

e | o | n

**100.000 PIAT**

La cent-millième PIAT vient d'être enregistrée. Elle a été déposée le 4 novembre dernier et est l'œuvre de Daniel Gallois, du Secteur Usinage Culasses TUD.



Elle porte sur la réduction du coût d'outillage sur l'opération d'ébauche des sièges de soupapes, par l'adoption d'un réglage différent et de plaquettes d'usinage plus performantes. Nous reviendrons prochainement sur le sujet.

**DMM : participation des ETDAM au Système PIAT**

André Caquant, André Foucart, Richard Komozynski, Jean Sikorski et Daniel Watré, Techniciens à DMM, se sont vus remettre par Jean-Claude Blanckaert, Chef du Département, un chèque récompensant l'application de leur idée. Un intéressement rendu possible par le nouvel accord PIAT du 1<sup>er</sup> janvier 1993.



**DEMO : remise d'un chèque PIAT**

Joël Demartin, Professionnel au DEMO, s'est vu remettre par Thadée Maliczak (Chef du Département), en présence de Gérard D'Hennin et de Jean-Luc Perrot (ci-dessus), le chèque récompensant son idée sur le poste de lamage de la TR 361 (machine-transfert aux Carters-Cylindres du TU). Cette suggestion supprime une amorce de rupture sur le guide de la fraise à lamer : cela a permis de supprimer un nombre important d'incidents et ainsi de dégager un gain substantiel.

**Une démarche pour l'image de l'industrie**

Une démarche considérée par beaucoup comme étant exemplaire a été présentée à la presse le 3 novembre dernier : il

s'agit d'une initiative régionale qui se donne pour objectif de donner de l'industrie du Nord-Pas-de-Calais l'image qu'elle mérite. Une devise a d'ores et déjà été choisie : "l'industrie Nord-Pas-de-Calais : de moi, j'y crois !".



Cette démarche, sur laquelle nous aurons l'occasion de revenir, est le fait de neuf Professions Industrielles, de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement, de la Chambre Régionale de Commerce et d'Industrie, ainsi que de l'Union Patronale Régionale.

**Rallye des Pharaons : le moteur V6-PRV se distingue**

Le moteur V-6 PRV s'est montré particulièrement performant lors de la dernière édition du Rallye des Pharaons. En effet, trois véhicules

équipés de ce moteur se sont classés dans les dix premiers. L'équipage Schlessier-Monnet, sur buggy Schlessier, se classe à la seconde place et conforte ainsi sa domination dans le Trophée des deux roues motrices. Par ailleurs, les deux Peugeot P4 d'Assistance Citroën de Chomat-Roger et Boin-Lau-nay, motorisés également par le V6-PRV, se classent respectivement huitième et dixième.

**4925 moteurs par jour**

Au moment où nous mettons sous presse, les productions dans le Dé-

partement de Mécanique s'élevaient à 4925 moteurs par jour : 3710 pour le TU, dont 460 TUF, 95 pour le Z-V6 PRV, 1120 pour le J. A la Fonderie, les fabrications journalières se répartissaient de la façon suivante : 10600 vilebrequins, 27500 chemises, 21500 collecteurs et pièces de sécurité.



Au même moment, l'effectif inscrit de la Française de Mécanique était de 4862 personnes (82 Cadres, 90 Cadres ABC, 1005 ETDAM, 3685 Agents).



**le point**

*Le chômage : une interview de Désiré Heine, Directeur de FM sur ce fléau que connaît tout particulièrement en ce moment la société.*

*La recherche de gains de productivité amène à explorer toutes les pistes possibles : c'est le cas pour la consommation d'électricité à l'Usinage TUF.*

*Un autre fléau : l'alcool. Il a été décidé à FM de faire une information sur le produit alcool et sur ses risques.*

*Les exigences de performance mobilisent chacun dans l'Entreprise. L'Atelier d'Affûtage TU n'échappe pas à la règle.*

*Première de couverture : recherche photographique à partir d'un automate, dans une amoire de commande, sur la Ligne des Culasses de l'Usinage TUF.*



