

# élan



De M. J. J., du Groupe Mécanique :

— Élan comporte déjà de nombreuses informations intéressantes et je le lis toujours avec beaucoup de plaisir.

Mais ne serait-il pas possible d'augmenter le nombre de ses pages pour que nous puissions avoir encore plus de renseignements ?

Sur l'évolution de l'usine par exemple : j'aimerais, pour ma part, avoir des informations précises sur les nouvelles machines que l'on met en place à Douvrin. Étant donné que nous sommes directement concernés, je suis persuadé que de nombreux camarades se montreraient comme moi intéressés par ce genre de renseignements plus précis.

Dans l'éditorial du n° 1 d'Élan, il était notamment question de conseils pratiques pour la vie de tous les jours. Je crois que ce serait une excellente chose de prévoir régulièrement une rubrique qui traiterait des problèmes de dépannage à la maison, de bricolage.

On pourrait même prévoir quelque chose comme une boîte à idées. Ceux qui connaissent des « petites recettes » pourraient les envoyer à Élan.

Pour ma part, j'en connais plusieurs. En voilà une : le papier peint craque souvent autour des cheminées. Pour éviter que cela arrive, il suffit de coller un bout de vieux drap sur le mur avant de poser le papier peint.

*\* Vous avez pu voir que, dans le cadre de la rubrique « Élan Actualités » notamment, des informations précises étaient données sur la vie de l'Entreprise, et en particulier sur les activités du Groupe Mécanique et du Groupe Fonderie (dans le n° 3 et dans ce même numéro).*

*Si à l'avenir nous souhaitons effectivement suivre l'évolution des différentes chaînes de fabrication de l'Entreprise, vous comprendrez qu'il nous serait difficile de parler de toutes les machines qui sont à l'heure actuelle mises en place.*

*Lorsque le journal passera à un plus grand nombre de pages, il nous sera bien entendu possible de donner des informations « entrant plus dans le détail ».*

*En ce qui concerne les conseils pratiques relevant du bricolage par exemple, nous savons que ce genre de rubrique intéresse beaucoup de monde, mais la somme d'informations à prévoir jusqu'à présent dans les colonnes du journal ne nous a pas encore permis d'aborder ces questions.*

*Ce n'est que partie remise de toutes façons, et sachez que, dès à présent, nous accueillerons avec beaucoup de plaisir les « petites recettes » que vous-même ou vos collègues auriez à nous suggérer dans le cadre de la boîte à idées à laquelle vous faites allusion et qui, comme vous le dites justement, serait une excellente chose dans les colonnes d'Élan.*

*Celui-ci, nous vous l'avons déjà précisé, dans son souci de répondre à vos aspirations, attend de votre part le maximum de suggestions.* (suite p. 11)

A la fin de l'année dernière, on s'en souvient, cinq décrets étaient publiés au Journal Officiel, qui fixaient les modalités d'application de la loi du 16 juillet 1971 sur la formation professionnelle continue.

Si le Gouvernement a souhaité que cette loi prenne effet dès le 1<sup>er</sup> janvier de cette année, c'est que - M. Joseph Fontanet, Ministre du Travail, de l'Emploi et de la Population, l'a encore clairement fait ressentir il y a peu de temps - la formation professionnelle est devenue la clé de notre économie.

Il est facile de comprendre pourquoi. Dans un monde en constante évolution technique, les responsables de l'industrie ressentent l'impérieux besoin de disposer d'un personnel toujours plus efficace, pour permettre à leur Entreprise de progresser.

Car, à l'heure actuelle, la réussite de toute unité de production dépend de plus en plus des hommes qui la composent. Des hommes qui, pour réaliser les objectifs qui leur ont été fixés, ressentent, de leur côté, le besoin d'être informés, d'être compétents, d'être formés.

Les jeunes ne sont plus les seuls à réagir de la sorte. Tous les hommes, à l'heure actuelle, en font autant. Tous souhaitent avoir les possibilités, les connaissances suffisantes pour gagner leur vie d'abord. Pour saisir aussi l'évo-

lution du monde. Pour comprendre ce qui se passe autour d'eux. Pour étendre leur compétence. En un mot, pour participer.

On parle beaucoup depuis quelques années de participation. Qu'est-ce que cela veut dire participer ? Cela signifie : prendre sa part de responsabilités, s'intéresser à ce qui se passe autour de soi, jouer un rôle, ne plus être un inconnu qui ne compte pour rien et qui, selon la chanson de Robert Lamoureux, n'est qu'« un maillon de la chaîne ».

Ne plus être un maillon de la chaîne, tel est le vœu de tout un chacun. Mais comment participer, comment prendre sa part de responsabilités, comment jouer son rôle, si l'on ne sait pas exprimer devant les autres ce que l'on pense de tel ou tel problème, si l'on ne comprend pas tout ce qui se dit autour de soi ? Comment parvenir à tout cela si ce n'est par la formation ?

Et celui qui souhaite partager ces responsabilités ressent de suite à quel point il est nécessaire de s'adapter.

S'adapter pour évoluer dans les meilleures conditions à son poste de travail. Pour en comprendre toutes les « ficelles ». Pour aller au delà de ce dont on a besoin. Pour, en un mot, dominer son problème.

On se prépare ainsi à des tâches moins parcellaires. On est prêt à occuper d'autres postes de travail, qui peu-

# POUR ETRE PLUS HEUREUX

vent eux-mêmes évoluer. On met les meilleures chances de son côté pour passer à un niveau hiérarchique supérieur.

On travaille enfin beaucoup plus facilement, ce qui permet d'être plus heureux. Désormais, en effet, il ne suffit plus d'avoir un logement agréable, une belle voiture, des possibilités de vacances. Il faut aussi autre chose : se réaliser le plus complètement possible à son travail. C'est par là que l'on parvient ou non à être véritablement heureux.

Point n'est besoin de diplôme pour ce faire. Il suffit de vouloir. De vouloir améliorer ses connaissances, de vouloir se perfectionner. La hiérarchie a, bien entendu, pour sa part, un rôle important à jouer en la matière, en estimant les possibilités de chacun, mais c'est d'abord à l'intéressé de se mettre « en condition » pour recevoir la formation qui lui est nécessaire.

Dans une Entreprise qui, de par les moyens mis en œuvre dès l'année dernière en matière de formation, va largement au-delà de ce que prévoient les textes de loi, dans une Entreprise qui attache la plus grande importance à la promotion interne, la formation est à la portée de tous.

Elle l'est bien entendu dans le cadre des possibilités du moment et des possibilités de chacun, mais elle peut, pour qui le souhaite véritablement, être toujours au bout du chemin.



## élan actualités

**MOTEURS : LE RELAIS EST PASSÉ.** Depuis le 1<sup>er</sup> mars, le Groupe Mécanique a pris en mains la réalisation des moteurs F.M., le montage s'effectuant dès à présent dans l'Atelier prévu à cet effet.

