

élan

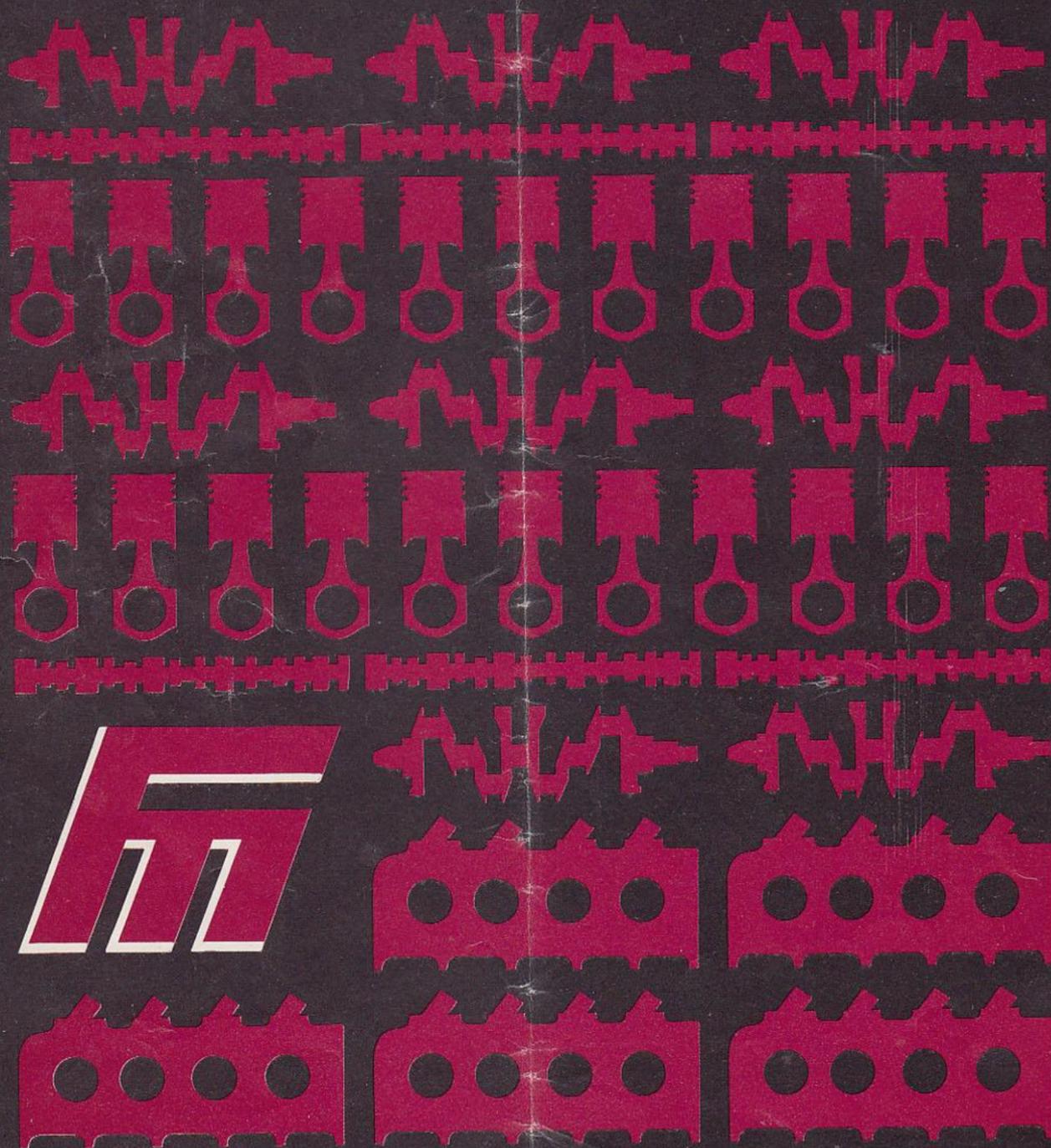
4

LA
QUALITE
OBJECTIF
NUMERO
UN
DE



élan

journal
du personnel
de la Française
de Mécanique



janvier 1972. n°4

C'EST AUSSI A VOUS DE JOUER

Établir le sommaire d'un journal est chose bien délicate, surtout lorsqu'il s'agit des premiers numéros.

Un dosage s'avère en effet toujours nécessaire dans le choix des rubriques et des thèmes à traiter. Il faut trier, sélectionner, il faut en un mot faire des choix dans l'information.

Or il importe, bien qu'il soit difficile de tout dire sur tout, que les articles choisis pour figurer au sommaire de ce journal répondent le plus possible aux aspirations de ses lecteurs.

Il est par conséquent souhaitable que s'instaure entre eux un véritable dialogue, que se crée un double courant d'information.

Élan attend, dans cet esprit, vos suggestions et vos réactions. Écrivez-lui dès à présent pour lui dire ce que vous souhaitez savoir en tout premier lieu, pour lui indiquer quelles sont les questions que vous vous posez, pour lui préciser aussi ce que vous pensez de tel ou tel article, de tel ou tel reportage.

Car ce n'est que par ces échanges qu'Élan pourra véritablement réaliser son ambition, à savoir : vous informer le plus complètement possible et être toujours davantage à votre service.

On entend souvent dire que notre siècle est celui de l'information. Ce sur quoi l'on devrait plutôt insister, c'est

sur le pouvoir qu'exerce le lecteur sur son journal, c'est sur le rôle que peut avoir l'auditeur sur sa station de radio ou le téléspectateur sur les programmes de son petit écran.

Pour nous aider dans notre tâche, répondez donc à notre attente. Comme vous l'avez déjà fait pour les petites annonces — vous les trouverez pour la première fois, dans ce numéro, à la page 14 — prenez contact avec nous, en adressant votre correspondance à Élan, Service des Relations Publiques, Française de Mécanique.

La rubrique du courrier des lecteurs que nous souhaitons voir figurer dans les colonnes de nos prochains numéros, c'est à vous de la faire. Pour elle, il y aura toujours de la place.

Nous répondrons dans le journal aux questions d'intérêt général, les problèmes particuliers faisant forcément l'objet d'un courrier personnel.

Il n'est bien entendu pas question d'entretenir quelque polémique que ce soit dans le cadre de cette rubrique. Élan se refuse en effet, nous l'avons déjà dit, à ouvrir ses colonnes à toute propagande d'ordre philosophique, politique ou religieux.

Ce qu'il souhaite essentiellement, c'est répondre à vos aspirations, tout en restant dans le cadre de la mission qu'il s'est fixée.

Pour parvenir à ses fins, c'est à lui d'abord bien entendu d'être de plus en plus exigeant. Exigeant quant à la rigueur des informations présentées, quant à la diversité des articles prévus, quant à la formulation des idées émises.

Mais c'est aussi dès à présent — la chose est d'importance — à vous de jouer, pour améliorer toujours davantage votre journal.

élan actualités

DU NOUVEAU AU LABORATOIRE. Un instrument de conception très moderne a été installé en décembre à la section de chimie du laboratoire. Cet appareil, un chromatographe en phase gazeuse,



qui permet l'analyse qualitative et quantitative de corps organiques (solvants, huiles, combustibles, carburants), fait partie de l'équipement destiné à faire face aux problèmes qui lui seront posés par les fabrications en série prévues au Groupe-moteurs.

Il permettra en outre d'orienter le Service Médical et le Service Prévention dans le choix de certaines

- Six mois après la sortie de la six millionième Peugeot fabriquée depuis 1889, la millionième 204 a été livrée à la clientèle en septembre dernier.
- L'Oscar du Salon de l'Auto, décerné par les lecteurs du journal « l'Equipe », a été attribué cette année à Renault. Au classement individuel pour la 17 TS, et au classement général pour l'ensemble de la gamme.
- M. Daniel Lange, Directeur de la Française de Mécanique, a été promu Chevalier dans l'Ordre National du Mérite.
- Selon une récente étude de l'Institut National de la Statistique, le parc de voitures en France devrait atteindre, en 1975, 15,2 millions d'unités. A cette même époque, 16 % des ménages disposeront de deux voitures contre 9 % en 1971, et 70 % posséderont une voiture contre 59 % aujourd'hui. Le niveau du parc automobile, tel qu'il est estimé à la fin de 1975, correspondra à près de 300 voitures pour 1 000 habitants, contre 185 en 1965 et 183 en 1970.

matières de frais généraux, telles que peintures, produits de protection, produits de nettoyage, etc...