**élan 123**

novembre 93

**2 l'actualité**

La 100.000<sup>e</sup> PIAT a été déposée

**5 information**

Un sommaire plus étoffé pour notre Magazine, après la disparition du Nouvel Enjeu

**6 le point**

Le chômage, ce fléau

**11 économie d'énergie**

A consommer avec modération, à l'Usinage TUF

**14 alcoologie**

55 Animateurs-relais pour la prévention du risque-alcool

**19 cérémonie**

374 Médailles du Travail à l'honneur

**24 tableaux de bord**

L'évolution des résultats de l'Entreprise

**26 technique**

Un Atelier...affûté, au TU

**28 dossier**

Pour une circulation fluide...des fluides

**30 relations publiques**

FM partenaire de Tremplins

**32 salon**

Le nouveau règlement et les lots du Salon FM

**33 relations enseignement-entreprise**

Le partenariat, clé de la réussite

**34 voyage-surprise**

Des Lauréats qui ont sablé...sur Sarthe

Directeur de la publication et Rédacteur en Chef : Georges Crapet  
Rédacteur en Chef Adjoint : Yves Giboval  
Secrétaire de Rédaction : Catherine Glossin  
Secrétariat : Sylvie Deter.

Correspondants : Michel Boulanger, Jacques Briot, Jean-Luc Bridoux, Jacques Chapron, Pierre Charlet, Michel Deboutez, Michel Dujardin, Maurice Hamon, Bernard Loyez, Joël Mascré, Frédéric Piskorski, Xavier Schépens, André Verquin, Joël Vigneron.

ISSN 0992 - 8698

Service des Relations Publiques  
tel. int. 2291, 2374, 2519  
B.P. 8, 62138 Haisnes  
Tél. 21.77.22.91 - 21.77.23.74 - 21.77.25.19  
Photos : WL  
Tirage : 8.500 exemplaires  
Imprimerie Commerciale 59500 Douai  
Dépôt légal : 4<sup>ème</sup> trimestre 1993

Membre professionnel de l'AFREP

Suite de la page 2



**Les experts MSP Renault se sont réunis à FM**

Le 26 octobre dernier, s'est tenue à FM la réunion trimestrielle des Experts MSP<sup>1</sup> (Mécanique) des Usines Renault, à laquelle participaient les sites de Boulogne-Billancourt, Cléon, Le Mans, Ruitz, Vénisieux et pour l'Entreprise, le Département Z et le Département Qualité (notre photo). Trois thèmes de réflexion étaient au programme de cette rencontre : nouvelle conception de la "carte aux mesures", limites de surveillance pour un état de surface, limites de surveillance pour un défaut de forme. Cette journée fut animée par Maxime Enaud, Chef du projet MSP Renault, et René Hengbart, de DQ/MQ.

1. MSP : Maîtrise Statistique des Processus.

**La Citroën Xantia deux fois primée**

La Citroën Xantia a reçu le prix de la "Tractrice de l'Année 1992" décerné par le Caravan Club britannique. Ce prix s'ajoute aux trois autres distinctions qui ont déjà honoré la nouvelle Citroën au Royaume-Uni. En une année, Citroën a

reçu plus de récompenses, dans ce domaine, que tous les autres constructeurs automobiles. Ce prix de "Tractrice de l'Année" décerné à la Xantia, renforce l'excellente réputation dont bénéficie la voiture outre-Manche. Lancée en mai dernier, plus de 10.000 modèles ont déjà été vendus. D'autres part, un jury de journaliste a élu à Copenhague la Citroën Xantia "Voiture de l'année au Danemark". Avec 147 points, la Xantia devance la Ford Mondéo et l'Opel Corsa.