Il a pris le relais du groupe de démarrage qui avait été spécialement constitué pour traiter des questions d'approvisionnement, de mise en place et de mise au point des divers moyens de production. Le montage et la livraison des moteurs relèvent dorénavant de la responsabilité de F.M.

Dès à présent sont constitués des en-cours de fabrication sur plusieurs chaînes : sur celles des vilebrequins, des bielles, des pistons, des arbres à came et des culasses ainsi que sur celle des culbuteurs qui, eux, sont traités pour l'instant sur moyens provisoires.

En ce qui concerne la fabrication des pompes à eau, l'opération de reprise d'usinage des différentes pièces est maintenant complètement terminée.

A Oignies enfin, la chaîne des fusées-cages poursuit son activité au-delà des prévisions de la fin de l'année dernière, en raison d'un certain nombre de difficultés extérieures à F.M.

Notre photo : vue partielle des bancs d'essais, devant l'un desquels on voit M. J.-Claude Chomy.

### UNE RÉPARATION EFFECTUÉE EN UN TEMPS RECORD.

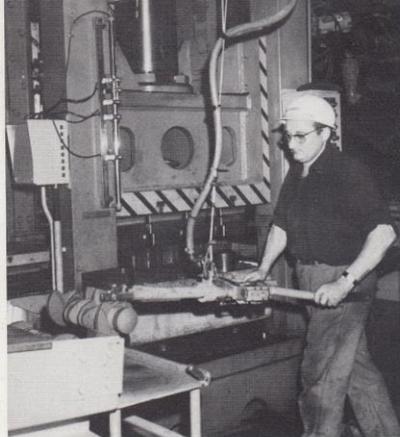
Un jour du mois de janvier, une machine bascula du camion qui la transportait de l'usine Peugeot-Lille à Française de Mécanique (notre photo ci-contre).

Il s'agissait d'une fraiseuse d'une tonne, dont le châssis et les carters principaux étaient fonte, et qui, destinée à la chaîne de fabrication des arbres de pompes à eau, pouvait difficilement être remplacée par des moyens de secours.

Le Service Entretien Mécanique se chargea donc de « recoller les morceaux » (pas moins d'une trentaine), des parties vitales de la machine notamment : le support de transmission vers la boîte d'engrenage, la boîte d'engrenage elle-même, la colonne-guide de l'ensemble.

La mise en route de cette machine, sur laquelle on voit, ci-contre à droite, travailler M. Roland Pavy, était prévue cinq jours après sa « chute » : la réparation fut commencée un vendredi après-midi, et le mercredi matin suivant, la machine sortait ses premières pièces F.M.

Une réparation, qui, bien que délicate, n'en a pas moins été effectuée en un temps record.



### PRÈS DE 3 000 VILEBREQUINS PAR JOUR.

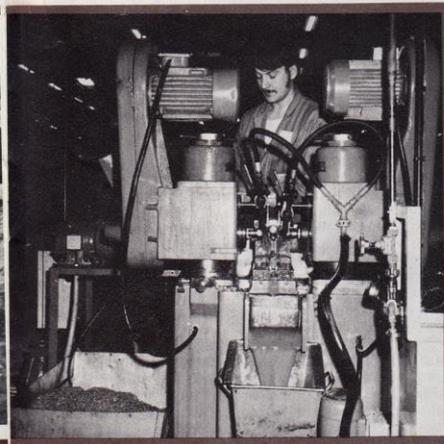
C'est ce que sort la Fonderie en ce moment (Cela correspond à 20 ou 30 tonnes de pièces bonnes et à une cinquantaine de tonnes de métal coulé).

Comme nous vous l'avions annoncé, la deuxième chaîne de moulage a été mise en route en janvier.

Les fondations du deuxième four de traitement thermique sont commencées. Ce four sera mis en place entre juillet et décembre.

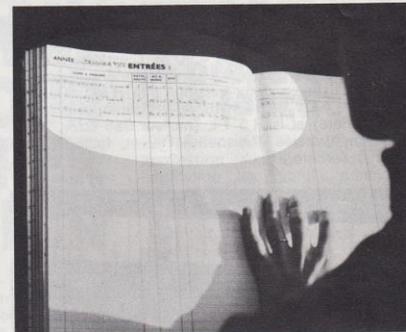
En attendant, la montée en cadence de la Fonderie se poursuit normalement, celle-ci continuant bien entendu les opérations de mise au point, qui permettront d'améliorer le rendement et de diminuer encore le pourcentage de rebuts.

Notre photo : M. Christian Hermand saisit un vilebrequin sortant du four de traitement thermique, pour l'amener sous une presse, où il sera ébavuré.



**FIN JANVIER : 1 000<sup>e</sup> EMBAUCHÉ.** Le 31 janvier, le 1 000<sup>e</sup> embauché a été enregistré sur le livre des entrées à la Française de Mécanique (notre photo ci-dessous).

Ce 1 000<sup>e</sup> embauché, c'est M. Pascal Delecroix, qui travaille actuellement au Service Transports et Manutentions, en tant que conducteur de véhicules,



et que M<sup>me</sup> Paradinas, du Département du Personnel, accueillit le jour de son arrivée (notre photo ci-dessous).

Après lui, 36 autres personnes ont été embauchées jusqu'au 29 février, date à laquelle les effectifs de l'Entreprise s'élevaient à 964 personnes (1 036 - 72 départs), se répartissant comme suit : 44 Cadres, 26 Hors-classe, 300 ETDAM et 594 Ouvriers.



**LA R. 5 PRÉSENTÉE A DOUVRIN ET A OIGNIES.** La nouvelle voiture sortie par la Régie Renault a été présentée au personnel de la Française de Mécanique, le 10 février à Douvrin, dans l'Atelier du Traitement Thermique de l'Usinage (notre photo ci-dessous), et le 11 février à Oignies, dans l'Atelier de Formation.

Comme ont pu le constater ceux qui sont allés la voir — très nombreux ont été ceux qui y sont allés — la R. 5, d'une longueur de 3,50 m présente un rayon de braquage de 4,90 m. C'est une traction avant dont les quatre roues sont indépendantes.

Elle existe en deux versions : la R 5 L (moteur 782 cm<sup>3</sup>, 4 CV, 120 km/h, freins à tambour à l'avant et à l'arrière) et la R 5 T L (moteur 956 cm<sup>3</sup>, 5 CV, 135 km/h, freins à disque à l'avant, freins à tambour à l'arrière).



C'est une berline à deux portes dont les pare-chocs boucliers lui permettent d'être une véritable voiture de ville.

La troisième porte, à l'arrière, s'ouvre entièrement pour dégager l'accès d'un coffre spacieux.

En résumé, une voiture de ville, mais aussi une voiture de route, car elle est également très habitable et très confortable.

● La Française de Mécanique a augmenté son capital social : celui-ci est passé de 50 à 100 millions, par apport, pour moitié, des deux Sociétés-mères, Automobiles Peugeot et Régie Nationale des Usines Renault.

