIONS 2012 / La volonté d'amélioration continue se traduit par le développement et la mise en place régulière de nouveaux outils. L'année 2012 a vu naître des initiatives dont certaines ont pris la forme de nouveaux moyens d'information, d'alerte ou de mesure.

DES INITIATIVES PRÉSENTÉES AU DÉFI ÉCO ENTREPRISES

Lors du Défi Écoentreprise, organisé par la Municipalité régionale de comté des Sept-Rivières, Alouette s'est démarquée en présentant quelques-unes de ses initiatives en ce qui concerne l'écoresponsabilité. Parmi celles-ci : l'élimination de la vaisselle non recyclable à la cafétéria, la réduction de l'utilisation du papier lors des réunions internes, de même que l'organisation d'activités écoresponsables comme la journée familiale du 25 août.

L'OPTIMISATION DU PROCESSUS D'INSPECTION

L'inspection générale est un processus planifié visant à assurer un environnement de travail sécuritaire et répondant à différentes spécifications (notamment pour la propreté et la tenue des lieux). Ce processus a été revu de manière à intégrer de nouveaux outils plus simples d'utilisation. Cette optimisation s'inscrit dans le renforcement continu des bonnes pratiques de l'entreprise.

L'ACCOMPAGNEMENT CROISSANT DU COMITÉ SANTÉ ET MIEUX-ÊTRE

Le comité Santé et Mieux-Être a élargi ses activités en lançant de nouvelles initiatives axées sur l'activité physique et la saine alimentation. Ces actions encouragent la responsabilisation et l'engagement personnel pour une meilleure santé et qualité de vie.



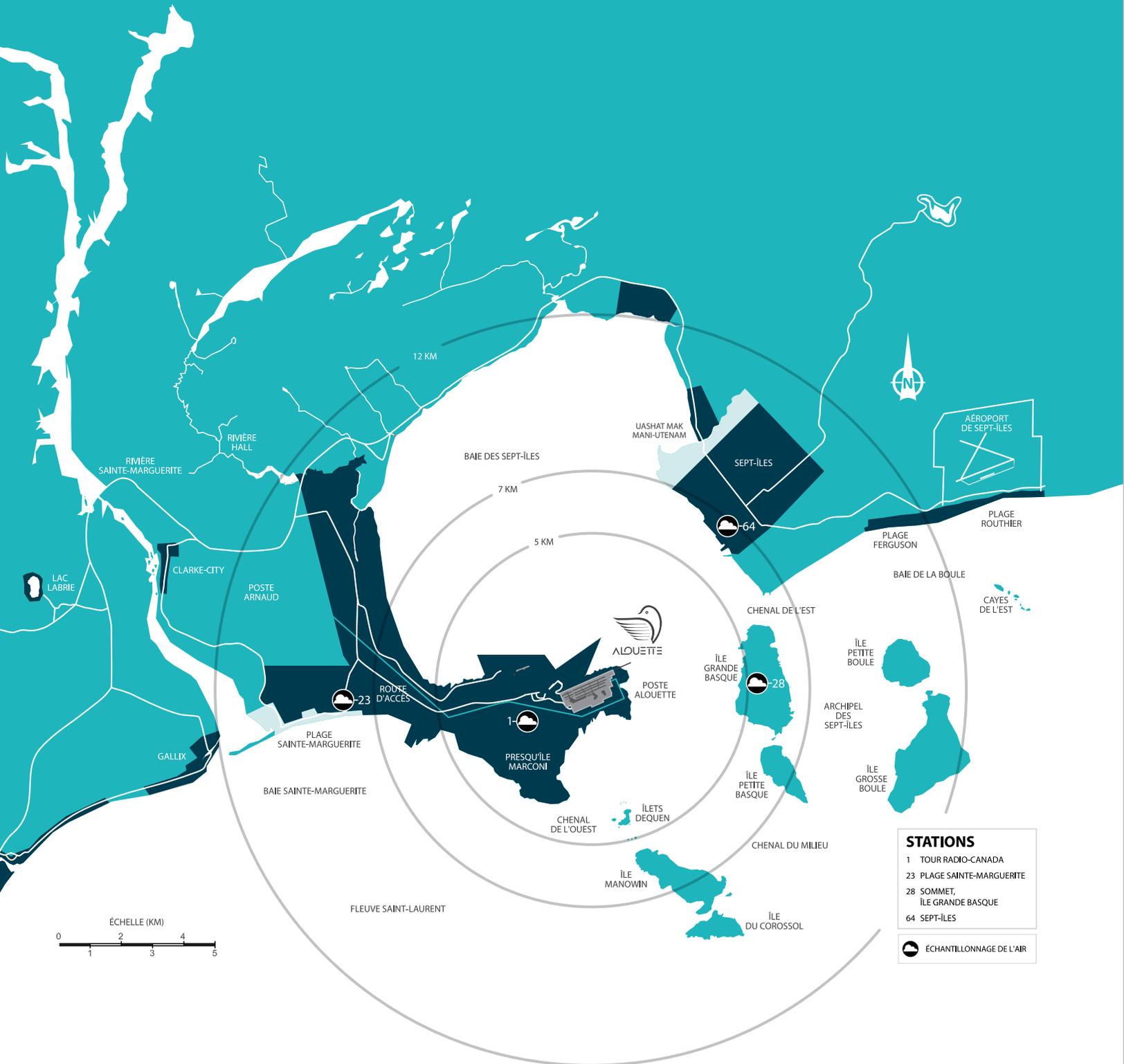
DE NOUVEAUX PANNEAUX D'AFFICHAGE

Les allées piétonnières menant à l'édifice administratif et au vestiaire des sous-traitants affichent maintenant des rappels quant aux principales règles de sécurité. On invite tous ceux qui accèdent au site à demeurer prudents et vigilants.

PARTICIPATION À LA TABLE DE CONCERTATION SUR LA QUALITÉ DE L'AIR

Alouette participe activement aux discussions et aux actions de la Table de concertation sur la qualité de l'air mise en place en 2012. Celle-ci est constituée de plus d'une dizaine de membres issus de milieux variés tels que la Ville de Sept-Îles, la Corporation de protection de l'environnement de Sept-Îles, le Centre de santé et des services sociaux de Sept-Îles, le ministère du Développement Durable, de l'Environnement, de la Faune et des Parcs, l'Agence régionale de la santé et des services sociaux, les groupes environnementaux, les représentants des citoyens et les grandes entreprises. Les objectifs visés par la Table sont d'établir un portrait global de la qualité de l'air à Sept-Îles et de faciliter une bonne communication au sein de la population.

CARTE DES STATIONS D'ÉCHANTILLONNAGE



LA MISE EN SERVICE VOLONTAIRE D'UNE STATION D'ÉCHANTILLONNAGE ADDITIONNELLE DE L'AIR AMBIANT

La nouvelle station d'échantillonnage de l'air ambiant est aujourd'hui une réalité et des échantillonnages y sont maintenant réalisés sur une base régulière. Les résultats de ceux-ci permettront à Alouette de mieux comprendre les impacts potentiels de ses opérations en plus de contribuer à l'établissement d'un portrait global de la qualité de l'air à Sept-Îles. Située au centre-ville, la mise en service de cette station confirme le rôle actif qu'Alouette entend jouer au sein de la Table de concertation sur la qualité de l'air à Sept-Îles.

« RAPPHELONS QUE CETTE STATION
VIENT S'AJOUTER AUX AUTRES
DÉJÀ EXISTANTES ET OPÉRÉES
PAR ALOUETTE. »

LES RÉSULTATS

La recherche de l'excellence amène continuellement de nouveaux défis à relever afin de surpasser nos résultats et de repousser davantage nos frontières.

L'année 2012 a été très intense et a permis de nombreuses découvertes. Notre objectif de croissance s'est traduit notamment par des défis supplémentaires au niveau environnemental.

Alouette et ses employés poursuivent leur travail afin de diminuer davantage l'empreinte environnementale de l'entreprise et de consolider les améliorations significatives réalisées depuis le démarrage de l'aluminerie. Les performances

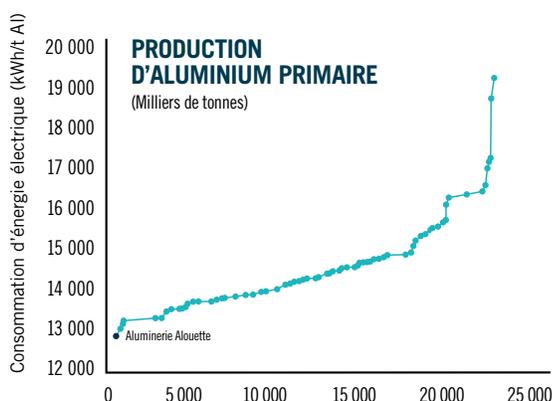
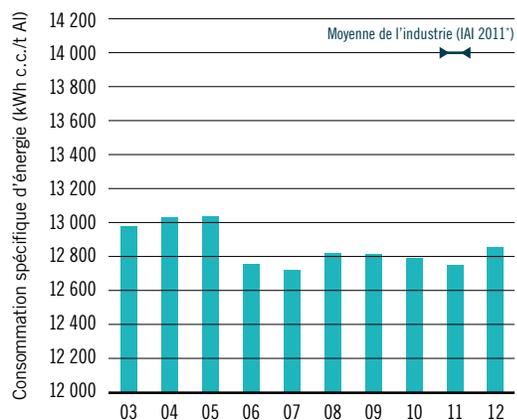
d'Alouette rencontrent non seulement toutes les exigences réglementaires, mais demeurent de classe mondiale à plusieurs égards.