**Coupe de France Renault Clio : Eric Lyps deuxième à Nogaro**

Les Finales Renault Européennes concernant la Coupe de France Renault Clio Elf se sont déroulées les 16 et 17 octobre dernier. Pendant ces deux jours, plus de 600 pilotes automobiles, venant de plusieurs pays européens, étaient rassemblés sur le Circuit de Nogaro, dans le Gers. Les cinquante meilleurs pilotes de chaque pays se sont affrontés au cours de ces finales, afin de se placer au meilleur

niveau pour l'ultime course de la saison. Eric Lyps, au volant de sa Clio n° 62, était au départ. Classé 7<sup>ème</sup> à l'issue de l'avant-dernière course, Eric avait gagné sa sélection pour la Finale de la Coupe de France Renault Clio Elf. Après de très bons essais, Eric Lyps s'est élancé pour la finale en deuxième position et a gardé cette place jusqu'à la fin de la course. Ce bon résultat lui permet de terminer la saison à la sixième place de la Coupe de France Renault Clio.

**17<sup>ème</sup> Salon FM : soyez nombreux à participer**

Organisé conjointement par Elan et par le Comité d'Entreprise, le Salon FM de Travaux Manuels d'Expression Artistique en est à sa dix-septième édition.



La date limite de remise des œuvres est fixée au jeudi 2 décembre, dernier délai. Nous rappelons que ce Salon est ouvert à tous les membres du personnel de la Française de Mécanique, en activité ou en retraite, ainsi qu'à leurs conjoints et à leurs enfants. Comme d'habitude, cinq disciplines sont prévues : peinture, dessin-

gravure, sculpture et décoration générale, photographie noir et blanc, photographie couleur. Une innovation cette année, pour permettre au plus grand nombre de pouvoir accéder aux premiers prix, une catégorie "plus de 18 ans confirmés" a été créée et sera dotée de trois prix pour les disciplines peinture et dessin-gravure. Cent-six lots sont à gagner : ils ont été renouvelés et sont tout aussi attrayants que les années précédentes, avec, pour les premiers prix dans la catégorie "adultes", un week-end surprise pour deux personnes.

**Tennis : à Thierry Favier le tournoi d'été**

La finale du 18<sup>ème</sup> tournoi de simples a opposé, le 7 octobre dernier, T. Favier (DOI), classé 15, à S. Lasquellec (Fonderie), classé 15/4.



Victoire logique pour Thierry Favier (à gauche sur la photo), puisqu'il a remporté le match sur le score de 6/1 - 6/2. Ce 18<sup>ème</sup> tournoi, qui était ouvert à tous, licenciés ou non, a vu cette année la participation de 26 personnes.



**Q**uand, en mars 1988, le *Nouvel Enjeu* a sorti son premier numéro, c'était pour accompagner la démarche de qualité totale qu'engageait l'Entreprise. Il était important à cette époque, pour une nouvelle approche de management, de suivre pas à pas les initiatives prises dans chacun des Départements pour faire mieux. La démarche est maintenant sur les rails : la présence d'un deuxième journal du personnel s'impose beaucoup moins, et, dans les moments difficiles que nous traversons, des économies sont indispensables. Ce sont les raisons pour lesquelles le *Nouvel Enjeu* en restera à sa quarante-troisième édition, notre Magazine *Elan*, comme vous pouvez le voir dès ce numéro, en reprenant une bonne partie de son sommaire : les initiatives sectorielles importantes et les tableaux de bord ; les promotions et le carnet faisant l'objet, quant à eux, d'un encart réservé uniquement aux membres du personnel. Cela impliquera bien entendu que notre Magazine rééquilibre son sommaire, ce qui sera fait régulièrement avec le concours des Correspondants Relations Publiques.

**F**idèle à sa démarche, notre Magazine n'en conservera pas moins les objectifs qu'il s'est toujours fixés dans le cadre de la politique de relations publiques mise en œuvre à la Française de Mécanique, à savoir : ■ donner un reflet fidèle des activités de l'Entreprise ; ■ pratiquer la politique de la plus grande transparence possible ; ■ coller à l'actualité ; ■ expliquer, faire découvrir, faciliter le jugement de chacun ; ■ vous apporter, aussi et surtout, les éléments d'information qui puissent vous permettre de mieux comprendre ce qu'engage votre Entreprise et de donner à l'extérieur l'image qu'elle mérite. Abraham Lincoln l'avait déjà bien compris, "avec l'opinion publique, rien ne peut échouer ; sans elle, rien ne peut réussir". ■ GC