● En France, 250 000 personnes travaillent dans l'industrie automobile. Près de deux millions exercent une activité en rapport avec celle-ci : garagistes, distributeurs d'essence, marchands d'accessoires, etc... Ce qui représente au total 7 à 8 millions de personnes qui « vivent de l'automobile », soit près du septième de la population française.



**JOSEPH LUTOMSKI SÉLECTIONNÉ DANS L'ÉQUIPE DU NORD.** Le capitaine de l'équipe de football de la Française de Mécanique a connu le 11 mars sa première sélection : il a en effet été retenu dans la sélection corporative du Nord invitée ce jour-là à participer aux rencontres prévues à Liège dans le cadre du 50<sup>e</sup> anniversaire omnisport.

Joseph Lutomski ne se contenta pas de « figurer » dans cette sélection, puisque c'est lui qui inscrivit les deux buts de l'équipe française.

Occupant le poste d'ailier gauche, il marqua le premier but de la tête, et le second d'une reprise du pied droit sur un contre.

Agé de 23 ans, Joseph Lutomski qui travaille au Service Qualité, joue en compétition depuis plus de dix ans. Après avoir fait partie de l'équipe Junior du R. C. Lens pendant deux ans, il joua à Wasquehal pour défendre finalement les couleurs de Calonne-Liévin et celles, bien entendu, de F.M.

Droitier capable de jouer à toutes les places, il préfère cependant occuper un poste de milieu de terrain, car il aime distribuer le jeu, comme le fait dans l'équipe d'Allemagne Beckenbauer, le joueur qu'il admire le plus.

Il apprécie également Skoblar, de Marseille, pour son efficacité et Georges Lech, l'ancien lensois jouant maintenant à Sochaux, pour son sens du jeu.

Elan est heureux de présenter en la circonstance ses vives félicitations à Joseph Lutomski qui, en allant en Belgique, n'en était pas à sa première sortie dans un pays étranger, puisqu'en 1969 il eut l'occasion de disputer un match en Angleterre.

# LA FORMATION UN BESOIN DE L'HOMME POUR PRÉPARER SON AVENIR

« Si on te donne un poisson, tu apaiseras ta faim, le temps d'un repas ; si on t'offre un filet, tu te nourriras tant bien que mal, au gré du hasard ; mais si tu apprends à pêcher, tu pourras toujours, quoi qu'il arrive, subvenir à tes besoins. » C'est ce que dit un vieux proverbe. Mais c'est là aussi illustrer, à merveille, une des réalités de notre époque : on prépare d'autant mieux son avenir que l'on passe par la formation.

« Chacun aura les responsabilités qu'il peut et qu'il veut prendre », avait dit un jour, lors d'une réunion, un responsable de l'entreprise.

La précision apportée en la circonstance ne resta pas lettre morte. M. Jean-Richard Hansel se piqua en effet de suite au jeu.

## se préparer à une fonction ...

23 février. M. Hansel met en application sur les chaînes de fabrication les grands principes qu'on lui a enseignés en Atelier de formation.

Il était ouvrier spécialisé. Ayant acquis « sur le tas » les connaissances techniques nécessaires et étant parvenu à une excellente pratique des machines de fabrication, il fut, au bout d'un certain temps, nommé OPF 1 par son Agent de Maîtrise, ce qui lui permet de suivre à Douvrin, avec douze de ses camarades, un stage de formation, adapté aux problèmes des pompes à eau.

En partageant son temps entre la salle de cours et le travail sur les chaînes, M. Hansel se prépare, avec ses camarades, à ses nouvelles fonctions d'OPF 1 : il apprend comment expliquer aux nouveaux embauchés les caractéristiques du poste de travail sur lequel ils seront affectés ; il se familiarise avec les différents postes de fabrication intéressant son secteur d'activité, car il assurera les remplacements quand cela sera nécessaire ; il apprend comment fournir les premiers éléments d'enquête technique à effectuer en cas de difficultés intervenant sur la production ou sur la qualité ; il apprend comment faire un compte rendu verbal aux Agents de Maîtrise d'atelier.

Pendant ce temps, ils sont dix à suivre, à Oignies, un stage de formation spécifique à F.M., le stage TAM : des professionnels de la mécanique qui, ayant le BP<sup>1</sup> ou un ou plusieurs CAP, ont déjà une expérience d'atelier, des jeunes qui sortent de l'école avec le BT<sup>1</sup> ou le BTS<sup>1</sup>, des Agents de Maîtrise ou des Techniciens qui



M. Jean-Richard Hansel, OPF 1, écoute les explications techniques que lui donne son moniteur, M. Daniel Tranchant (à gauche), sur le fonctionnement d'un tour automatique de la chaîne d'usinage des pompes à eau.

Pour illustrer la progression dans la technicité des machines, M. Bruno Pin, moniteur, présente à Oignies un tour Transpilote S. 130 à un groupe de « TAM » en formation (ci-contre en haut), et allant plus loin dans sa démonstration, initie M. Michel Zélisko à la programmation du « TUAM » (ci-contre).



Des cours en salle alternent avec des travaux sur machine. On voit ici M. Lacaze, Chef du Groupe Mécanique, lors d'un exposé au groupe des TAM. De nombreux responsables de l'Entreprise viennent en effet à tour de rôle présenter leur Service ou des techniques se rapportant à leurs activités.



viennent ou non d'entreprises de mécanique générale.

Ils sont là pour se préparer à la fonction d'encadrement ou pour recevoir la formation de base qui leur permettra de suivre par la suite des stages plus spécialisés (Méthodes, Contrôle, Études, Essais).

Pour ce faire, ils suivent, eux aussi, des cours en salle, ce qui leur permet d'avoir une idée plus précise de l'Entreprise, de ses buts, de l'organisation des différents Services qui la composent. Ce qui leur permet aussi d'améliorer leurs connaissances des machines, des outils, et des outillages, et d'aborder le maximum de problèmes qu'ils sont sensés rencontrer dans l'exercice de leurs fonctions : statistiques appliquées au contrôle, analyse d'un dessin, gestion d'équipe, gestion budgétaire, relations avec le personnel et la hiérarchie, art d'instruire aux postes de travail, expression orale et écrite, psychologie du commandement, prévention, qualité, etc...

S'ils suivent donc tous ces cours pour « affûter » leurs connaissances générales, techniques et humaines, les « stagiaires » passent aussi une grande partie de leur temps sur des machines qui ont été choisies en fonction d'une progression dans la technicité.

C'est ainsi qu'ils se retrouvent d'abord sur des machines qu'ils ont pu connaître dans le cadre de leurs fonctions précédentes : des tours parallèles qui sont utilisés en mécanique générale, mais qui n'existeront pas sur les chaînes de fabrication de Douvrin, si ce n'est à l'outilage.

Puis ils passent sur un tour « Sundstrand », qui, s'il reste un tour à commande mécanique servant à fabriquer des pièces simples, n'en est déjà pas moins un tour de production à cycle automatique.