Depuis octobre, l'implantation de la nouvelle cuve AP40LE, qui permet une opération à haut ampérage (AP40) tout en maintenant une faible consommation énergétique (LE), a débuté et permettra de poursuivre la progression.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

CONSOMMATION SPÉCIFIQUE D'ÉNERGIE

La consommation spécifique d'énergie à l'Électrolyse est de 12 846 kWh/t Al en courant continu. Aluminerie Alouette demeure une référence mondiale à cet égard.



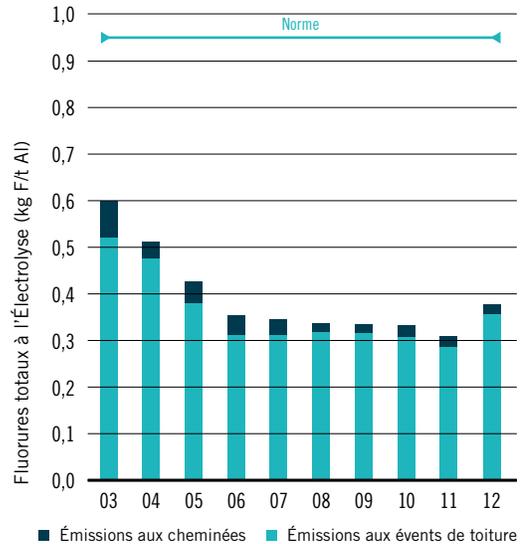
Alouette privilégie toujours une opération à basse consommation d'énergie. L'amélioration de l'efficacité énergétique est une priorité dans une optique de croissance et de développement durable. Le développement technologique de la cuve AP40LE s'effectue en ce sens. Cette technologie, qui sera implantée au cours des prochaines années, montre d'ailleurs des premiers résultats positifs.

* IAI : International Aluminium Institute

ÉMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES

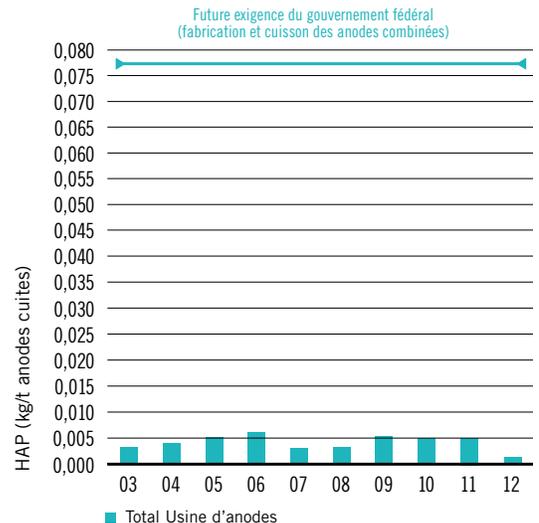
FLUORURES TOTAUX À L'ÉLECTROLYSE

Les émissions de fluorures sont de 0,37 kg/t Al en 2012. Alouette et ses employés poursuivent leurs efforts en matière de réduction des émissions tout en s'assurant de consolider les bonnes pratiques de travail. Différentes équipes d'amélioration sont déployées afin d'optimiser les modes opérationnels et les équipements de captation et d'épuration.



HYDROCARBURES AROMATIQUES POLYCYCLIQUES (HAP)

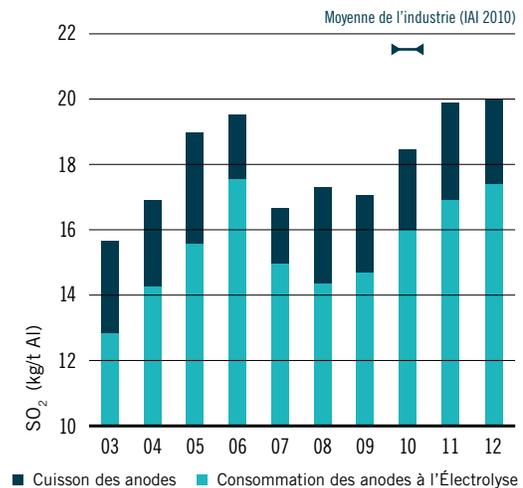
Très peu d'émissions de HAP sont associées à l'utilisation de la technologie d'anodes précuites présente chez Alouette. Les émissions de HAP en 2012 à l'Usine d'anodes (fabrication et cuisson des anodes) sont de 0,0016 kg/t anodes cuites. Ces résultats sont nettement inférieurs à la réglementation québécoise pour le four à cuisson des anodes de 0,05 kg/t anodes cuites.



ANHYDRIDE SULFUREUX (SO₂)

En 2012, Alouette a débuté l'utilisation de nouvelles installations permettant le mélange de coques. Ceci lui permet de maintenir ses émissions à un niveau similaire à celui de 2011, et ce, malgré une variabilité plus importante de la qualité des matières premières. Cet élément demeure un enjeu de taille pour l'industrie au cours des prochaines années.

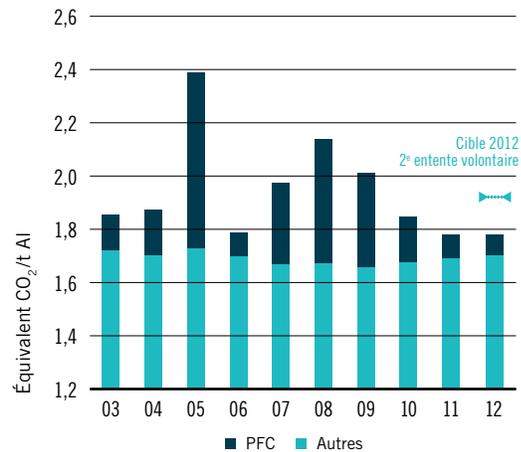
L'objectif d'Alouette est de limiter ses émissions à la source afin de maintenir la concentration de SO₂ dans l'air ambiant sous les normes.



ÉMISSIONS ATMOSPHÉRIQUES

GAZ À EFFETS DE SERRE (GES)

Les objectifs de la deuxième entente volontaire de réduction des GES signée avec le gouvernement du Québec, pour la période 2008-2012, étaient de 1,92 t eq. CO₂/t Al. Les émissions ont été de 1,79 t eq. CO₂/t Al en 2012 ce qui rencontre largement l'objectif. Cette bonne performance positionne avantageusement Alouette par rapport au marché du carbone québécois qui entre en vigueur en 2013.

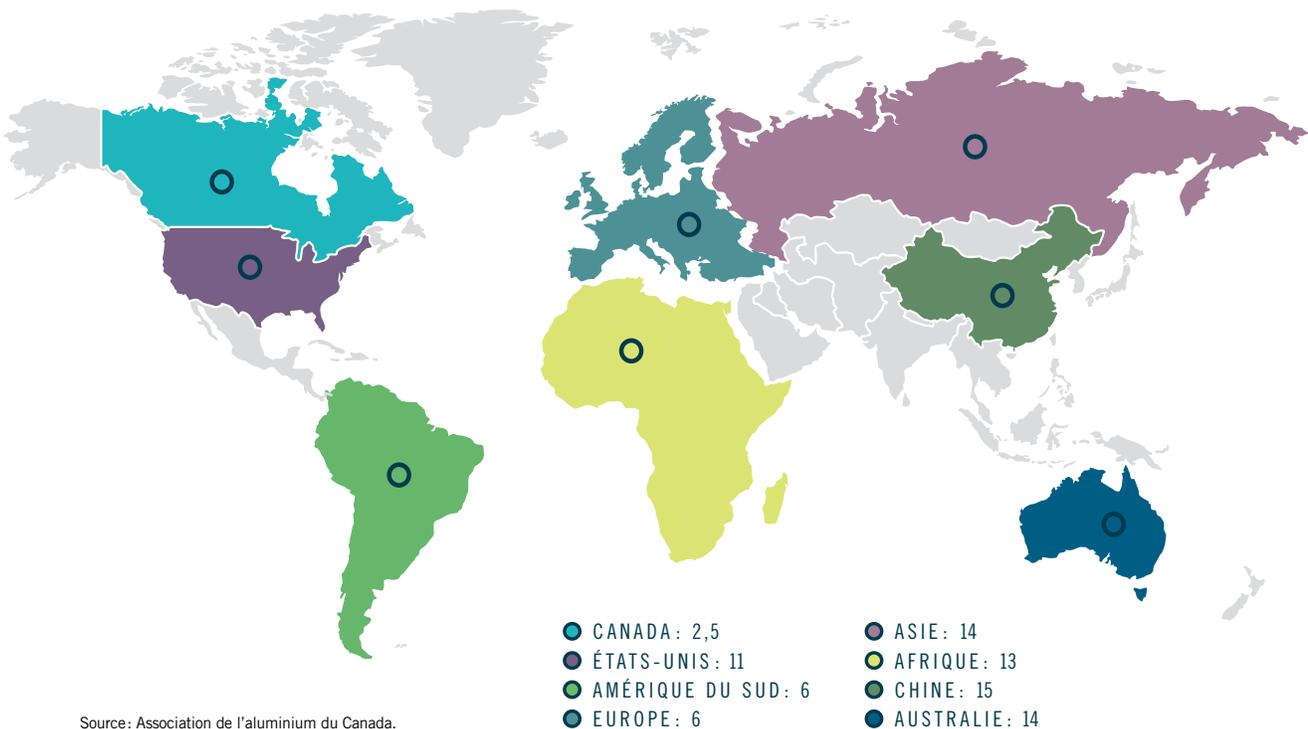


Par l'énergie renouvelable (hydro-électricité) utilisée pour sa production, l'aluminium canadien est l'aluminium le plus vert au monde.