# le chômage, ce fléau

une interview de Désiré Heine



**Elan :** *Monsieur Heine, vous avez souhaité parler de ce fléau qu'est le chômage: pourquoi ?*

**D. Heine :** Les circonstances nous imposent de demander beaucoup d'efforts au personnel. Elles nous imposent simultanément d'être près de lui, de souffrir avec lui, de lui expliquer les choses. Même s'il y a risque de se contredire. Il est en effet, à première vue, contradictoire de se montrer préoccupé par le drame du chômage et de baisser les effectifs de notre Entreprise.

Il faut prendre le risque de parler du chômage, parce que, dans notre communauté FM, le nombre de pères et de mères désespérés de voir leurs gosses sans travail, sans raison d'être, sans avenir, augmente sans cesse. On ne peut rester insensible face à ce drame. Il y a danger pour notre pays. L'extrémisme nous guette.

On ne peut demander à des jeunes de respecter les règles d'une société qui ne leur offre pas d'avenir, qui les exclut.

Pour faire diminuer le chômage, il faudra sans doute prendre des décisions difficiles. Pour que notre démocratie puisse les prendre, elle aura sans doute besoin d'un consensus puissant qui ne peut que résulter d'un dialogue fructueux entre tous les acteurs.

**Elan :** *Cette démarche, vous le souligniez tout à l'heure, peut paraître contradictoire avec les plans sociaux de l'Entreprise.*

**D. Heine :** Tout d'abord, constatons que le marché de l'automobile est stagnant, aussi bien en France qu'en Europe, que dans le Monde.

Observons ensuite que certains concurrents ne jouissent pas, et de loin, de notre niveau de vie, même si leur pouvoir d'achat se rapproche du nôtre. Au Japon, par exemple, il est encore usuel de travailler sept jours sur sept, de ne pas prendre les quelques jours de vacances auxquels on a droit, et ceci jusqu'à la fin de ses jours. Peut-on, dans ces conditions, admettre que les Japonais ont le même niveau de vie que nous ? - Or, nous ne pouvons pas empêcher nos clients d'acheter la voiture de leur choix.

Quels sont leurs critères pour ce faire ? Pour l'essentiel, ce sont toujours les mêmes : la qualité, le prix, les délais de livraison. Si nous voulons conserver nos clients, nous devons donc aussi baisser notre part de prix, c'est-à-dire notre valeur ajoutée, dont les frais de personnel représentent, en gros, la moitié, les frais généraux et les amortissements constituant l'autre moitié. Nous faisons de grands efforts pour réduire cette dernière, mais il est malheureusement impossible d'atteindre les gains nécessaires sans réduire le total, donc les frais de personnel et en conséquence les effectifs.

**Elan :** *Si nous ne pouvons nous-mêmes embaucher de jeunes chômeurs, qui peut le faire ?*

**D. Heine :** Le chômage a des causes profondes qu'il faut essayer d'analyser. Mais d'abord rappelons quelques définitions.

Si l'on se réfère au Larousse, le pouvoir d'achat est la quantité de biens et de services qu'il est possible de se procurer avec un nombre déterminé d'unités monétaires.

Le niveau de vie est soit le total des consommations, soit la faculté de consommer des biens et des services appréciés en monnaie, soit la mesure des conditions réelles d'existence. La dernière définition semble être la plus juste : il est en effet difficile d'admettre que deux personnes ayant le même pouvoir d'achat, l'une travaillant 1.700 heures par an (le Français) et l'autre 2.100 (le Japonais), jouissent du même niveau de vie.

L'activité productrice se mesure par le PIB (Produit Intérieur Brut). Celui-ci est égal à la valeur de tous les biens et services qui sont finalement sortis de l'appareil de production national pour être consommés, investis, stockés ou exportés. Il est également égal à la somme de toutes les valeurs ajoutées, y compris celles sur les produits intermédiaires, augmentées de la TVA, des droits de douane et des subventions à l'importation.