Ils s'initient ensuite à la pratique des tours Transpilote, pour lesquels la commande n'est plus mécanique, mais hydraulique. Apparaît ici pour la première fois le principe de la reproduction, qui consiste à exécuter, sur une pièce, un profil déterminé par un gabarit et pouvant être assez complexe,



c'est-à-dire pouvant comporter un certain nombre de mouvements courbes. Le cycle est ici entièrement automatique : à l'opérateur de perforer sa carte en fonction des mouvements qu'il souhaite obtenir. Mais le programme n'est toujours pas introduit dans la machine.

Il le sera sur le tour TUAM, qui constitue la dernière étape de la progression dans la technicité. Il s'agit d'un tour ayant deux unités porte-outils indépendantes l'une de l'autre, et possédant leur propre mouvement de déplacement. Ce n'est pas une machine de production en grande série. Elle ne sera pas utilisée à Douvrin, mais elle constitue un excellent terrain d'entraînement de par sa complexité et de par l'obligation qu'elle implique de décomposer chacune des séquences de travail : pour réaliser les alésages-finitions des cages de rotule par exemple, il faut prévoir plus de 100 fiches.

Ce tour TUAM à programmes permet ainsi d'illustrer à merveille la conception et le réglage des machines spéciales et des machines-transferts qui seront utilisées dans les ateliers de mécanique à Douvrin, mais qui comporteront toujours un programme beaucoup plus simple.

Les « stagiaires-TAM » se trouvent donc progressivement devant des machines nouvelles et s'habituent à décomposer les difficultés, ce qui leur permet de développer leur esprit d'analyse.

C'est ainsi qu'ils découvrent qu'un transfert n'est finalement qu'une succession de machines banales ou de machines spéciales (qui sont elles-mêmes des machines banales que l'on a « simplifiées ») : le transfert de tournage des arbres à came est une suite logique de tours simples horizontaux, celui du tournage des volants une suite de tours simples verticaux, celui du perçage des trous de graissage sur vilebrequin une succession de perceuses.

Les « stagiaires » élargissent leurs connaissances techniques et pratiques, puisqu'ils sont amenés à travailler sur des machines aussi diverses que nombreuses : des tours à la technicité de plus en plus avancée, comme nous venons de le voir, mais aussi des fraiseuses (telle la ZHV 3 à cycle carré), des aléseuses (telle celle à lecteur optique), des rectifieuses (telles la Landis et la Clichy, à appareillage Marposs).

Et ce n'est pas tout. Les « stagiaires » réalisent aussi, chacun de leur côté, une étude sur un

- **machine banale** : machine pouvant exécuter, sans changement notable, différents types de pièces de même famille. C'est le cas par exemple d'un tour Sundstrand ou Transpilote.

- **machine spéciale (MS)** : machine conçue spécialement pour réaliser plusieurs opérations sur un seul type de pièces.

- **transfert** : suite de machines banales ou spéciales disposées rationnellement, pour lesquelles les pièces sont transférées automatiquement, sans intervention de l'opérateur.

Les nouveaux embauchés du Groupe Mécanique suivent un stage d'accueil et d'adaptation. On voit ici M. Louis Duquesne, moniteur, montrant à M. Jean-Claude Fayeule (à sa gauche) le processus opératoire d'un poste de travail en fabrication, sur une machine spéciale.

sujet technique, qu'ils présentent en fin de stage par écrit et qu'ils commentent oralement dans le cadre d'un exposé d'une durée d'une heure (l'étude d'une machine à équilibrer les vilebrequins par exemple).

Ils font des études de postes, en vue de les améliorer. Ils montent « leur » moteur à l'échange-standard.

Tout un programme en vérité, un programme qui leur permet de se préparer dans les meilleures conditions à la fonction de Chef d'équipe.

Les contremaîtres et les Chefs d'Atelier suivent eux aussi un stage de formation (le stage CA-CM) qui prévoit beaucoup moins d'apports techniques, et qui porte surtout sur les relations avec le personnel et la hiérarchie.

## ... s'initier à un poste de travail

S'il existe donc plusieurs stages préparant à une fonction, il en existe également de nombreux autres, qui permettent de s'initier à tel ou tel poste de travail.

C'est ainsi que les nouveaux embauchés n'ayant jamais tra-

vaillé en mécanique suivent un stage d'accueil et d'adaptation, au cours duquel un moniteur leur apprend l'ABC du métier (tenue du poste, description et réglage des outils, agencement), ce qui leur permet de s'intégrer plus rapidement dans l'Entreprise.

C'est ainsi également que les Agents de Maîtrise, les Techniciens, et les Ouvriers Professionnels des Services Entretien, les Techniciens des Méthodes de la Mécanique acquièrent, dans un Atelier de formation installé au rez-de-chaussée du laboratoire, les connaissances leur permettant d'utiliser correctement les appareils hydrauliques et pneumatiques. Les besoins sont tels que l'Atelier de Douvrin ne sera plus à même dès cette année de satisfaire toutes les demandes, et qu'un certain nombre de personnes iront suivre ce stage au Centre de Formation Professionnelle des Adultes de Lomme.

C'est ainsi, enfin, qu'a été mise en place toute une série d'autres stages portant sur une technique bien précise.

Initiation à la rectification qui permet à des Ouvriers Professionnels ou à des Techniciens de « sortir » une pièce de qualité : tolérance, état de surface, etc...

Perfectionnement au tournage et au fraiseage pour les ouvriers ayant déjà une formation de base (CAP, Certificat de Formation Professionnelle des Adultes), qui doivent compléter leurs connaissances.

Initiation au perçage-taraudage-à lésage pour des Ouvriers de fabrication qui prennent ainsi conscience de l'importance qu'ont ces techniques dans la grande série.

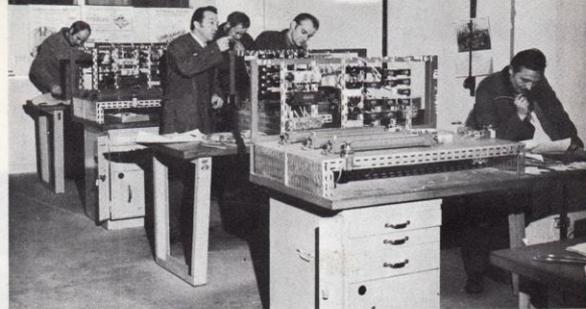
Formation de caristes (conducteurs de chariot à fourche).

Formation de pompiers auxiliaires et de secouristes.

Initiation à la lecture de schémas électriques pour les mécaniciens du Service Entretien du Groupe Mécanique.

Formation aux problèmes des stocks et de magasin.

Conférences techniques données de temps en temps par des fournisseurs ou par des respon-



sables de l'Entreprise, destinées aux personnes directement intéressées par le sujet, de par leurs fonctions actuelles ou futures.

## ...améliorer sa culture générale

On pourrait aller plus loin dans l'énumération, tant les possibilités de formation sont grandes<sup>2</sup>.