L'ALUMINIUM CANADIEN : LE PLUS VERT AU MONDE

ÉMISSIONS DE CO₂

En tonnes de CO₂ par tonne d'aluminium - 2006.



Source: Association de l'aluminium du Canada.

ROSE DES VENTS

Vitesse et direction des vents
à partir de la station météo à Pointe-Noire

VITESSE DES VENTS (NŒUDS)

■ >= 22 ■ 17-21 ■ 11-17 ■ 7-11 ■ 4-7 ■ 1-4

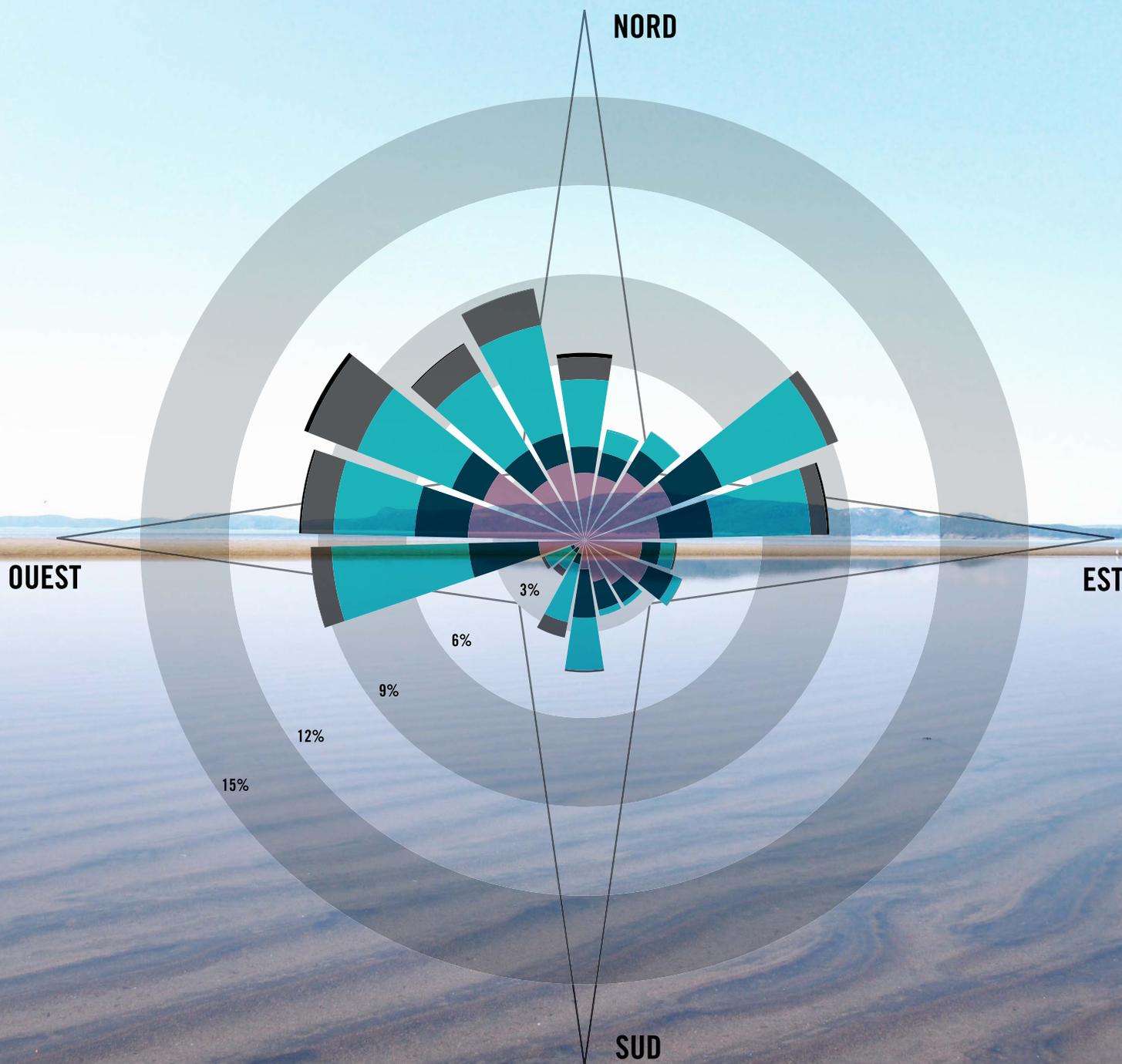


PHOTO - HUGO ROSSIGNOL
PLAGE DE SEPT-ÎLES

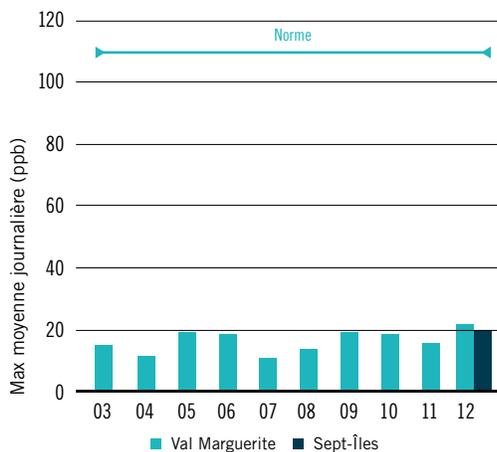


AIR AMBIANT

Alouette opère différentes stations d'échantillonnage de l'air ambiant. Les mesures qui y sont effectuées contribuent à une meilleure compréhension de l'impact des opérations de l'entreprise, de même que de la qualité de l'air en général. Il faut noter que les résultats présentés intègrent toutes les sources d'émissions sans distinction de l'origine du contaminant dans l'air.

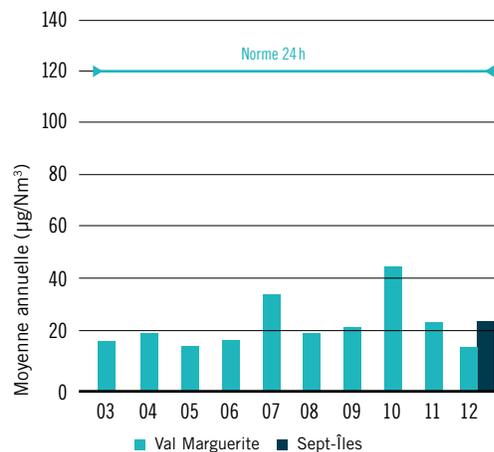
ANHYDRIDE SULFUREUX (SO₂) DANS L'AIR AMBIANT

Les teneurs en SO₂ dans l'air ambiant respectent la norme de 110 ppb. De plus, la norme maximale (4 minutes) de 400 ppb n'a jamais été dépassée au cours de l'année.



PARTICULES TOTALES DANS L'AIR AMBIANT

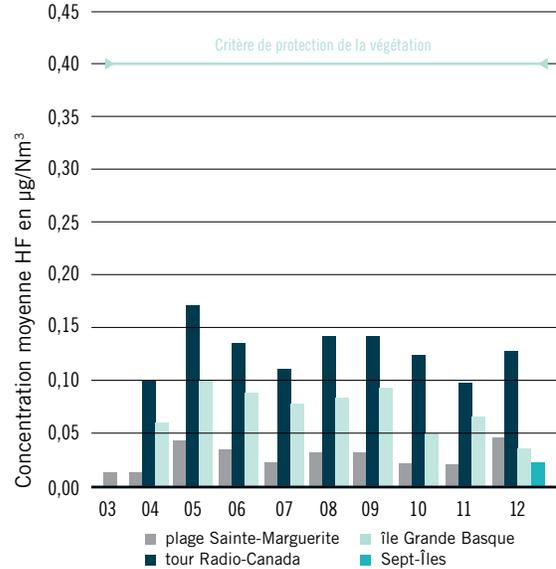
Le graphique présente la moyenne annuelle des différents échantillonnages effectués. En aucun temps, la norme 24 heures n'a été dépassée.