Si l'on considère qu'importations et exportations s'équilibrent et que, prises sur une durée suffisamment longue, les variations de stock sont négligeables,

le PIB est égal à la somme de la consommation et de la formation brute de capital fixe (c'est-à-dire des investissements).

Le PIB est donc égal à la somme des pouvoirs d'achat de biens et services consommables ou immobilisés de l'ensemble des acteurs économiques.

La monnaie n'est qu'un moyen d'échange sans valeur en soi, qui doit servir à procurer à chacun sa juste part.

Le PIB d'un pays est principalement fonction :

- de ses ressources naturelles ;
- de son savoir-faire, c'est-à-dire de sa capacité d'inventer, d'innover, de produire en mettant en jeu un minimum de moyens (mesuré par la productivité) et de vendre ;
- du nombre d'heures travaillées ;
- de son besoin d'importer, donc d'exporter, qui peut, lorsque les entreprises exportatrices doivent affronter des concurrents installés dans des pays à bas niveau de vie, tirer le sien vers le bas.

**Elan :** *Ce qui veut dire ?*

**D. Heine :** Plusieurs deductions s'imposent :

- lorsque deux pays disposent du même savoir-faire et des mêmes ressources naturelles, leurs pouvoirs d'achat s'équilibreront inéluctablement, à condition qu'ils travaillent pendant le même nombre d'heures ;
- de même, lorsqu'à savoir-faire constant, on réduit le nombre d'heures de travail, le pouvoir d'achat baisse. D'où le danger d'une réduction autoritaire et généralisée du temps de travail ;
- la délocalisation d'un savoir-faire élevé vers un pays à bas pouvoir d'achat abaisse celui du pays délocalisateur ;
- l'importation inutile en provenance de pays à bas pouvoir d'achat de produits également fabriqués dans le pays importateur conduit au même résultat ;
- les entreprises concernées disparaissent et leur personnel est sans travail ;
- une population habituée à voir son pouvoir d'achat augmenter en acceptera difficilement la stagnation, et encore plus difficilement la baisse ;
- ceux qui se sentent en sécurité conti-

**un consensus puissant est indispensable**

**le niveau de vie de certains concurrents est différent**

**il faut des entrepreneurs qui prennent le risque d'investir et de tout perdre**

**il faut une industrie puissante acceptée et encouragée de tous**

**il faut revaloriser le travail manuel**

**il faut un certain esprit civique et ne pas acheter inutilement des produits étrangers**

nuent à revendiquer une augmentation de leur pouvoir d'achat de biens de consommation et par conséquent réduisent la capacité d'investissement ; - la société ainsi privée de sa capacité de financer l'innovation en terme de productivité, l'invention de nouveaux produits et les nouvelles entreprises correspondantes, n'est plus en mesure de procurer du travail aux jeunes générations.

Le chômage a ainsi au moins deux origines.

**E**lan : *Le travail ne manque donc pas dans l'absolu ?*  
**D. Heine** : L'homme travaille pour satisfaire ses besoins. Avons-nous assez d'instruction, de culture, de logements, de confort, d'infrastructures, de loisirs, de santé, de sécurité, de protection de l'environnement, etc...? - Si la réponse est "non", il faut produire plus pour nous payer tout cela.

D'ailleurs, il est remarquable de constater que ceux qui parlent du travail comme d'une denrée rare qu'il est urgent de se partager dénoncent souvent le manque d'argent et par conséquent le manque de production et donc de travail effectué.

**E**lan : *Si, dans l'absolu, le travail ne manque pas, pourquoi y a-t-il 3,5 millions de chômeurs ?*

**D. Heine** : Pour travailler, il faut réunir un certain nombre de facteurs : la volonté d'entreprendre, des inventions, des idées, du savoir-faire, des outils, des machines, des locaux, des matières premières, de l'énergie, des clients prêts à acheter les produits du travail et à en payer le juste prix. Il faut des entrepreneurs qui prennent le risque d'investir et de tout perdre. Il faut des femmes et des hommes mettant tout leur savoir-faire au service de leur communauté de destin, en échange de la rémunération la plus juste et la plus élevée possible. Il faut une industrie puissante acceptée et encouragée de tous. Il faut un artisanat puissant, inventif et courageux, car les entreprises naissant petites, c'est dans cette catégorie que souvent se révèlent les vrais et donc les grands entrepreneurs. Il faut un certain esprit civique, pour ne pas acheter des produits étrangers simplement

pour se distinguer du "commun", ou pour ne pas délocaliser tous les savoir-faire pour se remplir les poches, pendant une période forcément courte, car, dans un pays qui ne produit plus rien, il n'y aura bientôt plus de pouvoir d'achat.