Toutes celles auxquelles nous avons fait allusion jusqu'à présent ont directement trait à la profession que l'on exerce. Mais il y a aussi tout ce que l'on peut regrouper au sein de ce que l'on appelle la formation générale.

**OPF 1 (Ouvrier Professionnel de Fabrication, niveau 1) :**  
25 personnes en 3 stages depuis septembre 1971. durée : 180 h.

**TAM (Techniciens, Agents de Maîtrise) :**  
46 personnes en 4 stages depuis mars 1971. durée : 450 h.

**CA-CM :**  
40 personnes en 3 stages depuis novembre 1971. durée : 90 h.

**HYDRAULIQUE-PNEUMATIQUE :**  
30 personnes depuis mars 1971. durée : 400 h.

**RECTIF :**  
43 personnes depuis janvier 1971. durée : 90 h.

**TOURNAGE-FRAISEAGE :**  
2 personnes jusqu'à présent. durée : 270 h.

**PERÇAGE-TARAUDAGE...**  
33 personnes depuis janvier 1971. durée : 45 h.

**ACCUEIL :**  
50 personnes depuis septembre 1971. durée : 90 h.

C'est là aussi une voie intéressante pour ceux qui souhaitent aller de l'avant. Le Service Formation de F.M. se tient à leur disposition pour leur faire connaître les possibilités existantes en fonction de leur niveau et de leur lieu d'habitation.

Rien pour l'instant n'est prévu à l'intérieur de l'Entreprise, mais il est possible de suivre les cours

du soir ou du samedi organisés par l'Education Nationale, dans les CET ou dans les lycées techniques. Il est possible également de s'inscrire aux cours qui sont donnés par des organismes de formation générale ou technique, tels que le CEFI<sup>3</sup> et le CESI<sup>3</sup> à Arras, le CEPI<sup>3</sup> à Marcq-en-Barœul ou le CNAM<sup>3</sup> à Lille.

C'est là une question d'initiative personnelle qui ne peut manquer de se révéler payante.

## ...mais aussi se former « sur le tas »

Initiative personnelle également que celle de vouloir se former « sur le tas ».

Si, dans ce domaine, la Maîtrise a aussi son rôle à jouer, en conseillant et en encourageant les intéressés, c'est surtout à ces derniers de faire la démarche. C'est en vivant la fonction que l'on acquiert ce que l'on appelle l'expérience, que l'on parvient à assimiler dans les meilleures conditions ce que l'on a appris dans le cadre d'un stage de formation.

C'est cette démarche personnelle qui, avant tout, permet d'aller plus loin, qui permet, non plus de subir les problèmes, mais de les surmonter. « Si tu apprends à pêcher, tu seras toujours à même de subvenir à tes besoins ». « Si tu prends le soin de te former, tu seras toujours en mesure de faire face à tes obligations ». ■

(1) BP = Brevet Professionnel - BT = Brevet de Technicien - BTS = Brevet de Technicien Supérieur.  
(2) Plus de 44 000 heures de formation ont été dispensées en 1971 à la Française de Mécanique.  
(3) CEFI : Centre d'Etudes et de Formation Industrielles. CESI : Centre d'Etudes Supérieures Industrielles. CEPI : Centre d'Etudes et de Perfectionnement à la Direction et à la Gestion. CNAM : Conservatoire National des Arts et Métiers.

Formation professionnelle spécifique à l'hydraulique et à la pneumatique (photo ci-contre) : M. André Perry, moniteur, explique à M. Jacques Laurent un détail de câblage d'un circuit pneumatique (tous deux au centre de la photo).

La formation « sur le tas » est, elle aussi, fort importante. On voit ci-dessous, devant le tableau de commande de la cabine de fusion, à la Fonderie, M. Daniel Coullon (au premier plan) écouter les explications de M. Henri Garot, Agent de Maîtrise, concernant des relevés de puissance.



N.B. Les différentes formations techniques auxquelles il a été fait allusion dans cet article intéressent surtout le Groupe Mécanique. La Fonderie s'aligne sur les programmes de l'Entreprise en ce qui concerne la formation générale. Pour le reste, outre la formation « sur le tas » dispensée par les Méthodes et la Maîtrise, au fur et à mesure de la mise en route des installations, des stages d'OPF1 sont prévus comme pour le Groupe Mécanique : le premier de ces stages démarrera prochainement.

## UNE PREMIÈRE SESSION DE FORMATION AU SECOURISME

Dans le cadre des actions de prévention de l'Entreprise, un stage de formation au secourisme a été organisé en décembre et en janvier, auquel ont participé 30 Ouvriers et Agents de Maîtrise.

Après avoir suivi vingt heures de cours, en dix séances de deux heures, les candidats ont passé un examen le 25 janvier dernier, en présence d'un jury présidé par M. Courouble, Directeur de la Protection Civile du Pas-de-Calais, et dont faisait notamment partie le Commandant Bac, Inspecteur Départemental des Services Incendie du Pas-de-Calais.

Les candidats eurent d'abord à répondre à un certain nombre de questions théoriques, relatives au secourisme en général, puis à démontrer leurs connaissances qu'ils avaient acquises pendant le stage : manipulation des blessés (ci-contre en haut), réanimation (ci-contre), etc...

Ce premier stage, qui a connu un vif succès et qui a montré l'intérêt que portait le personnel de l'Entreprise à ce problème, sera suivi d'autres sessions du même ordre.

les lecteurs écrivent à élan

Suite de la page 2

De M. G. G. du Service Qualité :

— Il serait intéressant que dans les petites annonces concernant les voitures soient précisés de façon systématique le plus de renseignements possible : teinte, kilométrage, date de fabrication, etc...

\* C'est là une suggestion que nos lecteurs retiendront certainement avec plaisir, car ces précisions ne peuvent manquer de les aider de faire leur choix, lorsqu'ils parcourent les colonnes des petites annonces.

De M. A. Liénard, de l'Entretien Mécanique :

— J'ai lu tous les numéros d'Élan jusqu'à présent. C'est bien dans l'ensemble. Mais ne serait-il pas possible de prévoir des renseignements plus nombreux et plus complets sur les logements et les terrains à vendre ou à louer ?

D'autre part, il serait aussi intéressant d'avoir des renseignements précis sur les possibilités de crédit.

\* Nous nous efforcerons d'obtenir le plus de renseignements possible sur les logements et les terrains, pour étoffer la partie des petites annonces réservée à ce sujet.

Quant au crédit, nous prévoyons ce sujet au planning de nos prochains numéros, dans le cadre d'une nouvelle rubrique qui sera intitulée « Élan pratique ».



Estampée sur le fond d'une boîte de conserves, l'inscription : DDT. Qu'est-ce que cela veut dire ? Cela signifie que la conserve date du 19 juillet 1971. EST correspond au 19 septembre 1970 ; ANE au 5 janvier 1969 ; DNA au 1<sup>er</sup> janvier 1971, etc.