Rappelons que le laboratoire est opérationnel depuis juin 1971. Il a participé en effet au démarrage de la Fonderie et renseigne actuellement celle-ci sur la qualité des matières premières et des produits en cours de fabrication (la fonte GS, à graphite sphéroïdal).

Il apporte également son aide à la Qualité, à la fabrication des pompes à eau et au Service Entretien (principalement pour l'analyse des eaux potables et industrielles).

Notre photo : Mlle Marie-Christine Kurzanski procède au réglage du chromatographe à phase gazeuse.

450 REPAS PAR JOUR AU RESTAURANT.

Ouvert en avril 1971, le restaurant de Douvrin a vu sa fréquentation augmenter de façon spectaculaire, puisque le nombre des repas servis est passé de 159 en mai à 360 en octobre, pour en arriver à 450 fin décembre.

Il faut dire qu'un cadre agréable, des couleurs gaies et une musique ambiante en font un véritable



lieu de détente. Et l'installation actuelle va se voir encore améliorée par la construction d'une nouvelle cafeteria de 200 m² sur le terre-plein situé devant l'endroit où sont servis à l'heure actuelle les cafés.

Le système du self-service a été adopté parce que plus rapide et plus moderne. C'est le service en ligne qui est appliqué, pour des raisons de place, mais il est probable que le second restaurant, prévu pour 1974, fonctionnera de façon différente. ■

A une époque où il faut faire face à une concurrence sans cesse grandissante, la qualité constitue, à n'en point douter, un des mots-clés de l'industrie. Un mot-clé que la Française de Mécanique veut, dès le démarrage de ses Ateliers, voir inscrit en lettres d'or sur l'ensemble de ses fabrications. La qualité sera en effet, M. Lange a déjà eu l'occasion de le souligner à plusieurs reprises, l'objectif n° 1 de F.M. en 1972. Nous sommes donc allés, pour faire le point sur ce problème, mener notre enquête dans les différents Ateliers et Services de l'Entreprise.

il y a d'abord et surtout ceux qui "fabriquent" la qualité...

Et au tout premier rang de ceux-ci se trouvent les ouvriers, qui disposent, chacun à leur poste de travail, d'un outillage et d'une gamme de contrôle.

Une gamme qui précise les outils à utiliser ainsi que les fréquences de contrôle et d'étalonnage : chacun peut ainsi jalonner sa fabrication, c'est-à-dire vérifier d'abord sa première pièce, et effectuer ensuite des contrôles de place en place.

Avec ces moyens de vérification - on les appelle postes de contrôle inter-opération (les C.I.O.) - chaque ouvrier est à même d'assumer la pleine responsabilité de son travail, car c'est lui qui règle, qui usine et qui contrôle sa pièce, ayant pouvoir de réaction à tout instant sur sa propre production.

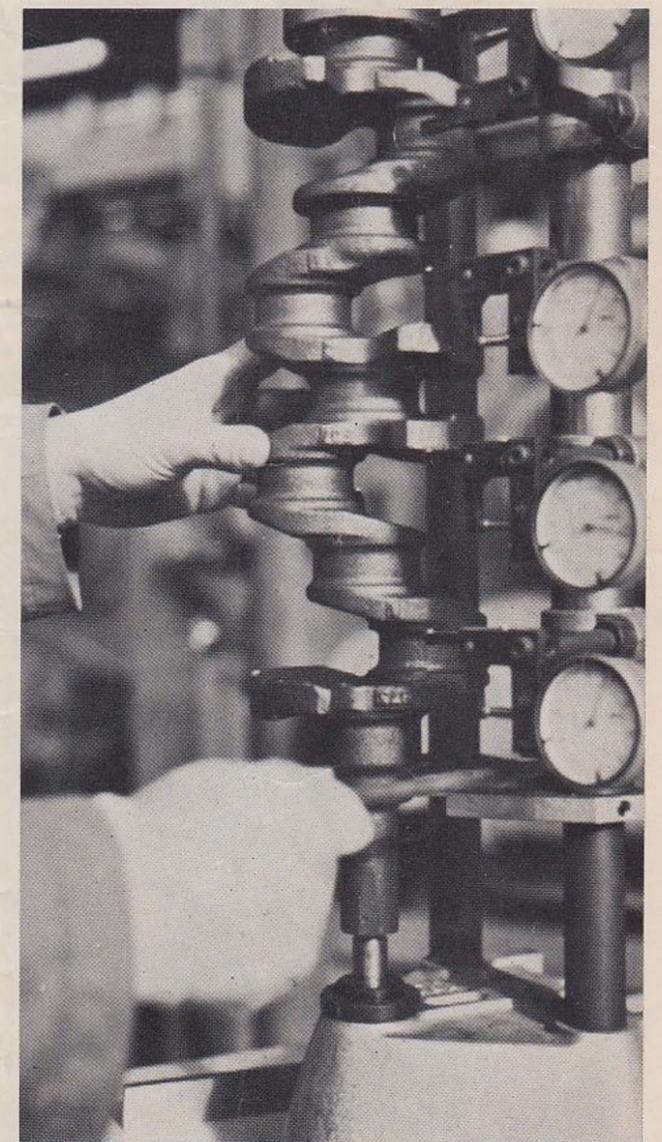
C'est à lui de savoir s'il peut résoudre lui-même tel ou tel problème, c'est à lui de faire appel, s'il en éprouve le besoin, à son Chef d'Equipe ou à une assistance extérieure.

Il lui est ainsi possible de déceler très rapidement si une pièce présente un défaut et de minimiser par là même au maximum les risques de rebut.

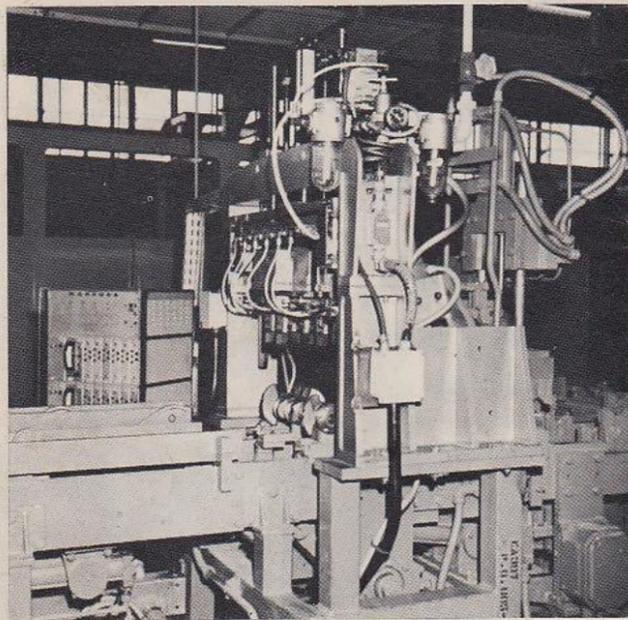
Si donc la qualité des fabrications dépend d'abord de l'ouvrier, le Chef d'Equipe a, lui aussi, un grand rôle à jouer en la matière. C'est lui qui en effet, grâce aux sondages qu'il effectue de façon régulière, suit pas à pas les niveaux de qualité à tenir, et assure les interventions nécessaires, aussi rapidement que cela lui est possible. Car il sait qu'il a un délai de fabrication à respecter et que le fait