L'origine du chômage dans notre pays réside principalement dans la mauvaise image des entrepreneurs, du travail et en particulier des activités manuelles, et de l'industrie tout entière.

Elle réside aussi dans notre tendance à vivre de plus en plus en cigales et donc de ne pas "mettre suffisamment d'argent de côté" pour investir, et dans notre relative incapacité d'inventer de nouveaux savoir-faire et surtout de les transmettre correctement aux jeunes générations.

Il est enfin évident que, dans un pays où l'individualisme et l'égoïsme prennent le dessus, l'esprit civique disparaît.

**E**lan : *Vous parliez tout à l'heure de la mauvaise image des entrepreneurs : pouvez-vous nous en dire plus ?*

**D. Heine** : Les entrepreneurs, pionniers des temps modernes, prennent des risques qu'aucune assurance ne couvre. On doit en effet s'assurer contre les conséquences d'une erreur de conduite d'une automobile, mais on ne peut le faire contre celles d'une erreur de conduite d'une entreprise. On ne voit et ne jalouse que ceux qui gagnent. Ceux qui perdent disparaissent dans l'anonymat de la misère morale et physique. Il ne faut pas s'étonner si, dans ces conditions, les élèves des Ecoles les plus prestigieuses se destinent en priorité à la fonction publique.

**E**lan : *Et puis, il y a aussi cette image négative que prend de plus en plus le travail manuel.*

**D. Heine** : Oui. Comme nous sommes dans notre pays des adorateurs du verbe, donc de la spéculation intellectuelle, donc des mathématiques, donc des idéologies simplificatrices, nous avons dans notre pays dévalué dramatiquement le travail manuel. Or existe-t-il un outil plus merveilleux que la main humaine ?

N'existe-t-il pas autant de virtuoses

dans le domaine manuel que dans celui de l'intellect ? Regardons nos musiciens, nos sculpteurs, nos ébénistes, nos mécaniciens.

L'organisation scientifique du travail a sans doute contribué à enlever sa noblesse au travail manuel.

**E**lan : *Et la formation professionnelle, que peut-on en dire ?*

**D. Heine** : L'esprit inventif de l'homme contribue à augmenter et à changer sans cesse la masse de savoir et de savoir-faire disponible. Il est donc de plus en plus difficile de définir des métiers, de les conserver pendant toute une vie, et d'en transmettre le savoir-faire par personne interposée. La profession doit se transmettre là où elle s'exerce, donc dans les entreprises.

La formation de base, c'est-à-dire essentiellement l'acquisition des savoirs et de certains savoir-faire à caractère général, dont l'étendue et le besoin augmentent également sans cesse, est et restera le domaine de l'école.

**E**lan : *L'industrie ne souffre-t-elle pas trop souvent d'a priori ?*

**D. Heine** : La France n'aime pas son industrie, qui n'est pourtant que le résultat d'une sophistication incessante de l'outil primitif pour libérer l'homme de sa peine. Certains médias ne donnent souvent qu'une image négative des usines et de ceux qui y travaillent. Nous devrions au contraire avoir beaucoup de respect pour ceux qui y vivront toujours dans des conditions difficiles pour le bien de tous. L'ère post-industrielle serait un âge sans outils, donc constituerait un retour aux temps où l'homme songea, pour la première fois, à utiliser la pierre pour simplifier sa peine.

**E**lan : *Vous avez également cité le manque d'investissement.*

**D. Heine** : Les besoins d'investissement augmentent sans cesse pour trois raisons essentielles :

- l'accélération du cycle des produits ;
- l'augmentation du coût des postes de travail ;
- l'augmentation des investissements collectifs.