Sur l'emballage d'un produit surgelé, l'indication D-032 ? C'est qu'il a été surgelé le 1<sup>er</sup> février 1971.

Sur un bidon de lait pasteurisé, la lettre M, en majuscule : le lait a été livré le mardi. Sur la capsule d'une bouteille de lait pasteurisé « de haute qualité », les lettres MA : cela signifie toujours mardi,



# pour acheter des produits FRAIS

mais il s'agit de la date limite de consommation. Vous pouvez aussi trouver le chiffre 2 : le lait doit être consommé au plus tard le 2 du mois.

Et sur un paquet de beurre, le chiffre 035 indique qu'il a été pasteurisé le 1<sup>er</sup> janvier.

Les Organisations et consommateurs, l'Institut National de la Consommation ont mis depuis longtemps au premier rang de leurs préoccupations le problème de l'étiquetage : que celui-ci indique, clairement et du premier coup d'œil, tout ce que l'acheteur a besoin de savoir. Un premier succès a été obtenu récemment avec l'obligation d'indiquer les prix de la plupart des articles mis en vente. Restent bien d'autres informations à obtenir : celles qui concernent la composition et les conditions de fabrication de certains produits, celles qui permettent d'identifier le fabricant, le mode d'emploi parfois, le poids ou la contenance exacts. Et la fraîcheur.

Conserves peu fraîches, lait qui tourne lorsqu'on le met chauffer, huile légèrement rancie, jambon verdâtre, œufs trop avancés... Il faut mettre de côté le produit incriminé pour aller dire au marchand, prouves à l'appui, ce qu'on en

pense. Car la fraîcheur est, à n'en point douter, une qualité primordiale pour de très nombreux aliments.

Voici, à l'heure actuelle, le point de la situation, produit par produit, établi d'après les règlements en vigueur, le Bulletin intérieur de Documentation du Service de Répression des Fraudes et, pour certaines indications, d'après l'Institut Français du Libre Service et les enquêtes de « 50 millions de consommateurs », d'où ont été tirés les renseignements repris dans ces pages.

## des dates marquées en clair...

### Café.

Les professionnels estiment que le café doit être utilisé dans un délai variant entre dix et quarante jours après sa torréfaction, selon le degré de celle-ci.

Un décret du 3 septembre 1965 oblige à indiquer en clair, sur le paquet, la date de torréfaction ou la date limite de vente (attention, vérifier s'il s'agit de l'une ou de l'autre). Malheureusement, ce décret n'est obligatoire que pour

les cafés bénéficiant de l'appellation « supérieur ».

### Lait.

L'obligation d'indiquer une date ne concerne que le lait pasteurisé. S'il est livré « en vrac » (ce qui se pratique de moins en moins souvent), c'est la date de livraison qui doit être indiquée sur les bacs ou les bidons : soit par le numéro du jour dans le mois (de 1 à 30 ou 31), soit par l'initiale du jour de la semaine : L pour lundi, M pour mardi, -m- (minuscule, entre deux tirets) pour mercredi, J pour jeudi, etc...

### Yaourts et produits similaires.

Une date limite de consommation doit être indiquée : le jour et le numéro du mois (par exemple, 3-1 pour 3 janvier, 25-12 pour 25 décembre, etc...).

Autrefois, il était précisé que cette date limite de consommation ne devait pas dépasser de plus de dix jours la date de livraison. Cette règle a été supprimée : désormais, les producteurs fixent cette date comme ils l'entendent, sous leur propre responsabilité. Cette modification, contrairement à ce que l'on pourrait penser, est partiellement à l'avantage du consommateur. Supposons en effet que

vous ayez acheté un yaourt peu frais, mais dont dépendant la date de consommation n'était pas dépassée. Avec l'ancienne règle, vous n'aviez guère de recours contre le commerçant ou le fabricant : ils avaient respecté la loi. Actuellement, au contraire, leur responsabilité peut être engagée.

### Crème.

Pour les crèmes vendues sous pression, c'est-à-dire dans certains types de tubes ou de flacons, obligation d'indiquer en clair (jour et numéro du mois), la date de conditionnement (de mise en flacon, en tube, etc...).

### Œufs.

Sur les boîtes d'œufs « extra-frais » doit être indiquée la date d'emballage qui correspond au plus tard au sixième jour après la ponte. Sept jours après cette date, l'étiquette « extra » est obligatoirement enlevée, et ces œufs cessent alors d'être « extra-frais ».

Pour les œufs simplement « frais », la boîte doit en principe porter le numéro de la semaine d'emballage (de 1 à 52). Mais cette indication qui se trouve toujours sur les emballages de gros (cartons, caisses), disparaît souvent au stade du détail. Par ailleurs, cette réglementation prise dans le cadre du Marché Commun, à l'exemple du système hollandais, fait commencer la semaine le vendredi soir. En fait, il s'agit d'une indication qui intéresse plus les commerçants que les consommateurs.

### Volailles

Sur l'emballage des volailles abattues, doit être indiquée en clair la date de conditionnement (qui correspond pratiquement à la date d'abattage) : le jour et le

numéro du mois. Mais cela ne concerne que les emballages de grossistes, et l'indication ne figure plus au stade de la vente au détail.

## ... ou indiquées en code

### Conserves

Les conserves, contrairement à ce que leur nom indique, ne se



conservent pas indéfiniment. Dans le cas de conserves assez acides par exemple (maquereaux au vin blanc), elles peuvent prendre un mauvais goût au contact du métal de la boîte.

Les durées de conservation varient selon le produit et le mode de préparation. Il est donc intéressant de connaître la date limite pour les différentes catégories de conserves.

Celle-ci doit être indiquée sur le fond de la boîte, d'ailleurs de façon pas toujours lisible, par estampage (en relief). Mais les fabricants ont le choix entre trois solutions :

- Indiquer la date en clair. Très peu le font. Les conserves Coop indiquent le millésime de l'année et le numéro du jour dans l'année. Par exemple 70-278 signifie 1970, 278<sup>e</sup> jour de l'année (soit le 5 octobre).

- Indiquer l'année par une lettre, définie tous les ans par le Service de la Répression des Fraudes, mais non publiée officiellement. Selon ce code, T = 1965, O = 1966, P = 1967, C = 1968, A = 1969, E = 1970, D = 1971. Le jour est indiqué ensuite par son numéro dans l'année (001 = 1<sup>er</sup> janvier, 278 = 5 octobre, 365 = 31 décembre).

- Tout indiquer en code. La lettre désignant l'année est la même

que ci-dessus. Le mois est signalé par une seconde lettre (N pour janvier, F pour février, U pour mars, O pour avril, C pour mai, P pour juin, D pour juillet, B pour août, S pour septembre, H pour octobre, T pour novembre, L pour décembre). Le jour enfin est désigné par une troisième lettre (de A à Z, mais en excluant Q, V et W) pour les 23 premiers jours du mois.