FLUORURES GAZEUX DANS L'AIR AMBIANT

Les concentrations moyennes de fluorures gazeux dans l'air ambiant sont demeurées inférieures à la cible interne utilisée comme critère de protection de la végétation.

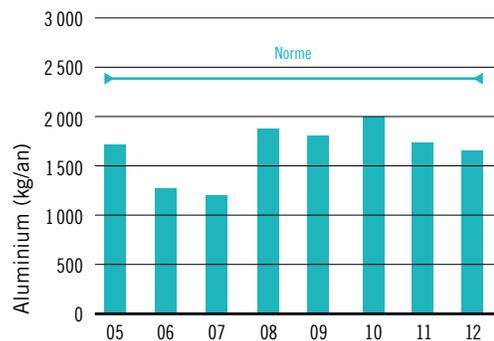
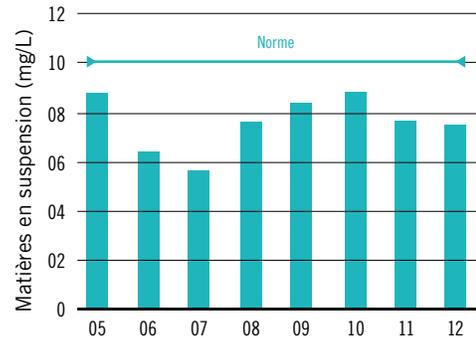
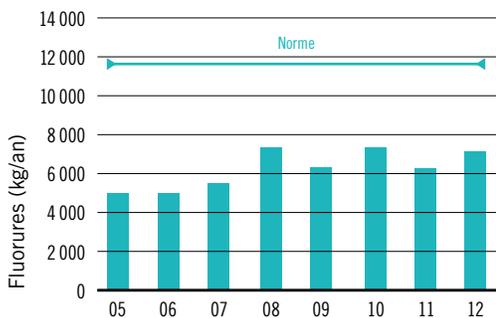
L'évaluation annuelle de la condition de la végétation dans les zones industrielles et non industrielles a été réalisée par une firme spécialisée. Cette inspection couvre un rayon de 7 km autour de l'usine, ce qui inclut l'île Grande Basque et la rue Arnaud à Sept-Îles. Les résultats démontrent que la végétation à l'extérieur du site (zone non industrielle) n'est pas affectée par les opérations d'Alouette.



La végétation est plus sensible aux fluorures en période de bourgeonnement. Alouette planifie les entretiens de ses centres d'épuration en dehors de ces périodes à risque. Ces entretiens sont essentiels au bon fonctionnement de ces équipements dont la disponibilité et l'efficacité (fluorures et poussières) atteignent 99%.

EAU DE RUISSELLEMENT

L'émissaire du réseau pluvial situé à la sortie du bassin de sédimentation recueille les eaux de pluie ayant lessivé les toitures et le site. L'eau est échantillonnée en continu à la sortie du bassin. Toutes les normes de rejet à l'effluent sont respectées.



Aucune eau de procédé n'est rejetée dans l'environnement. Les eaux industrielles sont plutôt réutilisées dans les tours de refroidissement des centres de traitement des fumées.

RÉSIDUS

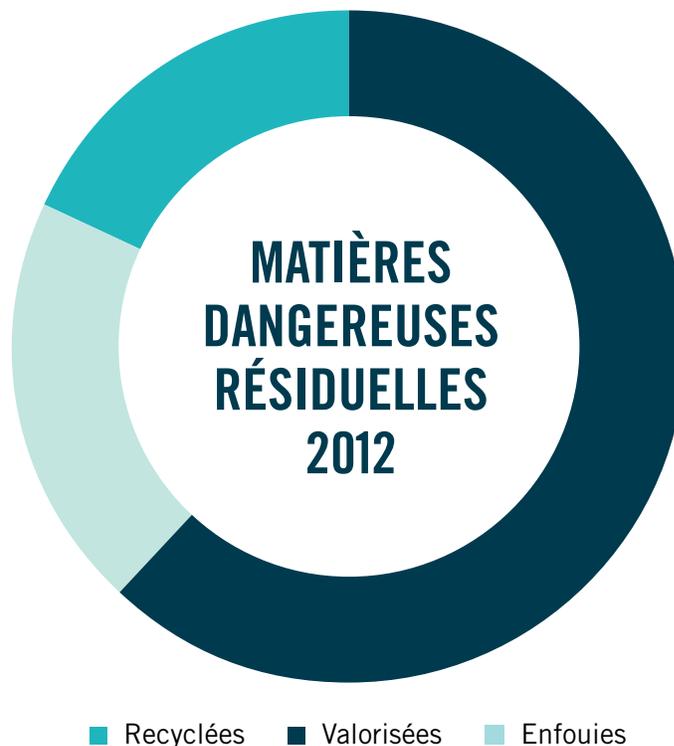
Alouette recycle à l'intérieur même de ses opérations pratiquement tous ses résidus de procédé. Par exemple, pratiquement tous les rejets de carbone sont réinsérés dans le procédé devenant ainsi de la matière première pour fabriquer de nouvelles anodes.

De plus, la procédure de gestion des matières résiduelles, revue en 2012, inclut dorénavant les principes associés aux 3R-V (Réduction à la source, Réemploi, Recyclage et Valorisation).

Alouette est constamment à la recherche de technologies permettant la valorisation des matières résiduelles. L'entreprise travaille étroitement avec différents partenaires à cet effet. La très grande majorité des matières dangereuses produites est recyclée ou valorisée. Dans tous les cas, Alouette retient les

services d'entreprises autorisées et spécialisées en gestion des résidus. Notons également que depuis 2012, une séparation des fractions de brasques usées (carbone et réfractaire) est effectuée afin de permettre une meilleure valorisation.

Alouette est certifiée *ICI ON RECYCLE!* Niveau 3 depuis 2010. Elle poursuit avec ses employés et sous-traitants ses efforts de sensibilisation et de mise en place de bonnes pratiques afin de réduire la quantité de déchets domestiques enfouis. Notons que depuis 2010, la quantité totale a été diminuée de 20%.



Dans des sites autorisés et spécialisés.



« ALOUETTE
EST CERTIFIÉE
ICI ON RECYCLE!
NIVEAU 3
DEPUIS 2010. »

 **PHOTO - RÉGIS BOUCHARD**
RIVIÈRE MACDONALD - RÉSERVE FAUNIQUE
SEPT-ÎLES / PORT-CARTIER

ÊTRE DE CLASSE MONDIALE

LES FAITS / Alouette poursuit son travail afin de demeurer dans le peloton de tête des alumineries de même technologie. En 2012, la plus grande aluminerie des Amériques a établi un nouveau record de production tout en demeurant un modèle sur le plan de la consommation d'énergie et de carbone.

UNE PRODUCTION RECORD

L'année 2012 s'est soldée par une production de 592 904 tonnes d'aluminium solide, la plus importante de son histoire. Pourtant, les difficultés ont été nombreuses; l'entreprise a été confrontée aux limites de la technologie actuelle. En fait, le développement d'une nouvelle cuve, la AP40LE, réalisée avec succès dans notre usine pilote, sera implantée dans l'ensemble de l'usine. De plus, une prochaine étape de développement devient nécessaire: l'amélioration de l'ensemble

anodique. Ceci permettra d'optimiser la performance opérationnelle et d'éliminer les variabilités et défauts expérimentés, tels que les incidents anodiques, l'instabilité, etc. L'imagination et l'engagement de tous les employés ont été sollicités afin que ces difficultés soient surmontées et que leur impact en soit minimisé. Bilan: une production augmentée, une cuve énergétiquement plus efficace et l'acquisition de connaissances supplémentaires.

LES PERFORMANCES PARTICULIÈRES / L'excellence opérationnelle est le fruit de l'effort, de l'imagination et de la volonté d'améliorer tout ce qui peut l'être. Chaque année, au sein de groupes de travail dédiés, les employés d'Alouette repoussent les limites de cette excellence.

IMPLANTATION DE LA NOUVELLE TECHNIQUE DE JAUGEAGE DES ANODES

La nouvelle technique de jaugeage des anodes selon le taux de consommation ayant fait ses preuves, l'organisation du travail a été revue pour permettre son implantation. En 2012, cette implantation s'est concrétisée dans la série 1. Elle le sera dans la série 2 au début de l'année 2013. Les gains potentiels sont majeurs: diminution du temps requis pour ouvrir les capots de cuves et changer une anode, réduction des émissions de fluorures et réduction des risques d'incidents associés à la co-activité entre l'opérateur au sol et les machines de service de l'Électrolyse (MSE).