la qualité

UNE AFFAIRE QUI VOUS CONCERNE TOUS

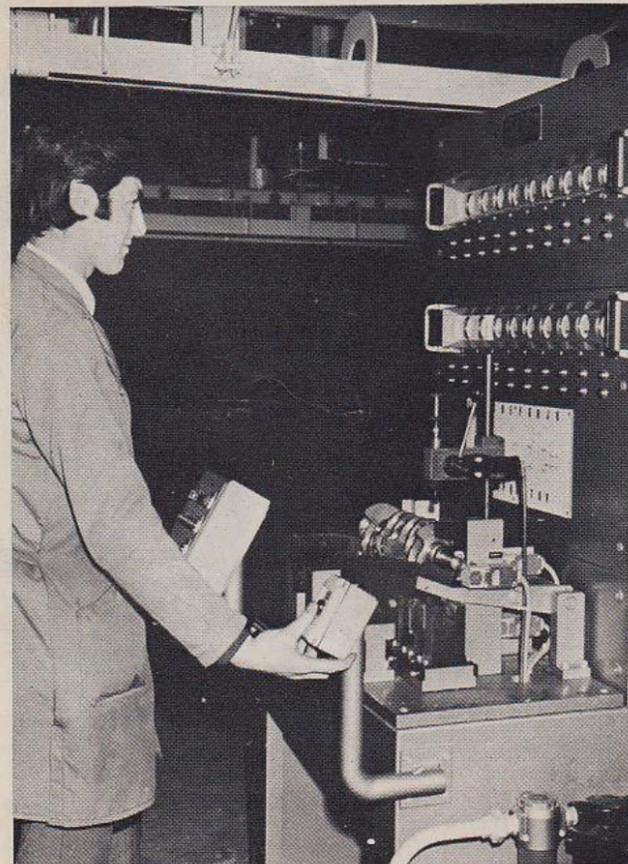


Avec les C.I.O., les postes de contrôle inter-opération qui sont mis à sa disposition, chaque ouvrier peut à tout instant vérifier sa pièce et assumer par là même la pleine responsabilité de son travail.



Le « fabricant » dispose d'appareils de contrôle automatique, qui sont installés sur chacune des chaînes, comme on peut le voir ici à l'usinage des vilebrequins.

Les niveaux de qualité sont notamment vérifiés sur des postes de contrôle final. On voit ici M. H. Davroux, du Contrôle Technique, sur un de ces postes.



de fabriquer des pièces bonnes est le meilleur moyen pour lui d'assurer les quantités prévues.

Mais il faut aussi avoir une vue plus globale du problème : les Agents de Maîtrise d'Atelier et l'encadrement, apportent, pour leur part, les améliorations techniques permettant de supprimer les anomalies, forts des informations qui leur parviennent des Services Financiers et du Contrôle Technique.

... ceux qui les aident en vérifiant les niveaux à tenir...

Contrôle Technique, dont la mission est de vérifier que le niveau de qualité est tenu, en s'appuyant sur des normes définies par gammes, gammes qui sont elles-mêmes issues des « Méthodes-Qualité ».

Pour vérifier ces niveaux, un contrôle final a été mis en place, qui prélève une quantité définie de pièces et en vérifie les caractéristiques dimensionnelles. Si, à la suite de cette opération, une anomalie est décelée, les « fabricants » peuvent rapidement y apporter remède.

Mais l'aide dispensée en la matière ne s'arrête pas là. Le contrôle final opère aussi, par sondages, suivant un plan précis, des vérifications d'étalement, d'aspect et de conformité-matière.

Un contrôle volant complète toutes ces actions, en assurant la mission fondamentale de surveiller le bon état et l'étalonnage des moyens de contrôle de fabrication. Ce qui garantit la qualité du moyen utilisé par l'opérateur.

Des sondages en chaîne sont en outre effectués par ce contrôle volant, qui participe ainsi à la formation du personnel et à l'instauration d'un « climat de qualité ».

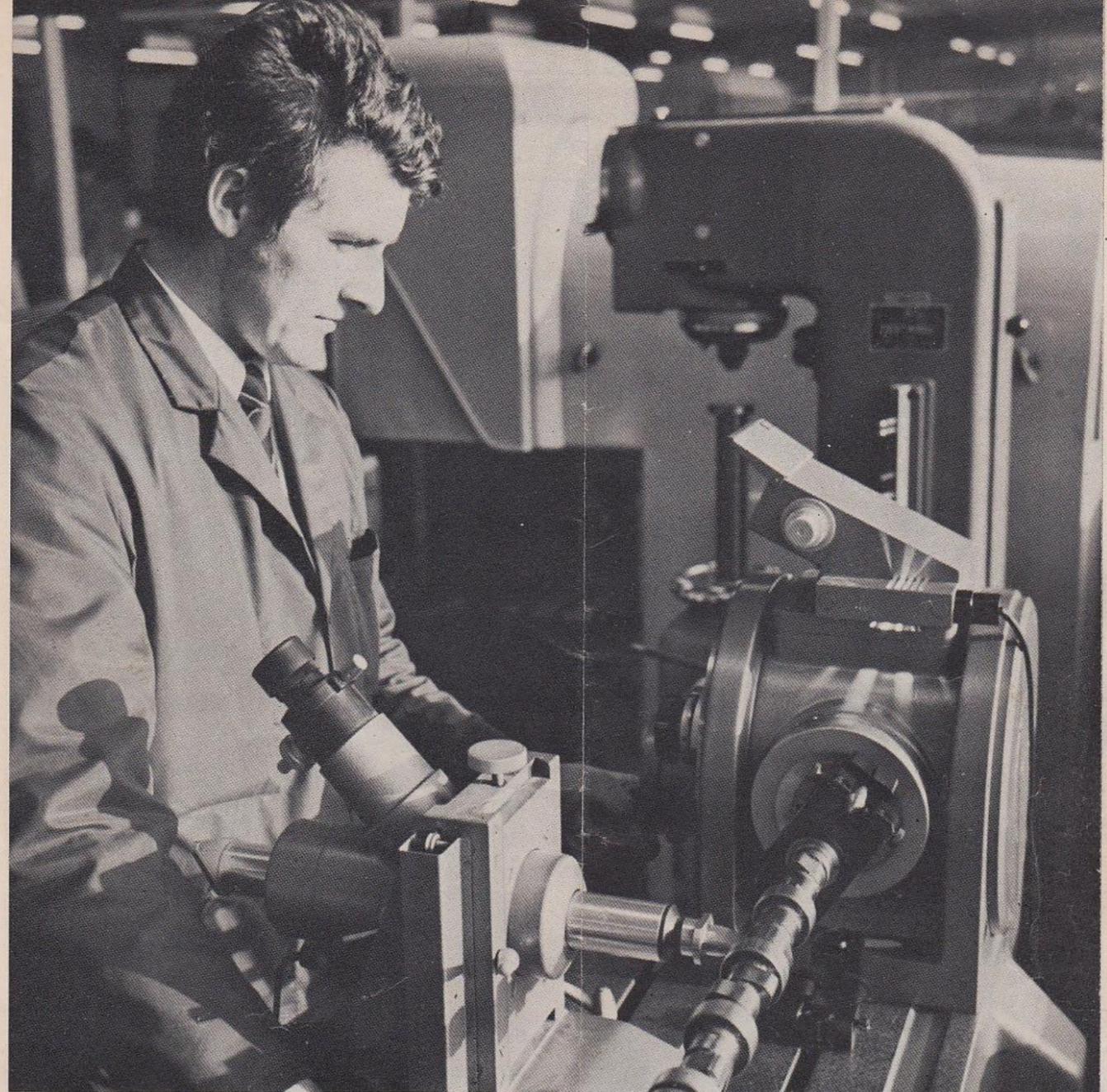
A la suite de ces diverses interventions, ou à la demande de l'Atelier, le Contrôle Technique peut enfin être amené à exercer une action directe en « documentant » le défaut, soit par étude statistique des dispersions-machines (l'étude de la valeur moyenne de réglage et des variations autour de cette valeur), soit par prélèvements complémentaires, soit par examen des défauts, pour juger de la validité des pièces.

Toutes ces informations, on le voit, permettent aux « fabricants » d'améliorer leur production en qualité comme en quantité, le rôle principal du Contrôle Technique étant d'apporter son aide à la fabrication.

... ceux qui représentent le client...

Mais les produits qui sont ainsi fabriqués doivent aussi répondre à l'exigence des clients (les Sociétés-mères ou d'autres constructeurs). Et c'est le Service Qualité qui sera dans l'Entreprise le représentant de ces clients.