Or, les comptes de la Nation montrent une diminution continue de la part du PIB investie surtout depuis les années

70. Ce phénomène conduit à une grave divergence entre besoins et ressources et donc à une disparition inéluctable de postes de travail.

**E**lan : *N'est-ce pas également un problème de conjoncture ?*

**D. Heine** : La croissance matérielle ne peut être continue et certainement pas éternelle. Le pouvoir d'achat global connaît donc inéluctablement des périodes de réduction. Si, dans ces périodes de "vaches maigres", une partie de la population continue à revendiquer des augmentations de revenus, la part des défavorisés et aussi celle des entreprises diminueront anormalement, provoquant la disparition de ces dernières et, avec elles, celle de leurs emplois et de leur savoir-faire.

Et la compétitivité du pays s'affaiblira.

**E**lan : *Que pensez-vous de la notion de partage du travail, dont il est beaucoup question à l'heure actuelle ?*

**D. Heine** : La quantité de travail n'étant pas limitée, parler de son partage est une absurdité. Il est par contre évident qu'un meilleur partage de son fruit permettrait de résoudre le problème du chômage dans une large mesure. Ceux qui ont un emploi devraient faire de la place à ceux qui n'en ont pas et leur céder une part de leur revenu : c'est toute la question du temps partiel et de la baisse des revenus.

Prenons garde à ce qu'ils ne viennent un jour nous prendre leur part de force.

**E**lan : *Vous avez 64 ans, Monsieur Heine. Allez-vous faire de la place ?*

**D. Heine** : Vous savez que j'ai hâte de céder mon fauteuil à mon successeur.

**E**lan : *Pourquoi le partage est-il aussi difficile ?*

**D. Heine** : Parce que notre société est dominée par le matérialisme ! Les hommes ont des besoins qu'ils finalisent par des objectifs. On distingue les besoins primaires, ou inférieurs, ou absolus (se nourrir, se vêtir, s'abriter), des besoins secondaires, ou supérieurs, ou relatifs (être quelqu'un). Dans notre société totalement matérialiste, les besoins absolus sont largement satisfaits, sauf pour les exclus. Malheureusement, nous n'avons plus

**il faudrait partager le fruit du travail**

**les besoins d'investissement augmentent sans cesse**

**la croissance matérielle ne peut pas être continue**

**la société  
purement  
matérialiste  
ne peut être  
que celle  
de l'insatisfaction**

que les biens matériels pour être quelqu'un. Il nous faut la plus grande voiture, la plus grande maison, la dernière caméra sortie etc..., etc... ; certains iraient même jusqu'à munir leur chasse d'eau de tirettes dorées pour être quelqu'un !

Nous allons inéluctablement à notre perte pour au moins deux raisons essentielles :

- la somme des besoins relatifs tend vers l'infini et ne peut donc pas être satisfaite par des richesses matérielles qui sont limitées par les ressources de la terre ;

- il n'y a rien de plus banal, de plus dévalué qu'un objectif atteint. Souvenons-nous de notre jeunesse lorsque nous avions l'envie folle d'un jouet ! A peine acheté, il traînait dans un coin et ne présentait plus aucun intérêt ! La société purement matérialiste ne peut être que celle de l'insatisfaction, du mécontentement, du mal vivre, de la drogue et du malheur. A partir d'un certain niveau de consommation, la société se casse en deux et produit des exclus. Les Etats-Unis nous donnent un exemple frappant de cette évolution. Ils sont pourtant les plus riches ! Tous les matérialismes sont condamnables. Qu'ils soient dialectiques, comme celui de Marx, ou libéraux.