INTÉGRATION DES PRATIQUES « LEAN » AUX STATIONS VISUELLES

Une meilleure utilisation des stations visuelles, notamment avec l'approche « Lean », permet de faire un suivi plus efficace des opérations et d'identifier de façon proactive les pôles d'amélioration potentielle. Les décisions qui en découlent permettent de réagir rapidement aux problématiques identifiées et d'y impliquer les bonnes personnes.

AUGMENTATION DE LA PRODUCTION D'ENSEMBLES ANODIQUES SCELLÉS

Les différentes activités d'amélioration continue réalisées à l'atelier de scellement des anodes ont permis d'augmenter la production d'ensembles anodiques scellés de 7,7%. Plusieurs de ces améliorations sont le fait d'un suivi plus rigoureux des bris ainsi que de leurs causes. Combinées aux modifications apportées au cycle de cuisson des anodes, ces améliorations contribuent à supporter adéquatement les besoins des salles de cuves.

LA NOUVELLE CUVE AP40LE TIENT PROMESSE

La technologie de la cuve AP40LE, qui combine l'augmentation de productivité et la réduction de consommation d'énergie, ayant été démontrée, son implantation contribuera à augmenter la durée de vie des cuves tout en améliorant la fréquence des effets d'anodes et les performances globales de production de métal. Cette avancée de grande importance est le résultat d'une étroite collaboration avec les gens d'Alouette et Rio Tinto Alcan. Cette nouvelle technologie est assurément

au cœur de notre avenir. Déjà, toute l'équipe d'Alouette travaille à développer la prochaine génération de cuves pour maintenir sa croissance et sa compétitivité.

OPTIMISATION DES OPÉRATIONS DU CENTRE DE COULÉE

Plusieurs activités d'amélioration continue visaient en 2012 à optimiser le Centre de coulée. La convergence de ces travaux d'équipe a permis d'augmenter la capacité des carrousels de coulée et de réduire les coûts de production de métal en optimisant la production de gueuses.

AUGMENTATION DU RECYCLAGE À L'INTERNE

Alouette recycle maintenant à l'interne la totalité de ses résidus d'aluminium, incluant les écumes.

TRAVAUX MAJEURS À LA SOUS-STATION

Des travaux de mise à niveau ont été réalisés sur les contrôleurs des redresseurs de la phase 1. Ces travaux d'entretien sont majeurs: ils confirment l'engagement de l'entreprise au maintien de ses actifs.





ÊTRE UNE ENTREPRISE RESPONSABLE

LES EMPLOIS / Conformément à ses engagements, Alouette a continué à créer et à maintenir des emplois dans la transformation de l'aluminium, partout au Québec, selon la première entente qu'elle avait signée avec le gouvernement du Québec mise en place en 2002.

CRÉATION D'EMPLOIS DURABLES

Suite à la nouvelle entente signée avec le gouvernement du Québec à la fin 2011, Alouette poursuit son programme de création d'emplois pour générer 1 000 emplois additionnels liés au domaine de l'aluminium.

LES ÉVÉNEMENTS / La participation d'Alouette à la vie de la collectivité est connue et reconnue. Encore en 2012, l'entreprise et ses employés ont participé avec enthousiasme à une multitude d'événements, dont plusieurs avaient une portée dépassant les frontières régionales.

ACTIVITÉ DE SENSIBILISATION AUX MÉTIERS DE L'ALUMINIUM

Le projet « Rêvez l'aluminium® — Pédale vers ton avenir » vise à augmenter le niveau de connaissances de l'aluminium des jeunes du secondaire. Plus de 230 jeunes ont participé à une activité consistant à concevoir et fabriquer un prototype d'une pédale de vélo en aluminium. Parallèlement, la Semaine de la métallurgie permettait aux jeunes de troisième année du secondaire de se familiariser, par le biais de simulations, à ce qui se passe en entreprise.

PARTICIPATION AU DÉFI CLIMAT

Plus de 250 employés d'Alouette ont participé à ce défi provincial annuel visant l'acquisition de bonnes habitudes individuelles visant à réduire les émissions de GES.

ACCUEIL DE VISITEURS

Chaque année, Alouette ouvre ses portes à quantité de groupes de toutes natures. À son programme estival de visites, qui a permis à plusieurs centaines de personnes de se familiariser avec les activités d'une aluminerie de classe mondiale, se sont ajoutées des visites d'étudiants, de croisiéristes, de même que des délégations d'affaires et étrangères.



PARTICIPATION REMARQUÉE AU 5^e SYMPOSI-AL DE SEPT-ÎLES

La connaissance et la promotion de l'aluminium sont au centre d'un événement septilien biennal connu sous le nom de *Symposi-Al*. Cette année, en collaboration avec Sous-Traitance Industrielle Québec (STIQ), Alouette a lancé la troisième édition du programme Podium Aluminium, visant à honorer les PME manufacturières québécoises ayant un projet de création d'emplois en transformation de l'aluminium. Plus de 150 personnes ont participé à l'événement tenu en septembre.

LES DISTINCTIONS / En 2012, Alouette a une fois de plus été reconnue pour l'excellence de ses pratiques.

PRIX DE L'ALUMINERIE D'EXCELLENCE DE L'AMERICAN METAL MARKET AWARDS

Alouette a gagné un prestigieux prix international au 2^e sommet de l'American Metal Market (AMM), qui avait lieu en juin 2012 à New York: le prix de l'aluminerie d'excellence. Les critères d'évaluation des entreprises inscrites, qui

vont de la qualité de la gestion des ressources humaines jusqu'aux résultats d'opérations, consacrent un volet entier à l'implication de l'entreprise dans sa communauté.

ÊTRE UNE ENTREPRISE RESPONSABLE

LES FESTIVITÉS / Alouette a voulu célébrer son 20^e anniversaire avec ceux qui ont contribué et qui contribuent toujours à son succès.

UN 20^e ANNIVERSAIRE CÉLÉBRÉ TOUT AU LONG DE L'ANNÉE

Alouette a souhaité que le 20^e anniversaire d'opérations soit souligné au moyen d'événements originaux et continus. Les grands moments de ces célébrations furent les suivants :



FÉVRIER / LANCEMENT DES FESTIVITÉS

Un gâteau d'anniversaire est servi à la cafétéria des employés pour marquer le début des festivités.



MAI / ANNIVERSAIRE DU DÉMARRAGE DE L'USINE

Des personnalités de la communauté et des employés actuels et retraités se joignent à notre grande famille pour souligner le démarrage de l'usine, qui avait lieu le 31 mai 1992.





AOÛT / JOURNÉE FAMILIALE

Près de 2 000 personnes ont participé à cette journée festive qui permettait aux employés de présenter leur milieu de travail à leurs parents et amis.

ALOUETTE UNE PRÉSENCE PUBLIQUE

À la cafétéria d'Alouette comme dans les restaurants locaux, une série de quatre napperons ont rappelé les moments clés de notre évolution. L'entreprise fut également le sujet d'une émission de 30 minutes portant spécifiquement sur le 20^e anniversaire. Cette émission fut diffusée sur une chaîne régionale.

UNE SECTION SPÉCIALE DANS LE JOURNAL INTERNE

Tout au long de l'année, le journal *L'Alouette* a consacré une section spéciale aux 20 ans de l'entreprise.



SEPTEMBRE / EXPOSITION À LA BIBLIOTHÈQUE LOUIS-ANGE-SANTERRE DE SEPT-ÎLES

En collaboration avec la bibliothèque municipale de Sept-Îles, Alouette a présenté une exposition relatant les grands moments de son histoire et la fabrication du métal gris.



PRÉSIDENCES D'HONNEUR

MM. André Martel, Président et chef de la direction, et Claude Gosselin, alors vice-président des ressources humaines, ont accepté la présidence d'honneur d'événements majeurs: l'activité annuelle de financement du Club Optimiste et le Télé-radiothon 2012 (campagne de collecte de fonds) de la maison de soins palliatifs *L'Élyme des sables*.

Maison Alouette

Maison des Organismes Communautaires de Sept-Îles (M.O.C.S.I.)



20 K\$ POUR SOULIGNER LE 20^e

Alouette a remis un montant symbolique de 20 000\$ à la maison des organismes communautaires de Sept-Îles qui porte le nom de *Maison Alouette*. Cette somme s'ajoute aux 38 000\$ déjà consentis chaque année par l'entreprise, conformément à son entente de partenariat. Dans le même esprit, Alouette a augmenté sa contribution 2012 à la maison de soins palliatifs *L'Élyme des sables*, de manière à ce que cette contribution atteigne elle aussi le montant symbolique de 20 000\$.

ÊTRE UNE ENTREPRISE RESPONSABLE

LES PARTENARIATS / Une puissante culture de partenariat s'est installée au cœur même de la vie de l'entreprise. Que ce soit avec ses employés, ses fournisseurs, ses actionnaires et avec les organisations qui animent, qui servent la communauté, ces partenariats sont partie intégrante de l'organisation.

PARTENARIAT DE RECHERCHE

Alouette et ses actionnaires ont toujours été des partenaires de grande proximité dans la recherche et le développement. Ces ententes de coopération technique se sont poursuivies cette année, notamment avec Hydro Aluminium et Rio Tinto Alcan.