En interprétant les plans, les cahiers des charges



Les vérifications délicates sont effectuées à la métrologie. On voit sur la photo ci-dessus M. François Karbowiak, du Service Qualité, qui est en train de vérifier un profil de came sur banc Leitz.

et les normes demandées, des gammes de contrôle sont créées par les « Méthodes-Qualité ». Celles-ci dessinent les moyens à utiliser, les commandent, les réceptionnent, les gardent en magasin, les mettent au point (à la métrologie), et procèdent à leur installation. Elles assurent en outre la réparation des têtes de mesure, dont l'échange en Atelier a été effectué au préalable par l'Entretien.

Ce sont ces éléments de vérification qui sont mis à la disposition du Contrôle Technique, dont nous venons de voir le rôle. Mais ils servent aussi au « Contrôle-réception des pièces extérieures », dont la mission est d'assurer des niveaux de qualité au départ et en cours de livraison de série, et d'informer les « approvisionneurs » (le Service Central Production), pour qu'ils puissent agir en conséquence auprès des fournisseurs.

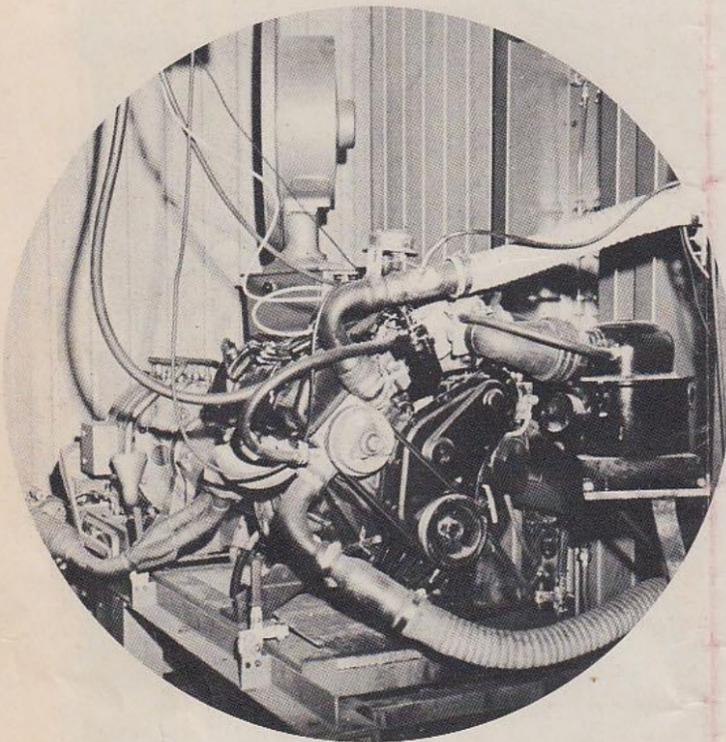
Tout cela en vue de livrer des pièces correctes aux chaînes de fabrication et de montage, qui sont,

en quelque sorte, les premiers clients du Service-Qualité.

Mais il s'agit de penser aussi et surtout aux clients extérieurs. Il faut donc estimer les anomalies qui pourraient les gêner, au travers des informations recueillies dans les Ateliers de la Fonderie et du Groupe-moteurs.

Pour ce faire - et c'est là que commence à intervenir la « Gestion-Qualité » - des inspecteurs de qualité agissent au niveau des chaînes de fabrication et de montage, des bancs d'essai vérifient les performances-moteurs, et une cotation-démérite permet de chiffrer les niveaux de qualité (chaque défaut étant coté en fonction de son importance, et le total donnant un certain niveau de qualité).

L'information que la « Gestion Qualité » recevra des Services après-vente des clients et de l'expertise des retours-clientèle permettra, par ailleurs, de définir les défauts de tel ou tel organe, d'en analyser



Les moteurs sont testés sur des bancs d'essais-performance. Un pupitre de commande, sur lequel on reconnaît M. Marcel Rannou, du Service Qualité, permet d'effectuer les différents essais souhaités.

les causes et d'y remédier, si possible, avec l'aide du bureau d'études. Des tests de solution pourront alors être effectués, soit sur des bancs d'essai, soit sur des voitures-cobayes.

Enfin, par des essais de longue durée sur des moteurs de série, on détectera les défauts pouvant nuire dans le temps à la vie de tel ou tel organe, ce qui permettra de devancer l'information-clientèle, puisque, à terme, 6 semaines d'essai correspondront à 70 000 km, soit 4 ans de conduite environ. Cette action préventive pourra d'ailleurs être effectuée, soit sur des moteurs complets, soit sur des parties de moteur.

...et tous les autres qui contribuent à faire la qualité

Tout un programme en vérité, pour parvenir à un produit de qualité. Mais ce n'est pas tout.

Le laboratoire, dont l'action commence à la réception des matières et des produits et se poursuit au traitement thermique, complète l'information-qualité sur les pièces usinées ou les pièces ouvrées extérieures, et contribue à la détermination de l'origine des défauts décelés par la clientèle.

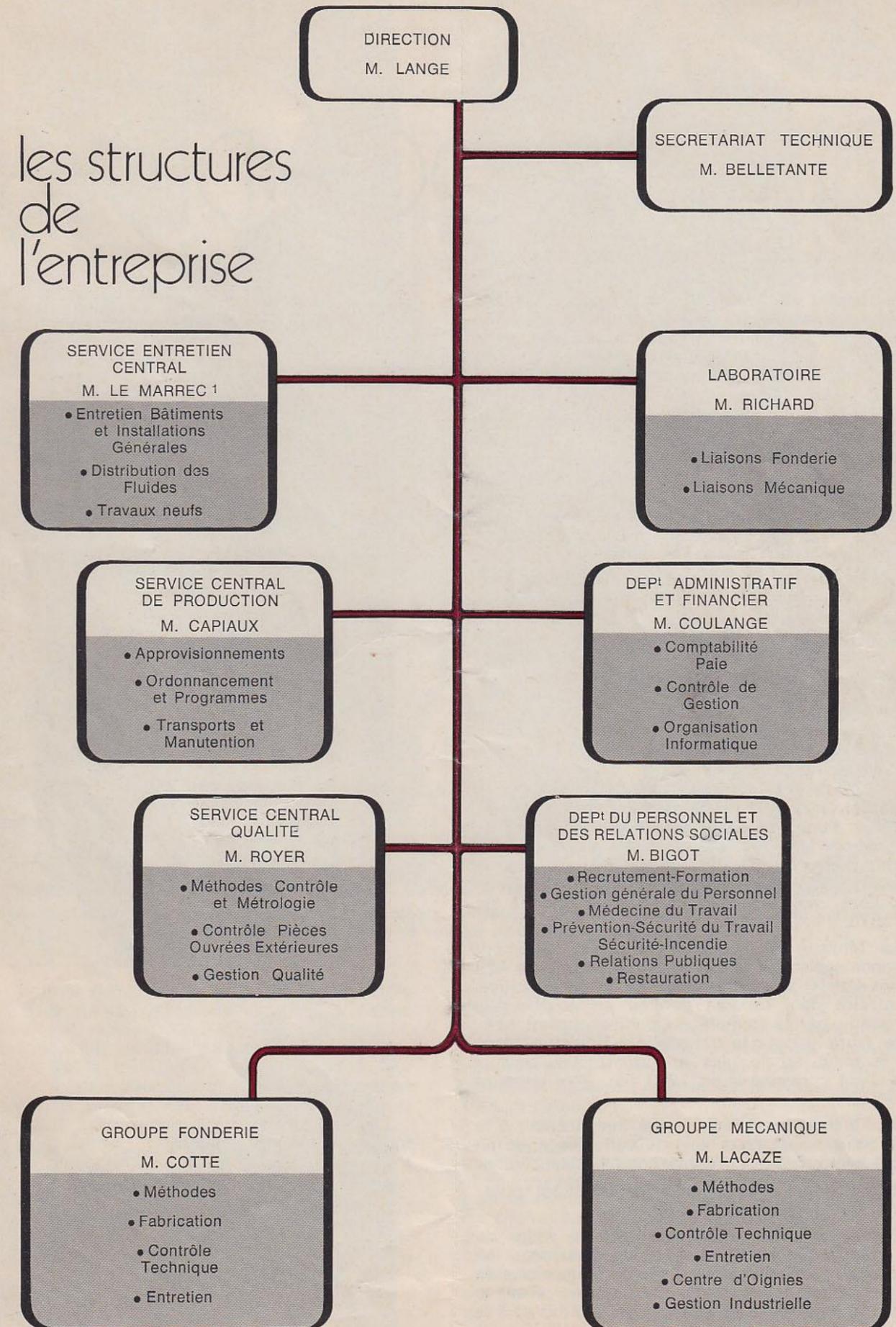
L'entretien des machines, qu'il soit fait sur incident ou en action préventive, l'affûtage des outils, le bon fonctionnement des chaînes de fabrication, des chaînes de montage, de la Centrale des Fluides ou de la galerie technique, la formation du personnel, l'assistance de fabrication, qui sera bientôt mise en place, sont autant d'éléments - et des éléments tout aussi importants que tous ceux que nous avons passés en revue - qui contribuent à donner aux « fabricants » les moyens permettant de réaliser un produit de qualité.