### Semi-conserves

Le principe est exactement le même que pour les conserves. Mais la lettre choisie pour désigner l'année est différente. Pour les semi-conserves, L = 1965, D = 1966, H = 1967, J = 1968, N = 1969, B = 1970, F = 1971.

### Produits surgelés

C'est le même système que pour les conserves (la lettre qui indique l'année étant également la même). C'est la date de surgélation qui doit figurer. Mais dans le cas où plusieurs produits interviennent dans la préparation (une jardinière par exemple), c'est la date de dernière surgélation qui est indiquée.

Pour les produits surgelés étrangers, la date peut être indiquée selon le code du pays d'origine.

### Beurre et crèmes fraîches

Pour les beurres fermiers, pas d'obligation. Pour les beurres et les crèmes fraîches pasteurisés, le jour de la pasteurisation doit être indiqué par un nombre de trois chiffres établi de la manière suivante : on prend le numéro du jour dans l'année et on ajoute 34. Ainsi, le 1<sup>er</sup> janvier s'écrit : 035 (1 + 34) ; le 5 octobre : 312 (278 + 34), le 31 décembre : 399, et 400 les années bissextiles.

Pour tous les autres produits, il n'existe aucun règlement. Cependant, dans certains cas, des fabricants indiquent eux-mêmes une date. Dans d'autres secteurs, des discussions sont en cours.

Le marquage de la date de fraîcheur rend possible un contrôle des conditions de transport, de stockage, d'exposition des produits aux divers stades de la distribution. Il est donc conseillé de donner sa préférence aux marques qui indiquent les dates limites de consommation des produits. ■



# 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

- Ford Escort, 5 CV, 1970, 45 000 km, prix argus. M. Monchy, 32, rue de la Justice, 62 Vendin-le-Vieil. (Visible après 15 h.).

- Pièces détachées Simca 1000, 1962. M. Maslich, Pavillon Aicard, n° 19. Grande Résidence, 62 Lens.

- Dauphine, 1959, 65 000 km, bon état. Libre de suite. 700 F. M. G. Laurent, Pavillon Addison, n° 17. Grande Résidence, 62 Lens.

- Break R 12, 1972, 14 000 km, excellent état. Libre fin mars, début avril. 12 000 F. M. Paradinas, Tour Aquitaine, n° 23, Grande Résidence, 62 Lens.

- 404 Diesel, vert Empire, toit ouvrant, août 1971, 15 000 km. M. D'Hoop, 30, allée Gabriel, 59 Marqu'ev-Barœul.

- Ford Escort 5 CV, mars 1969, 31 000 km, accessoires. Libre de suite. M. Dissaux, 149, Route Nationale, 62 Beuvry.

- R 4, 1967, 53 000 km, libre mi-avril. M. Kaszkowiak, 28, rue E.-Vaillant, 62 Vendin-le-Vieil.

- Break Citroën 3 CV, 4-5 places, 1966, bon état. Libre de suite. M. Carpentier, 2, rue du 4-Septembre, 62 Fouquières-les-Béthune.

- R 6 TL, 1972, blanche, intérieur rouge, 10 000 km, 9 700 F. environ. Disponible début juin. M. Liénard, 24, route d'Estaires, 59 La Bassée. Visible à partir de 19 h.

- 204 GL, 1971, blanche, 38 000 km, accessoires. Disponible à partir du mois de mai. 9 500 F. M. Couillet, 286, route de Béthune, 62 Lens. Tél. 28.29.69.

- Remorque Erdé 200 kg, état neuf, route de secours. M. Monchy, 32, rue de la Justice, 62 Vendin-le-Vieil. (Visible après 15 h.).

- Galeries R 16 et R 8. M. Ceenaeme, 5, rue de Lorraine, 62 Lens.

## articles ménagers

- Cuisinière au mazout, ayant servi un an, très bon état. M. Maslich, Pavillon Aicard, n° 19, Grande Résidence, 62 Lens.

- Cuisinière émaillée blanche, Laco, 1966, feu continu. Prix à débattre. M. Kaszkowiak, 28, rue E.-Vaillant, 62 Vendin-le-Vieil.

- Cumulus électrique, Sauter cuve Silicex 200 L, avec appareillage électrique, groupe de sécurité et RCE n'ayant jamais servi. M. Bumelle, 1, rue de la Gare prolongée, 62 Carvin.

## articles de vacances

- Remorque camping Lama, 2 roues, charge utile : 225 kg ; bûche surélévée. Toile de tente Cabanon, 5 ou 6 places, accessoires. M. Bassand, Bloc About, Grande Résidence, 62 Lens.

## logements et terrains

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

## divers

- Compresseur peinture professionnel, Marque Volume Air, 350 F. M. Lelieux, 44, rue Voltaire, 62 Wingles.

## comité d'entreprise

Le Comité d'Entreprise s'est réuni le 25 janvier et le 28 février. Voici l'essentiel des questions qui ont été traitées lors de ces deux réunions.

**Commission de Formation :** Un compte rendu a été fait de la première réunion, qui eut lieu le 22 janvier dernier. Toutes les actions entreprises en matière de formation (voir notre article pages 7 à 11) ont permis un certain nombre de promotions à des postes supérieurs. C'est ainsi qu'en 1971, 146 promotions ont été enregistrées, et que 62 autres ont été appliquées au 1<sup>er</sup> janvier 1972.

Les formations lancées en 1971 seront reconduites et généralisées en 1972.

**Comité d'Hygiène et de Sécurité :** Un compte rendu a également été fait de la réunion du 21 janvier : des comités de secteur sont créés, qui comprennent le Chef de Service, l'Agent de Relations Sociales, l'Agent de Prévention du Secteur, le représentant du Comité d'Hygiène et de Sécurité (membres permanents), un Chef d'Atelier, un Contremaître et trois à six Ouvriers selon l'effectif du Service (membres tournants).

Ces Comités de secteur se réuniront tous les mois, le Comité d'Hygiène et de Sécurité se réunissant, quant à lui, tous les trimestres.

De manière à porter à six le nombre de représentants du personnel à ce Comité, trois nouveaux délégués ont été désignés pour en faire partie. Il s'agit de MM. Félix Fournier, Alain Liénard et Marcel Rivière.

**Dates de fermeture pour congés payés :** Les Ateliers et les Services de l'Entreprise cesseront leur activité pendant quatre semaines à partir du lundi 31 juillet.

**Parc des sports :** M. Gleizes, Maire de Douvrin, est venu présenter un projet de parc des sports sur le territoire de sa commune. Le Comité d'Entreprise s'est montré vivement intéressé par ce projet, qui permettrait aux membres du

## élan a noté pour vous

personnel de F.M. de pratiquer le sport de leur choix, à proximité de l'Entreprise.

**Intéressement :** Une prime d'intéressement à l'amélioration de la productivité est créée à partir de mars 1972, suivant des modalités sur lesquelles nous aurons l'occasion de revenir dans un prochain numéro.