PARTENARIATS DE DÉVELOPPEMENT

Alouette a remis pour une deuxième année consécutive des mentions et des reconnaissances à ses partenaires s'étant le plus distingués. En santé-sécurité et environnement, c'est le Groupe Trinor qui a remporté le prix. Du côté de l'amélioration continue, les honneurs ont été décernés à Composantes industrielles Wajax. Pour la performance globale, deux entreprises sont ex-aequo et se partagent le prix. Il s'agit de McKeil Marine et Pro-flex Côte-Nord. Cette année, un prix supplémentaire a souligné la collaboration exceptionnelle d'une entreprise à la croissance d'Alouette au cours de ses vingt ans d'existence. Ce coup de cœur a été décerné à Messieurs Bouchard et Lessard d'Équipements Nordiques.

PARTENARIAT UNIVERSITAIRE

Les premiers étudiants de la chaire universitaire de l'Université du Québec à Chicoutimi, chaire dédiée au développement d'anodes de carbone, ont commencé à voir leur savoir mis en pratique. Des projets de recherche leur permettent de faire le pont entre la théorie fondamentale et les opérations, grâce entre autres à la collaboration des équipes de procédés. Certains de ces travaux ont été louangés au *Symposi-AI*, d'autres ont fait l'objet de présentations lors de séminaires, d'autres encore ont retenu l'attention de journalistes de la télévision. L'implication d'Alouette dans cette chaire va du financement jusqu'à la collaboration entre les étudiants et les équipes pour l'expérimentation et la validation des travaux.

PARTENARIATS LOCAUX ET RÉGIONAUX

Fidèle à ses habitudes, Alouette a beaucoup investi en 2012 dans des projets d'importance pour le développement et la vitalité de la région. Parmi ces partenariats, mentionnons :



Entente de
développement culturel



Culture,
Communications et
Condition féminine

Québec



Centraide
DUPLESSIS

OPÉRATION ENFANT SOLEIL ET CENTRAIDE DUPLESSIS...

à qui Alouette et ses employés auront contribué cette année encore avec des montants records: plus de 200 000\$ pour chacun de ces deux organismes.



LE GRAND DÉFI PIERRE LAVOIE...

auquel des gens d'Alouette ont participé pour la troisième année consécutive.



LE RELAIS POUR LA VIE...

qui a vu 40 employés d'Alouette marcher sous la lune aux activités de Port-Cartier et de Sept-Îles.

ALOUETTE, SENSIBLE AUX ORGANISATIONS DE SA RÉGION...

- Le mouvement Scout
- La Fondation Rêve d'Enfants
- L'Association pour la protection de la rivière Moisie à Sept-Îles
- L'Association pour la protection de la Rivière-aux-Rochers à Port-Cartier
- L'Expo-sciences régionale
- Le Tournoi Orange Alouette
- Le Raid Aventure Côte-Nord Alouette



ÊTRE COMPÉTITIF

ANNÉE D'OPTIMISATION / Le contexte économique est demeuré difficile en 2012, alors que l'offre a surpassé la demande. Ceci s'est traduit par des prix bas et des inventaires mondiaux élevés. Dans ce contexte, lié aux soubresauts de l'économie mondiale, l'excellence financière consiste à garantir la pérennité de l'entreprise tout en maintenant le cap sur l'avenir.

IMPLANTATION D'UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE

Peu d'entreprises ont toute la solidité requise pour pouvoir implanter une nouvelle technologie en période d'incertitude économique. Grâce à son excellence financière et opérationnelle, à l'engagement des employés et celui des actionnaires, Alouette a poursuivi son avancée en ouvrant ses portes à la technologie AP40LE: demain les cuves offriront un rendement supérieur tout en consommant moins d'énergie. Cette étape intervient au moment où nous atteignons les limites de la technologie actuelle.

BONIFICATION DE L'AUTOROUTE BLEUE

En 2012, plus de 80 % du métal produit a été expédié via le quai de la Relance. Si le choix de l'autoroute bleue est un choix écologique, le transport maritime libérant moins de GES et n'engorgeant pas la route 138, est aussi un choix cohérent en matière d'excellence opérationnelle. Le Port de Sept-Îles en est pleinement conscient: 2013 sera une année de modernisation des installations lui donnant accès.

ANNÉE DE SÉCURISATION / Assurer la pérennité, c'est aussi diminuer le risque et éliminer les pertes afin de neutraliser à la source tout ce qui peut fragiliser une entreprise.

UNE MEILLEURE GESTION DU RISQUE

Des projets ont permis à Alouette de faire de nouveaux pas en matière de gestion du risque. La réduction du risque d'incendie associé à une possible fuite d'huile thermique à la tour à pâte en est un exemple. Une multitude de situations ou de procédés à risques ont également été analysés et solutionnés dans tous les secteurs d'opérations et de services.

UNE EXPÉDITION DE MÉTAL OPTIMISÉE

Alouette a amorcé en 2012 des travaux visant à moderniser l'expédition maritime du métal. Ces nouvelles installations, qui seront opérationnelles en 2013, permettront d'éliminer la plupart des problèmes liés à l'accumulation de glace et de neige sur l'aluminium tout en améliorant l'efficacité des chargements.



20 ANS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

Si 2012 marquait le 20^e anniversaire de la première coulée d'aluminium signée Alouette, l'engagement ferme de l'entreprise envers le développement durable avait été décidé dès septembre 1989, date à laquelle le projet était officiellement dévoilé par ses actionnaires fondateurs.

Bien avant que la production ne soit démarrée, déjà les choix de l'entreprise étaient liés aux impacts sociaux et environnementaux de ses activités.

Une équipe formée d'employés d'Alouette participant à la course Bateaux Dragon, sur le lac des Rapides, dont les profits sont remis à Centraide Duplessis.

MISSION ACCOMPLIE

- En 2012, Alouette a célébré 20 ans d'opérations et de croissance. Elle est la plus grande aluminerie des Amériques.
- Plus encore, Alouette a célébré 20 ans de développement durable qui lui permettent aujourd'hui d'être au premier rang mondial sur le plan de l'efficacité énergétique, de surpasser les attentes quant aux émissions de polluants, d'être exemplaire sur le plan de la santé-sécurité de ses employés et de figurer parmi les entreprises les plus impliquées dans leurs communautés.

Cette réussite exceptionnelle, reconnue dans le monde entier, Alouette la doit à ses employés, ses partenaires d'affaires et aux communautés qui l'entourent et qui lui ont permis de grandir sans jamais dériver de ses objectifs, qu'ils soient économiques, sociaux ou environnementaux.

Fortement engagée avec ses employés dans la communauté, Alouette demeure un partenaire de poids pour toute la région. L'entreprise est également reconnue à l'échelle provinciale et internationale.





20 ANS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE

SURVOL D'UNE ENTREPRISE QUI TIENT PROMESSE

20 ANS



DE PRODUCTION



450 EXPÉDITIONS MARITIMES

3 540 000
ÉCHANTILLONS
DE MÉTAL ANALYSÉS

7 000 000 DE TONNES D'ALUMINIUM



20 ANS

DE RECONNAISSANCES



- 2001 2005 2008 LES MERCURIADES
- 2007 LE PRIX DU ST-LAURENT
- 2008 LE CONCOURS ÉNERGIA
- 2009 LE GRAND PRIX QUÉBÉCOIS DE LA QUALITÉ
- 2009 2010 2011 LES GRANDS PRIX RÉGIONAUX DE LA CSST
- 2009 L'AMERICAN METAL MARKET
- 2012 L'AMERICAN METAL MARKET

20
ANS

DE BONNES PRATIQUES

- En santé-sécurité: **OHSAS 18001**
- En environnement: **ISO 14001**
- En analyses environnementales: **ISO 17025**
- En qualité: **ISO 9001**
- Signature de deux ententes volontaires avec le gouvernement du Québec pour **LA RÉDUCTION DES ÉMISSIONS DE GES**
- Utilisation de la barge **ALOUETTE SPIRIT** pour le transport maritime de l'aluminium (permet d'éviter l'émission annuelle moyenne de plus de 30 000 tonnes de GES)
- Attestation **NIVEAU 3 D'ICI ON RECYCLE!**