On aurait pu aller beaucoup plus loin dans l'énumération. Chaque Service, chaque rouage de l'Entreprise, est en effet concerné par le problème : la qualité est l'affaire de tous.

C'est aussi une œuvre passionnante, dès lors que l'on sait que, plutôt que d'être contrôlé, tout un chacun participe à la « fabriquer ». ■

N.B. Toutes les opérations auxquelles il a été fait allusion dans cet article intéressent surtout le Groupe-moteurs. Pour la Fonderie, qui vise bien entendu le même objectif de qualité, les contrôles ont la même importance. Mais alors que le contrôle dimensionnel y est toujours succinct et consiste surtout en prélèvements statistiques, une importance particulière est apportée au contrôle métallurgique, qui colle de très près à la fabrication. Les pièces y sont par ailleurs examinées visuellement à 100 % pour déceler les défauts, et un procédé de radiographie par rayons X permet de tester, par sondages, la « santé intérieure » des pièces.

les structures de l'entreprise



1 - Au 15 mars 1972, M. Le Marrec sera appelé à d'autres fonctions. Il prendra la responsabilité, au sein du Groupe Mécanique, de la division « Fabrication-moteur ». Il sera remplacé, comme Chef du Service Entretien Central, par M. Thomas, son adjoint actuel.



LA ROCADE EST OUVERTE

20 décembre 1971. La rocade minière est ouverte à la circulation.

11 janvier 1972. M. Albin Chalandon, Ministre de l'Équipement et du Logement, profite d'une visite dans la Région pour inaugurer la nouvelle route et pour écouter, sur le pont situé au niveau du futur échangeur « Hénin-Beaumont », les explications de M. Henri Darras, Député-Maire de Liévin.

Il ne s'agit là que d'un premier tronçon, mais celui-ci intéresse au plus haut point la Française de Mécanique, puisqu'il relie directement Lens à l'Autoroute A1. Il est désormais possible, en partant de la Zone Industrielle de Douvrin-Billy-Berclau, de rejoindre Lille ou Paris, sans traverser une seule localité, la N. 347 bis étant elle-même reliée à ce tronçon (notre photo ci-contre).

La rocade ne comporte pour l'instant aucune entrée ni aucune sortie intermédiaire. Toutefois, les voies de desserte de trois échangeurs sont programmées pour cette année. Le premier échangeur sera raccordé à la route de Courrières d'un côté et permettra de pénétrer au cœur d'Hénin-Beaumont de l'autre côté. Le second, à la hauteur de Fouquières-lez-Lens, donnera accès à la route d'Harnes d'une part et desservira Billy-Montigny d'autre part. Le troisième, enfin, permettra de rejoindre Noyelles et Sallaumines.

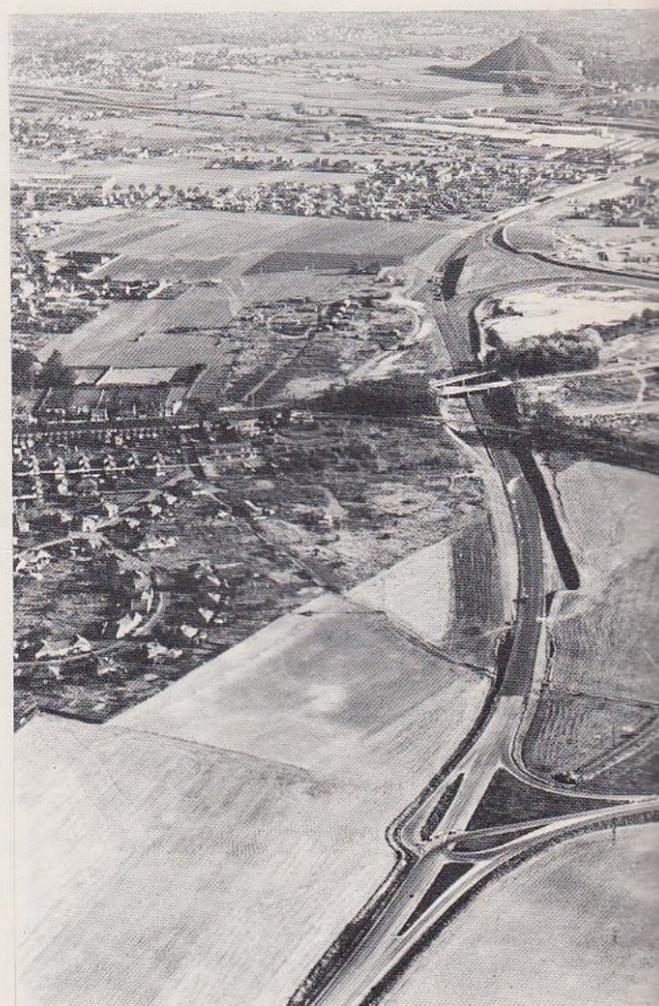
Le 11 janvier, M. Chalandon devait préciser, dans le cadre d'une séance de travail à la Chambre de Commerce de Béthune, à laquelle assistaient de nombreuses personnalités de la Région, que la seconde partie de la rocade (le tronçon Aix-Noulette-Lens, via Liévin) serait terminée pour la fin de 1975.

Le Ministre de l'Équipement et du Logement annonça également que le tracé de l'Autoroute A26 (Arras-Calais) avait été retenu de façon définitive, et précisa qu'il espérait pouvoir en accélérer la réalisation par la formule du préfinancement bancaire (surtout pour le tronçon Aix-Noulette-Lillers, où le trafic est le plus important). Les travaux pourraient commencer en 1973 pour être terminés en 1975.