**Horaires d'été :** Pour faire suite à la demande exprimée par les représentants du personnel, il a été décidé de créer un horaire d'été. C'est ainsi que du 1<sup>er</sup> avril au 30 septembre, les horaires de travail seront les suivants : de 7 h 15 à 16 h 59 du lundi au jeudi inclus, et de 7 h 15 à 16 h 29 le vendredi.

**Commissions :** Le Comité d'Entreprise a pris la décision de créer un certain nombre de commissions en plus de celle de la Formation, ce qui permettra de mieux répartir les tâches et les responsabilités de chacun. Ces commissions sont au nombre de quatre : Sociale, Vacances, Sports et Loisirs, Fêtes.

## représentant du personnel

M. Delesalle, qui a donné sa démission de représentant du personnel, a été remplacé par M. Dehon pour ses fonctions de Délégué Syndical CGT et par M. Karputa pour ses fonctions de Délégué du Personnel.

M. Lelieu, qui avait été Délégué du Personnel suppléant, a été désigné par son organisation syndicale pour remplacer M. Buhl comme titulaire.

## rémunération

Les rémunérations de base du personnel ETDAM et Ouvrier

ont été majorées de 2 % au 1<sup>er</sup> mars.

La prime d'équipe est passée de 0,332 F. à 0,339 F. Des conversations ont par ailleurs été entamées sur ces questions de rémunérations. Deux réunions ont déjà eu lieu (le 15 février et le 6 mars).

## sports

Le 29 janvier dernier, à l'issue d'un match amical ayant opposé les deux équipes de football de F.M., les dirigeants et les joueurs du Club Sportif de la Française de Mécanique furent conviés à une réception organisée à la Mairie de Douvrin par M. Fournier, Adjoint au Maire et Président du Comité Municipal des Sports.

A cette occasion, un fanion F.M. (note photo ci-dessous) fut remis à M. Gleizes, Maire de Douvrin, à M. Lange, Directeur de F.M. et à M. Dudziak, Président du Club de football F.M.

Il est à noter que ces trois fanions avaient été entièrement confectionnés par l'épouse de M. Dardenne, un des animateurs du club de football.

**Football :** Un club qui est classé deuxième dans le championnat de 2<sup>e</sup> division Artois, après avoir, au cours des matches-retour, gagné contre SICOPAL (7-3), la Police (3-2), SIMA (2-1), Bénélu (7-1) et s'être incliné de justesse devant Firestone (2-1).

Ont déjà participé aux matches : MM. Adamkiewicz, Bigot, Bocquillon, Bouillon, Cléys, Clavon, Cuvelier, Delellis, Deng, Deruelle, Deston-taines, Dreton, Flanquart, Gennot, Griffon, Hennequin, Hulboj, Kubiak, Lefebvre, Lepionka, Lutowski, Malbranque, Massé, Mocq, Parquet, Robaskiewicz, Saurat, Sibilski, Tomczak et Vaugois.

**Ping-pong :** Deux équipes F.M. disputent le championnat corporatif des Flandres ; l'équipe première est 3<sup>e</sup>, l'équipe seconde 6<sup>e</sup>.

En Coupe de France, aux éliminatoires régionaux des Flandres, F.M. a eu deux finalistes : M. Dethoor en simple, et M.M. Dethoor et Stien en double.

Les rencontres qui ont commencé en octobre se termineront début avril.

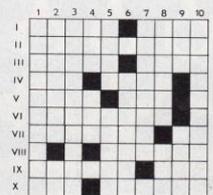
## MOTS CROISÉS

### Horizontalement.

I. Verbe qui peut impliquer la mort ou la joie de vivre. Monnaie espagnole. - II. Détestable. - III. Fête mondiale. Désir ardent. - IV. - Convenu. Il est pourvu de mâchoires, mais il ne mord pas. - V. Orateur grec. Pièce de la charrue. - VI. Ne s'emploie qu'à la forme pronominale avec le sens de s'évertuer. - VII. Obtint d'Artaxerxès 1<sup>er</sup> de seconder Esdras dans la restauration de Jérusalem. Rivière. - VIII. Devenu plus prudent. - IX. Département. Voiture fermée servant au transport des chevaux. - X. Peut aller avec chien, diable, mouches. Attend.

### Verticalement.

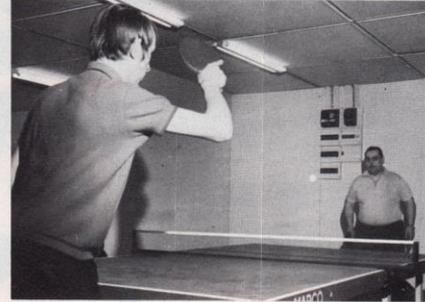
1. Un certain office dans une communauté religieuse. - 2. Pâte amincie par le rouleau à pâtisserie. Peut être le début d'un grand cours. - 3. Branche importante de l'agriculture. - 4. Touché. Époque fixe. - 5. Cérémonial. Orne d'une certaine façon. - 6. Passés.



7. Saccagés. - 8. Nettoyer. Prière. - 9. Coule en Angleterre. Esclave égyptienne qui donna naissance à celui qui devint la souche du peuple arabe. - 10. Substance produite par dédoublement des protéines sous l'influence de l'activité des tissus vivants.

**Solution de la grille précédente**  
Horizontalement. 1. Favor. Dent. - II. Igor. Tas. - III. Rues. Ré. - IV. Trises - Art. - V. Ion. Stries. - VI. Élan. Eu. - VII. Relais. Hé. - VIII. Hon. Rila. IX. Se. Kozirai. - X. Ultrasons.

Verticalement. 1. Postières. - 2. Rôle. Eu. - 3. Vicinale. - 4. Ogre. Niort. - 5. Toués. Amor. - 6. Restes. Sa. - 7. Ru. Ris. - 8. Et. Al. Haro. - 9. Narre. Élan. - 10. Tsé-tse. Ais.



Entraînement de l'équipe de ping-pong F.M. : M. Dethoor (à gauche) dispute un simple contre M. Stien.

## Lens 2

Comme on pu le voir ceux qui empruntent régulièrement la N° 347 bis, des travaux ont été entrepris, depuis quelque temps déjà, à la sortie de Lens ; il s'agit des travaux du

Centre Commercial Lens 2 actuellement en construction, qui comportera une surface couverte de 27 000 m<sup>2</sup> environ. La moitié sera occupée par un hypermarché (Carrefour),

et l'autre moitié par les commerçants indépendants qui auront été agréés par le Groupement d'Intérêt Économique appelé à les réunir. Un motel est prévu près de ce Centre.

## élan

Journal du personnel de la Française de Mécanique.

Mars 1972 n° 5

Directeur de la Publication et Rédacteur en Chef : Georges Crapet

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

Tirage : 1.550 exempl.

Imprimerie Silic  
100, rue E.-d'Hallendré  
59 La Madeleine - 8488  
D.L. 1346

Photos : P. Walet.

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

Membre de l'Union des Journaux d'Entreprise de France.