20
ANS

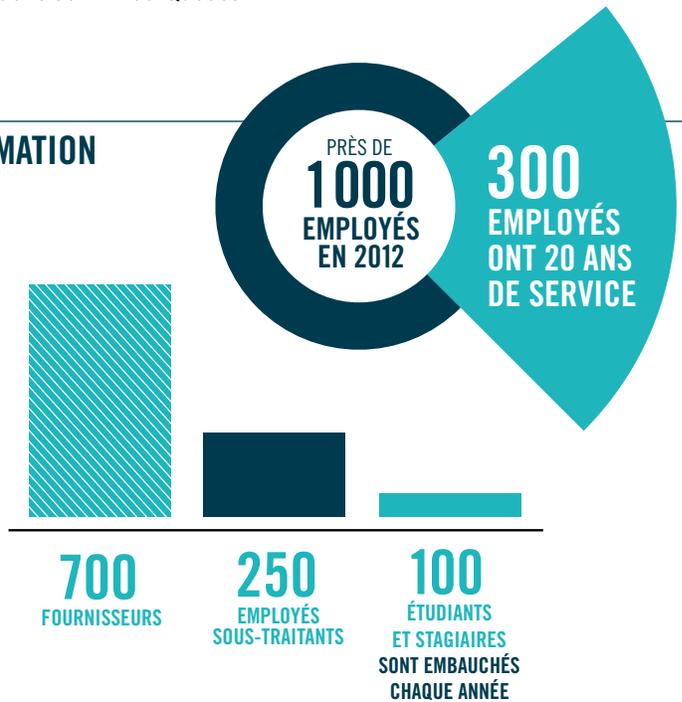
DE CONTRIBUTION À L'ACTIVITÉ ÉCONOMIQUE

- Plus de **300 000 000 \$** de contribution annuelle au PIB de la Côte-Nord
- Plus de **400 000 000 \$** de contribution annuelle au PIB du Québec

20
ANS

DE CONTRIBUTION À L'EMPLOI ET À LA FORMATION

-  **2 000 TRAVAILLEURS** ONT PARTICIPÉ À LA CONSTRUCTION DES PHASES 1 et 2
-  **2 000 EMPLOIS** ONT ÉTÉ GÉNÉRÉS VIA LE PROGRAMME DE CRÉATION D'EMPLOIS DE LA PHASE 2
-  **1 000 000 D'HEURES** DE FORMATION ONT ÉTÉ DISPENSÉES



20
ANS

D'IMPLICATION DANS LA COMMUNAUTÉ

PRÈS DE 10 000 000 \$ = SOIT ENVIRON **500 000 \$ PAR ANNÉE**
 REMIS À PLUS DE 250 ORGANISMES



PRÈS DE **650 000 \$**
 remis à Opération Enfant Soleil conjointement avec les employés



PRÈS DE **1 000 000 \$**
 remis à Centraide Duplessis conjointement avec les employés

20 ANS DE DÉVELOPPEMENT DURABLE



1991

Naissance du club social COBRAL. Avant même le démarrage de l'usine, **Alouette encourage la création d'un club social** qui permet aux employés de sociabiliser et de faire connaissance lors d'activités récréatives.

1992

Après la première coulée d'aluminium, **Alouette s'ouvre sur le monde** lors de la cérémonie d'inauguration de septembre. Des invités venus de partout sur la planète célèbrent avec les employés la mise au monde de la gentille Alouette.

1993

L'année 1993 est celle du tout premier Forum: chaque année, des rencontres entre dirigeants et employés permettront aux uns et aux autres d'échanger dans la plus grande transparence sur tous les sujets qui concernent l'entreprise. De l'organisation du travail jusqu'au marché mondial de l'aluminium, aucun sujet n'est exclu. Même la situation financière de l'entreprise est abordée, commentée et discutée.

1996

Quatre ans après le début de ses activités, Alouette obtient sa première certification internationale: **ISO 9002 en qualité**. Première d'une série de certifications qui ne cesseront jamais de confirmer le choix des bonnes pratiques de travail.

2000

Symbole par excellence de leur appartenance et de leur implication, déjà majeure dans la communauté, les employés d'Alouette fabriquent et installent **un cadran solaire en aluminium** au Vieux-Quai de Sept-Îles. Cette même année, la maison des organismes communautaires de Sept-Îles est rebaptisée *Maison Alouette*. Pour cause: l'entreprise figure parmi ses partenaires les plus dynamiques, les plus engagés et les plus généreux.

1991

1992

1993

1996

2000

L'HISTOIRE D'UNE ENTREPRISE

2001

2002

2004

2001

Naissance d'un slogan qui marquera durablement tous les efforts déployés en termes de sécurité, à l'usine comme dans les bureaux: « *Ta sécurité, ma sécurité, notre responsabilité* ». Plus encore qu'un slogan, c'est une façon de voir et de faire. Cette même année, Alouette se voit remettre son premier prix de grand prestige: **le Mercure de la catégorie Formation et développement des ressources humaines**. Cette reconnaissance de la Fédération des chambres de commerce du Québec souligne l'engagement d'Alouette envers le développement des compétences de ses employés.

2002

Après avoir obtenu un nouveau bloc énergétique, **Alouette démarre son projet d'expansion (phase 2)** qui lui permettra, dès sa mise en production, de se positionner afin de devenir la plus grande aluminerie des Amériques.

2004

La construction va bon train et le démarrage des 330 cuves s'effectue promptement. Pendant cette période de grande activité, un nombre impressionnant de travailleurs s'activent à mettre en place tous les éléments qui permettront de **couler le premier métal de la phase 2 dès décembre**.

2005

La mise en service de la phase 2 est maintenant terminée. Alouette produit à pleine capacité. Employés, actionnaires et invités célèbrent la nouvelle Alouette lors des différentes activités soulignant son inauguration officielle. **Le baptême de la barge Alouette Spirit** marque un tournant dans le transport de l'aluminium. En favorisant le transport par bateau, le nombre de camions circulant sur la route 138 est réduit et du même coup la quantité de GES libérée dans l'atmosphère est beaucoup moindre. L'autoroute bleue devient une réalité.

2006

Alouette obtient deux nouvelles certifications d'importance : **OHSAS 18001 en santé-sécurité et ISO 14001 en environnement.** Ces certifications d'ordre international ne l'empêchent pas de continuer à être un acteur majeur du développement régional : **Alouette verse une importante contribution au Fonds d'intervention économique régional (FIER)** de la Côte-Nord pour soutenir les entreprises dans la transformation de l'aluminium en participant à des occasions d'investissements rentables et contribuer au développement économique du territoire de la Côte-Nord.

2007

Alouette reçoit une nouvelle distinction : **le Prix du Saint-Laurent, remis par la Société de développement économique du Saint-Laurent.** Une reconnaissance directement liée au choix d'endosser toutes les valeurs liées à la promotion de l'Autoroute bleue.

2008

Alouette est doublement récompensée. D'une part aux **Mercuriades de la Fédération des chambres de commerce du Québec**, puis au concours **Énergia de l'Association québécoise pour la maîtrise de l'énergie.** Dans le premier cas, c'est dans la catégorie *Production industrielle et de transformation.* Ce n'est pas anodin, car ce prix souligne l'excellence de l'entreprise en matière de gouvernance, de productivité et de gestion des ressources humaines. Dans le deuxième cas, Alouette reçoit un prix dans deux catégories : *Gestion intégrée* pour ses résultats en efficacité énergétique et *Transport* pour son système de transport maritime avec la barge *Alouette Spirit.* C'est durant cette même année que l'opération *Intervention entre nous* est lancée. Cette opération de sensibilisation du rôle de chacun dans la sécurité d'autrui aura un immense succès et contribuera concrètement à mettre la prévention au cœur des préoccupations de tous les employés de l'entreprise.

2009

Alouette continue de récolter les reconnaissances. La CSST lui octroie son prix **Innovation** pour le développement d'une table portative au Centre de coulée. Au même moment, le ministère du Développement économique, de l'Innovation et de l'Exportation et le Mouvement québécois de la qualité accorde le **Grand prix québécois de la qualité.** Ces prestigieuses reconnaissances n'empêchent pas l'entreprise d'avancer encore et encore en matière d'engagement : Alouette **signe une nouvelle entente volontaire de réduction des émissions de GES** avec le gouvernement du Québec et renouvelle son entente culturelle (la première du genre au Québec) avec la Ville de Sept-Îles et le ministère de la Culture, des Communications et de la Condition féminine.