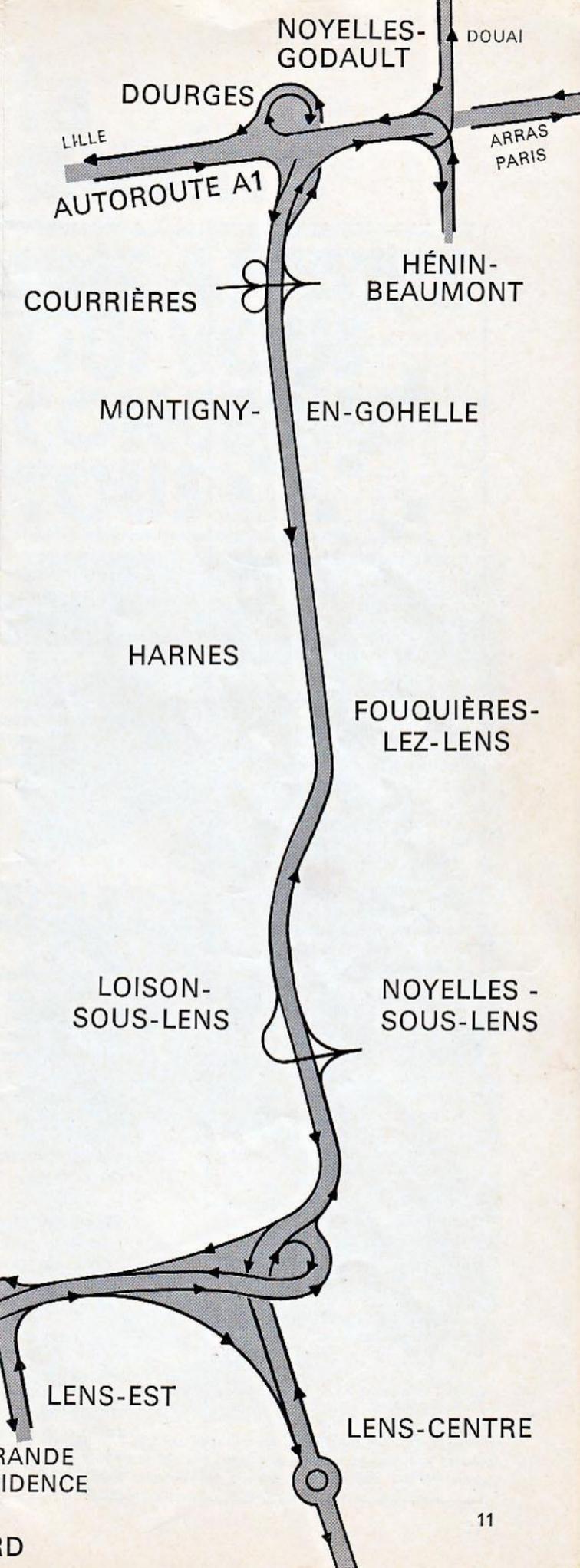
M. Chalandon a d'ailleurs été formel quant à la mise en route de cette voie de communication en même temps que le Tunnel sous la Manche.

En attendant, des aménagements seront poursuivis sur la Nationale Calais-Arras.

Signalons par ailleurs que dans le cadre du VI^e Plan (1972-1976), il est prévu d'aménager en autoroute, par l'adjonction d'une seconde chaussée à deux voies, la pénétrante Est de Lens reliant le tronçon actuel de la rocade à la N. 347 bis et à la N. 347 (Lens-La Bassée).



M. Chalandon, Ministre de l'Équipement et du Logement, a inauguré la rocade le 11 janvier. On le voit ici entouré de M. Delelis, Député-Maire de Lens (à sa gauche) et de M. Darras, Député-Maire de Liévin.



MOTS CROISÉS

par M. Guy Lecorne,
de la Fonderie



Horizontalement.

I. Les graines de ce somnifère donnent l'huile d'aillette. On peut l'avoir ou la garder contre quelqu'un. - II. Prénom d'un compositeur russe. Accumulation. - III. Débordements. Note. - IV. Séparés. Habileté. - V. Atome ou groupe d'atomes. Sillons. - VI. Titre qui devient familial. Ville. - VII. Unis. Sert à appeler, à exprimer la surprise, le regret. - VIII. - Vraisemblablement un homme, malgré le costume féminin qu'il a souvent porté. Protesta. - IX. Pronom. Prendrai une certaine teinte. - X. Vibrations utilisées pour les sondages en mer.

Verticalement.

1. Employées d'un service public. - 2. A tenir ou à jouer. Participe. - 3. Met en communication des communes entre elles. - 4. N'a pas un appétit d'oiseau. Dans les Deux-Sèvres. - 5. Halés. Licu de villégiature de l'Avesnois. 6. Demeurs. Possessif. - 7. Se perdra dans les grandes eaux. Morceau recherché. 8. Conjonction. Du verbe avoir. Cri d'indignation. - 9. Raconte. Mouvement qui rappelle par certains côtés le VI horizontal. - 10. Une dangereuse piqueuse. Planches de bois.

Solution de la grille précédente.

Horizontalement. I. Abattage. - II. Souris. Dus. - III. Sirotaient. - IV. Usité. Nie. - V. Lester. - VI. Abus. Thème. - VII. Nille. En. - VIII. Cléanthe. - IX. Élevée. Go. - X. Se. Eetion.

Verticalement. 1. Assurances. - 2. Bois. Bille. - 3. Auriculée. - 4. Trot. Slave. - 5. Titcl. Encé. - 6. Asa. Et. Tét. - 7. Shah. - 8. Édenté. Ego. - 9. Unième. On. - 10. Estèrent.

au comité d'entreprise

Le Comité d'Entreprise s'est réuni le 23 novembre et le 28 décembre. Vous trouverez ci-après l'essentiel des questions qui ont été traitées lors de ces deux réunions¹.

GE INFORMATIONS GÉNÉRALES

Dans le cadre de l'information sur les structures et le fonctionnement de l'Entreprise, MM. Cotté, Cormerais et Carpentier sont venus le 23 novembre présenter le Groupe Fonderie.

GE INFORMATIONS ECONOMIQUES

Centre-pilote d'Oignies : on prévoit pour janvier d'augmenter la production de l'atelier « échange-standard moteurs Diésel » et de sortir les premiers vilebrequins pour R.16. L'activité du centre sera progressivement réduite par arrêt ou transfert des fabrications courant 1973. Le centre sera fermé vraisemblablement vers le milieu de l'année.

Douvain : les fabrications de pompes à eau ont commencé par les corps de pompes, puis ont suivi les moyeux et les poulies, les arbres étant prévus en janvier.

Le démarrage de la fabrication en série des moteurs se fera de façon progressive, au fur et à mesure de la mise en place des différentes chaînes : d'abord les vilebrequins (l'installation la plus complexe), puis les bielles, les pistons, les culasses et les blocs.

Cette façon d'opérer permettra une bonne formation du personnel, la conduite des machines étant d'abord assurée par la Maîtrise, puis par les OPF, et enfin par les OS.

Les machines ont été conçues pour donner aux différentes tâches, autant que les données techniques le permettent, un caractère moins astreignant pour le personnel que dans les usines classiques.

Mais si cette tâche est moins astreignante, elle est aussi plus complexe. C'est pourquoi il a été décidé d'avoir recours au système de l'assistance de fabrication ; ce procédé moderne, qui consiste à mettre les opérateurs et les machines en liaison constante avec un calculateur, améliorera sensiblement la rapidité de transmission des renseignements, dont ceux concernant les dépannages, et permettra de réduire les répercussions sur le fonctionnement des machines².

GE INTÉRESSEMENT

Française de Mécanique a l'intention de mettre en place, dans le courant de l'année, un système d'intéressement du personnel à l'amélioration de la productivité de l'Entreprise³. Cette question sera discutée au cours des prochaines réunions du Comité d'Entreprise.

GE FORMATION

Les problèmes relatifs à la formation du personnel ont été soulevés. La Commission de Formation tiendra sa première réunion début janvier pour traiter de ces problèmes⁴.

GE RÉGLEMENT INTERIEUR

Le Comité d'Entreprise a adopté le règlement intérieur, sous réserve de quelques précisions complémentaires concernant : l'article 13 (notification des absences), l'article 14 (pointage), l'article 19 (surveillance médicale), l'article 20 (mutations), et l'article 23 (élections).

GE SUBVENTION ALLOUÉE POUR LES OEUVRES SOCIALES

La subvention allouée pour les œuvres sociales contrôlées par le Comité d'Entreprise a été fixée à 100 000 F pour 1972. En 1971, les dépenses (sports, jouets, colonies de vacances) se sont élevées à 37 000 F environ.

GE GESTION DU RESTAURANT

Le nombre de repas servis au restaurant d'Oignies, qui a été ouvert en septembre 1970, a progressé jusqu'au mois d'avril de l'année dernière, mais diminue lentement depuis lors, en raison du développement du travail en équipes et de la baisse de l'effectif du centre.

Le nombre de repas du restau-

rant de Douvain est, au contraire, en constante progression⁵.

Sur le plan financier, l'objectif visé est le suivant : l'Entreprise prend en charge les amortissements des investissements (les bâtiments et le matériel) ainsi que l'entretien et l'énergie nécessaire, les consommateurs payant uniquement les aliments et la main-d'œuvre. Cet objectif sera atteint à Douvain lorsque seront servis environ 500 repas par jour.

Pour atteindre cet objectif, les prix des repas devront être périodiquement réexaminés pour tenir compte de l'augmentation du prix des aliments et des salaires du personnel du restaurant.

GE OEUVRES SOCIALES

Une entreprise de Lens propose la vente de combustibles au même prix que celui consenti au personnel des Houillères. Les commandes seraient passées par l'intermédiaire du Comité d'Entreprise. Il est cependant apparu que ces prix sont à revoir.

De façon générale, pour les réductions consenties par les commerçants au personnel de F.M., la meilleure solution semble être l'établissement de carnets d'achat, qui permettraient aux intéressés de se rendre directement chez les fournisseurs.

Des contacts sont pris en vue de trouver de nouvelles possibilités de vacances pour les membres du personnel de l'Entreprise et pour leurs enfants.

Est en cours d'étude également la location ou l'acquisition d'un étang dont pourraient disposer les pêcheurs de F.M., sans doute nombreux à pratiquer ce sport.

880 jouets environ ont été distribués aux enfants du personnel âgés de moins de 14 ans.

GE CAISSE d'ENTRAIDE

Il est envisagé de créer une Caisse qui serait alimentée par une cotisation du personnel et par une participation de l'Entreprise.

GE EDUCATION OUVRIERE

Le Comité d'Entreprise prendra en charge 50 % du manque à gagner du salaire des personnes qui seraient amenées à participer à des stages d'Éducation Ouvrière.

GE COMITÉ D'HYGIENE ET DE SECURITE

Les Délégués du Personnel et le Comité d'Entreprise ont désigné, pour faire partie du Comité d'Hygiène et de Sécurité, MM. Roger Wicquart, Ouvrier à la Centrale des Fluides, Yves Dekeukelare, Ouvrier Professionnel à l'Entretien Mécanique, et Fred Lemichel, Agent de Maîtrise à la Fonderie.

Une première réunion restreinte de ce Comité a eu lieu le 27 décembre, présidée par M. Melin, Chef du Service Prévention. La première réunion trimestrielle a été fixée au 21 janvier. ■

(1) N'ont été reprises dans ces pages ni les informations qui avaient déjà été données dans notre précédent numéro, ni celles qui font l'objet d'échos dans le cadre d'autres rubriques de ce numéro.

Les questions soulevées lors de la réunion du 28 décembre n'ont pas été reprises dans leurs détails, les délais d'impression du journal ne nous ayant pas permis d'avoir en temps le procès-verbal de cette réunion.

(2) Nous aurons l'occasion de revenir prochainement sur ce sujet.

(3) M. Lange y avait d'ailleurs fait allusion dans le cadre de l'interview qu'il avait accordée à Elan en octobre dernier.

(4) Cette réunion a eu lieu le 12 janvier.

(5) Voir aussi à ce sujet notre article page 4.

petites annonces

Les petites annonces, qui sont gratuites pour les membres du personnel de la Française de Mécanique, doivent être remises par écrit au journal, avant le 20 de chaque mois. Elles devront aussi comporter le nom, le prénom et l'adresse personnelle des intéressés.

autos et accessoires

- Volkswagen 1300, 1968, 40 000 km, disponible fin février, visible après 18 heures. M. Alain Rollé, 1, rue Gabriel-Péri, 62 Vendin-les-Béthune.

- Peugeot 304 Coupé blanc, simili noir, juin 1971, 10 000 km, avec ou sans autoradio, libre le 1^{er} mars. M. Richard Juerek, 63, rue de la Reine-Astrid, 62 Béthune.

- R 12 Break, bleu pastel, intérieur simili, 17 000 km, avril 1971, libre de suite, visible après 18 h. M. Marc Baney, 37, rue de l'Égalité, 62 Verquin. Tél. 25.23.96.

- R 12 Break, crème, intérieur simili, 9 300 km, février 1971, libre de suite. M. André Cartonnet. Appt 67, 150 bis, Avenue A.-Maes, 62 Lens. Tél. 28.14.74.

- Peugeot 204 Break, blanche, intérieur simili rouge, 17 000 km, libre de suite. M. Jean-Marie Descouvières, Appt 45, 150 bis, avenue A.-Maes, 62 Lens.

- Ford Escort, 5 CV, prix argus, libre dans 3 mois. M. Virginia Magnani, 5, rue Jules-Guesde, 62 Wingles.

cycles et accessoires

- Vélo homme, parf. état, pneus et chambres neufs, 90 F. M. Antoine Collart, 62, rue Étienne-Dolet, 59 Bauvin.

- Mini-vélo jeune fille et vélo dame. M. Copin, 2, rue Galliéni, 62 Vendin-le-Vieil.

- Échange mobylette, état de marche, contre vélo homme ou mixte. M. Evrard, 115, rue Ghesquière, 59 Bauvin.

- Cyclomoteur Peugeot, supersport, 3 vitesses, 4 000 km. M. Deleplanque, 90, Grand-Chemin de Loos, 62 Lens.

logements et terrains

- Maison libre courant juin, 8 pièces, buanderie, jardin, située à Lille ; prix intéressant. M. Crogiez, 62, rue Raspail, 59 Lille.

- Petite maison, libre dès à présent. M. Adèle, 14, rue de la Bastille, 62 Liévin.

divers

- Brouette, caisse bois, roue pneum., 50 F. M. Antoine Collart, 62, rue Étienne-Dolet, 59 Bauvin.

- Magnétophone Voix de son Maître, pile et secteur impeccables. M. Vliebergh, 1, rue des 4-Poteaux, 62 Haisnes.

- Régulateur de télé, 50 F. Mme Caché, 44, rue Basly, 62 Wingles.

Projet de lotissement à Haisnes

La Maison Familiale de Cambrai prévoit un lotissement de plus de cent logements individuels sur le territoire de la Commune de Haisnes (à environ 5 km de F.M.). Les logements pourraient être terminés courant 1973. Les personnes intéressées par ce projet de lotissement sont priées de s'adresser le plus rapidement possible à M. Héroguer, Département du Personnel.

mensualisation

A la suite de l'accord intervenu le 7 décembre dernier entre la Direction et les organisations syndicales CFDT, CFTC, CGT et CGT-FO, la mensualisation du personnel ouvrier est, dès à présent, mise en application à la Française de Mécanique.

Sont mensualisés à partir du 1^{er} janvier 1972 : les P 3, P 2 et OPF 2, après un an d'ancienneté dans l'Entreprise, et les P 1, OPF 1, OS et ONS, après deux ans d'ancienneté dans l'Entreprise.

Seront mensualisés :
- à partir du 1^{er} juillet 1972 : les P 3, P 2, OPF 2, P 1 et OPF 1, après un an d'ancienneté dans l'Entreprise, et les OS - ONS, après deux ans d'ancienneté dans l'Entreprise ;
- à partir du 1^{er} juillet 1973 : les P 3, P 2, OPF 2, P 1, OPF 1, OS et ONS, après un an d'ancienneté dans l'Entreprise.

Les ouvriers mensualisés sont, comme les ETDAM, payés une fois par mois. Leur rémunération mensuelle de base, calculée pour 40 heures de travail par semaine (soit : taux horaire x 174) est virée à leur compte chaque fin de mois.

Les régularisations pour heures au-delà de 40 heures ou pour heures non payées du fait d'absences ou de retards sont établies dans la paye du mois suivant.

A partir de trois ans d'ancienneté, les ouvriers mensualisés ont droit à une prime calculée en appliquant au salaire minimal de leur catégorie fixé par la Convention Collective de la Métallurgie du Pas-de-Calais un pourcentage déterminé comme suit : 1 % après 3 ans d'ancienneté, 2 % après 6 ans, 3 % après 9 ans, 4 % après 12 ans, 5 % après 15 ans, 6 % après 18 ans, 7 % après 21 ans, 8 % après 24 ans, 9 % après 27 ans et 10 % après 30 ans d'ancienneté.