2006 2007 2008 2009

QUI VOIT TOUJOURS PLUS LOIN

2005

2010

2011

2012

2010

Cette année là encore, la CSST couronne Alouette du prix **Innovation** pour la mise au point d'une cisaille-plier pour son département de l'entretien central. Recyc-Québec lui accorde également l'attestation Niveau 3 **ICI ON RECYCLE!**

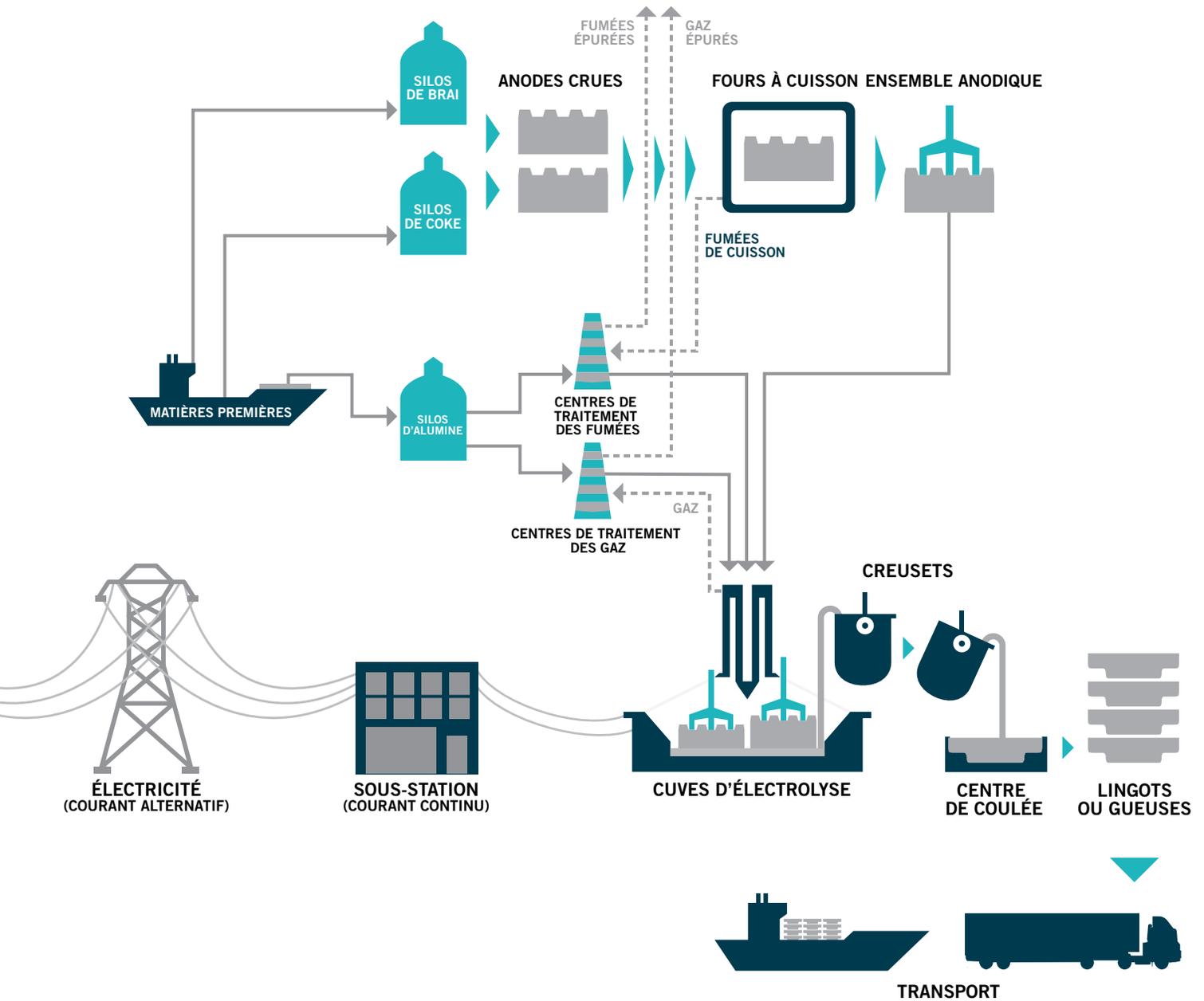
2011

Alouette et l'Université du Québec à Chicoutimi mettent sur pied une **chaire industrielle de recherche sur le carbone.** Une entente de cinq ans est signée à cet effet. Par ailleurs, l'entreprise est fière d'annoncer qu'elle **a dépassé l'objectif de création d'emplois** rattaché à la construction de sa phase 2, et ce, un an plus tôt que prévu. Toujours cette même année, le gouvernement du Québec octroie un bloc additionnel d'énergie ouvrant ainsi la porte aux projets de croissance et de développement technologique de l'aluminerie.

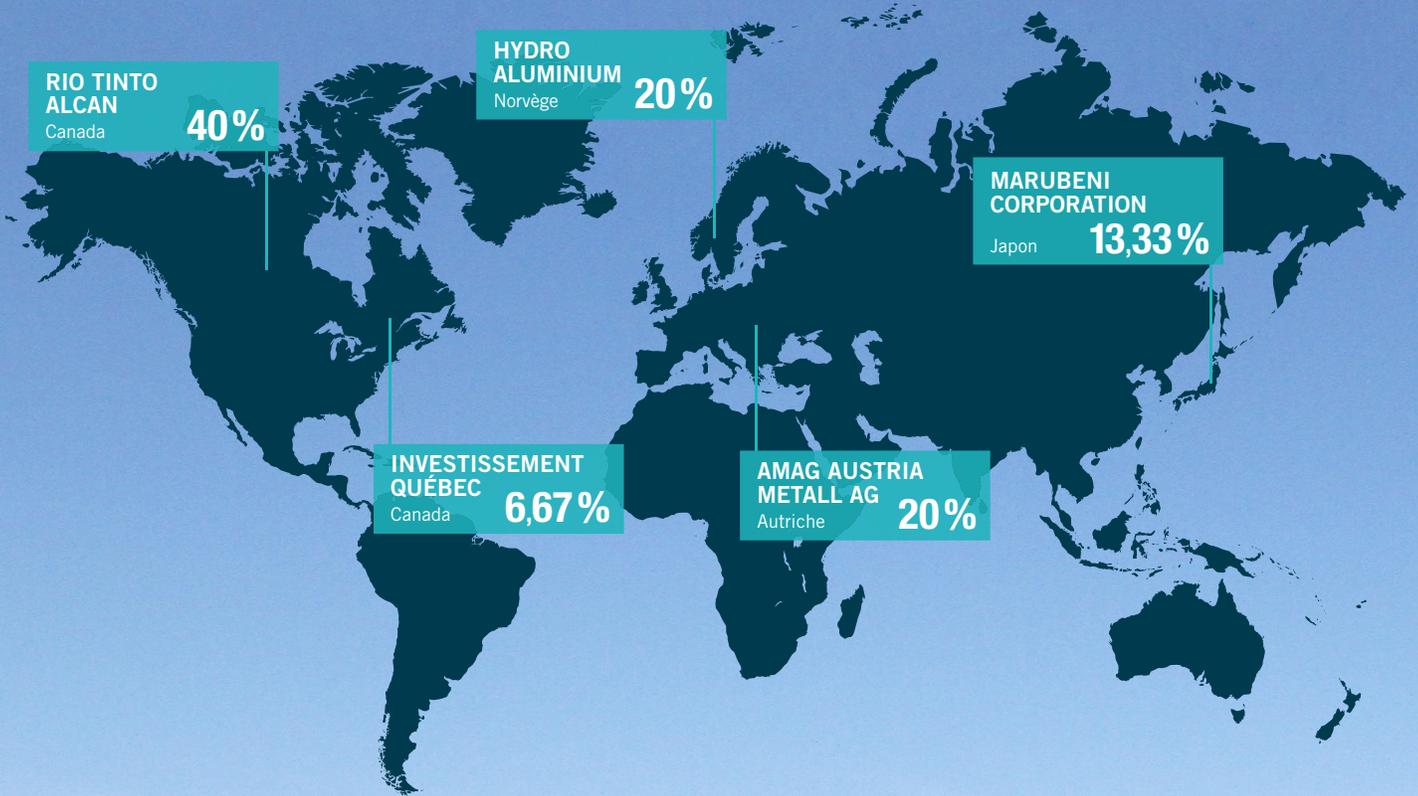
2012

Nouvelle reconnaissance : Alouette reçoit le **Prix d'Excellence des alumineries de l'American Metal Market à New York.** Un prix rattaché à toutes les grandes valeurs dans lesquelles Alouette s'est investie depuis sa création : sa qualité de gestion, sa conduite des ressources humaines, sa performance en matière de résultats, son engagement et son impact dans la communauté.

PROCÉDÉ DE FABRICATION DE L'ALUMINIUM



CONSORTIUM ALOUETTE





CONCLUSION

« L'HISTOIRE D'ALOUETTE EN TÉMOIGNE, L'ENTREPRISE ET SES EMPLOYÉS ONT INSTAURÉ UNE CULTURE DE DÉPASSEMENT ET DE RECHERCHE DE L'EXCELLENCE. L'ANNÉE 2012 N'A PAS FAIT EXCEPTION. »

Si toutes ces avancées ont permis d'accroître la production dans tous les secteurs, elles ont également permis de maintenir la place de choix qu'occupe Alouette sur le plan international et de figurer parmi les alumineries les mieux préparées pour l'avenir.

Aluminerie Alouette inc.
400, chemin de la Pointe-Noire
Case postale 1650
Sept-Îles (Québec) G4R 5M9
418 964-7000

Production : Aluminerie Alouette inc.
Conception graphique : Gendron Communication
Rédaction : Go.com et Aluminerie Alouette inc.
Crédits Photos : Marie-Anne Bernier, Karine Bond,
Régis Bouchard, Centraide Duplessis, CSST,
Guy Fournier, Michel Frigon, Martin Hyslop,
Mouvement québécois de la qualité,
Chanel Poirier et Hugo Rossignol.

Dépôt légal : Bibliothèque et archives nationales 2012
ISSN : 1925-8186 (Web)

Visitez le site de l'aluminerie alouette.com 