Le paiement des jours fériés est compris dans la rémunération mensuelle. Celle-ci ne subit donc aucune réduction du fait des jours fériés, à la condition que l'intéressé ait travaillé ou se soit trouvé en

élan à noter pour vous

situation d'absence régulièrement autorisée la journée de travail qui précède ou celle qui suit le jour férié.

En cas d'absence pour maladie ou accident, l'ouvrier mensualisé bénéficie des dispositions suivantes :

- pendant 45 jours, il reçoit la rémunération qu'il aurait perçue s'il avait continué à travailler, sous déduction de la rémunération correspondant à 3 jours de travail (déduction non appliquée en cas d'absence pour accident du travail ou maladie professionnelle) ;
- pendant les 30 jours suivants il reçoit les 3/4 de cette même rémunération.

Le premier temps d'indemnisation (45 jours) est augmenté de 15 jours par période de 5 ans de présence ; le deuxième temps (30 jours) est augmenté de 10 jours par période de 5 ans de présence.

Cette garantie s'entend déduction faite des prestations versées par la Sécurité Sociale ou les Caisses Complémentaires.

Si plusieurs congés de maladie sont accordés au cours d'une année civile, la durée totale d'indemnisation ne peut excéder celle des périodes indiquées ci-dessus.

Sauf en cas de faute grave ou de force majeure, la durée de préavis est fixée à deux semaines en cas de rupture de l'intéressé, et en cas de rupture du fait de l'employeur, au choix de celui-ci, soit 2 mois, soit 1 mois avec versement de l'indemnité spéciale prévue par la loi (1/20^e de mois par année d'ancienneté à l'Entreprise).

Pendant la période de préavis, les intéressés sont autorisés à s'absenter pour recherche d'emploi pendant 20 heures maximum non rémunérées en cas de rupture du fait de

l'intéressé, 50 heures rémunérées par mois en cas de rupture du fait de l'employeur. L'intéressé ayant trouvé un emploi ne peut pas obtenir ces autorisations d'absence.

Les ouvriers mensualisés qui seraient congédiés auraient droit, sauf en cas de faute grave, à une indemnité de licenciement égale à 1/20^e de la rémunération mensuelle par année d'ancienneté, pour une ancienneté comprise entre deux et cinq ans ; à 1/5^e de mois par année à partir de cinq ans d'ancienneté. Au-dessus de quinze ans d'ancienneté, il est ajouté au chiffre précédent (1/5^e de mois) 1/10^e de mois par année au-delà de quinze ans.

Les ouvriers mensualisés partant en retraite à un âge égal ou supérieur à 65 ans, ont droit à une indemnité de départ en retraite fixée comme suit : 1 mois et demi après 10 ans d'ancienneté, 2 mois après 15 ans, 2 mois et demi après 20 ans, 3 mois après 25 ans, 3 mois et demi après 30 ans, 4 mois après 35 ans.

La même indemnité est versée aux intéressés qui partent

en retraite, de leur initiative, entre 60 et 65 ans, à condition qu'ils demandent la liquidation de leur retraite complémentaire.

réduction du temps de travail

Un accord est également intervenu le 7 décembre entre la Direction et les représentants du personnel pour ce qui concerne la réduction du temps de travail.

Depuis le 1^{er} janvier, la durée hebdomadaire du travail est passée de 44 h 30 à 44 heures pour le personnel travaillant de jour (par réduction d'une demi-heure portée sur la journée du vendredi).

L'horaire de jour est donc le suivant : de 7 h 45 à 17 h 29 du lundi au jeudi inclus, de 7 h 45 à 16 h 59 le vendredi (avec un arrêt de 50 minutes pour le repas).

Cette réduction de la durée du travail pour le personnel suivant l'horaire de jour donne

lieu à une compensation intégrale de la rémunération correspondante.

Pour réaliser cette compensation, le salaire horaire de chaque ouvrier et les appointements base 40 heures de chaque ETDAM de coefficient inférieur à 300 sont majorés de 1,39 % à dater du 1^{er} janvier 1972.

La rémunération du personnel payé au forfait reste bien entendu inchangée.

La durée hebdomadaire du travail du personnel travaillant en équipes reste fixée à 43 heures de travail effectif (temps de la pause-repas exclu). Ce personnel bénéficie cependant de la majoration de rémunération de 1,39 % prévue ci-dessus à dater du 1^{er} janvier 1972, y compris la prime d'équipe.

Pour le personnel suivant des horaires particuliers en continu (centrale, surveillance, sécurité-incendie), ces mesures seront appliquées suivant des modalités spéciales qui seront portées à la connaissance des intéressés par leur chef de service.

Un programme de réduction

a par ailleurs été fixé, qui doit aboutir à terme, en quatre étapes, à ramener à 42 heures par semaine le temps de travail effectif du personnel de jour et du personnel travaillant en équipes.

La réduction prévue dans la première étape sera appliquée à dater du 1^{er} janvier 1973 (1/2 heure en moins pour le personnel de jour, 1/4 heure en moins pour le personnel travaillant en équipes).

Chaque réduction donnera lieu à une compensation intégrale de la rémunération du personnel en horaire de jour, avec application du même taux de majoration pour le personnel travaillant en équipes.

effectifs

Les effectifs de la Française de Mécanique sont passés de 853 au 30 novembre (519 ouvriers, 267 ETDAM, 26 Hors-Classe et 41 Cadres) à 877 au 31 décembre (531 ouvriers, 279 ETDAM, 26 Hors-Classe et 41 Cadres).

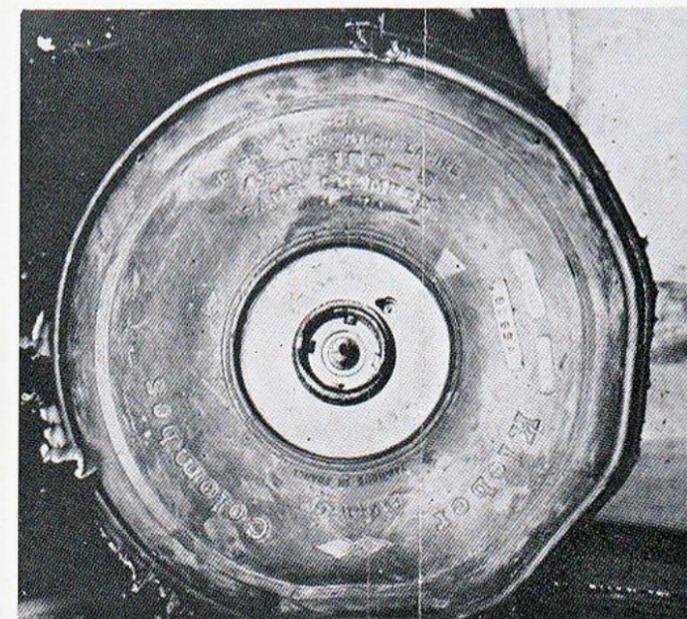
élan jeunes

Êtes-vous observateurs ?

Dans notre précédent numéro, nous vous proposons de reconnaître huit fruits d'arbre. Nous avons représenté les fruits du chêne (A), de l'érable (B), de l'orme (C), de l'épicéa (D), du hêtre (E), du frêne (F), du cyprès (G) et du bouleau (H).

La photo mystère

A votre avis, la photo que nous avons reproduite ci-contre représente : une roue de voiture après un dérapage ; le dessous d'une cartouche de fusil de chasse ; un pneu de roue d'un avion qui atterrit ;



ou l'un des disques de surcharge d'une barre de poids et haltères ?

Analysez de près les détails de la photo pour trouver la réponse.

élan

Directeur de la Publication et Rédacteur en Chef : Georges Crapet

Service des Relations Publiques
B.P. 8 - 62 Douvrin
Tél : 28.99.55.

Tirage : 1.350 exempl.

Imprimerie Silic
100, rue E.-d'Hallendre
59 La Madeleine - 8208
D.L. 1237

Photos : P. Walet, Phot'r.

Dernière page de couverture : vue aérienne de la partie de la rocade minière qui a été mise en service fin décembre (voir à ce sujet notre article p. 10-11).

La reproduction des articles et des documents doit être soumise à notre autorisation.