Elan : *Que faire par conséquent ?*

D. Heine : Ma mère disait : "nous ne sommes pas riches, mais nous sommes honnêtes". Sans doute était-elle un peu sévère avec les riches, mais c'était là sa façon d'être quelqu'un. Il nous faut revenir à ces valeurs. Etre quelqu'un parce qu'on est courageux, volontaire, généreux, honnête, etc... La quantité de courage n'est pas limitée. Mais il nous faut également changer d'objectifs. Les plus valorisants sont ceux qui s'éloignent au fur et à mesure que l'on se rapproche d'eux. Ce sont les mythes. Voyez-vous, si je n'étais pas croyant, je dirais qu'il faut réinventer Dieu et la religion. Tendre vers Dieu, quel objectif ! Rappelons-nous ce qu'a prédit André Malraux au sujet du XXI<sup>e</sup> siècle.

**on devrait être  
quelqu'un  
parce qu'on est  
courageux,  
volontaire,  
généreux, honnête**

Elan : *Pour conclure, Monsieur Heine, avez-vous des propositions concrètes à suggérer ?*

D. Heine : A court terme, il faudra sans doute trouver des formules de partage des fruits du travail.

Il faudra aussi améliorer l'image des entreprises et de ceux qui y travaillent. Il faudra engager nos concitoyens à acheter français. Nos voitures sont les plus belles et les meilleures du monde. Il suffit de les aimer et de pardonner aux constructeurs français ce que l'on pardonne aux constructeurs étrangers. Il faudra dire à ceux qui achètent des produits étrangers sans autre raison que celle de se distinguer ou à ceux qui ternissent l'image des entreprises et de ceux qui y travaillent, au nom d'idéologies périmées, qu'ils ne font que scier la branche sur laquelle ils sont si confortablement installés. Chaque fois que je lis le bulletin du Parti Communiste intitulé "A cœur ouvert", rempli d'insultes adressées à des gens qui ne font que leur devoir à la FM, j'ai une envie folle de dire à son éditeur, élu du Peuple et titulaire de plusieurs mandats électoraux, disposant d'un patrimoine et de revenus au moins égaux à ceux d'un directeur d'usine, que je réfléchirais deux fois avant de couvrir ces insultes par mes éditoriaux. J'aurais trop peur d'être un jour décoré dans l'ordre des scieurs de branche !

Elan : *Vous avez d'autres propositions à faire, Monsieur Heine ?*

D. Heine : Oui, j'en citerai encore quelques-unes :

- redonner aux Entreprises le rôle essentiel de transmission du savoir-faire ;
- encore mieux intégrer le Personnel dans l'Entreprise ;
- inventer des systèmes de rémunérations plus adaptés à la marche de l'Entreprise ;
- favoriser et mieux protéger l'innovation, au travers d'une politique de dépôt et de rémunération des brevets ;
- mieux réglementer le commerce mondial.

Elan : *Vous allez loin, Monsieur Heine !*  
D. Heine : J'en suis parfaitement conscient, mais c'est à la mesure de mon désarroi face à cet immense drame du chômage. ■ GC

# A CONSOMMER AVEC MODERATION...

La recherche de gains de productivité amène à explorer toutes les pistes possibles, et parmi elles, celle des consommations d'énergie.

L'électricité représente une part non négligeable de la consommation d'énergie et offre donc tout naturellement un domaine de recherche de progrès.

Diverses démarches ont été engagées dans différents Secteurs de l'Entreprise

et en particulier dans l'Atelier d'Usinage TUF qui présente la particularité d'être équipé de compteurs sectoriels.

En association avec les différents partenaires et notamment avec la Centrale des Fluides du DEC, trois axes ont été travaillés visant à la réduction des consommations

durant la production, les temps de pause et les week-ends.

## l'analyse des consommations

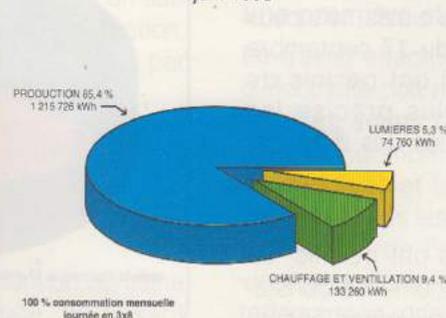
Le courant électrique arrive dans l'Atelier sous une tension de 20.000 volts et est réparti sur deux postes de transformation, l'un alimentant les lignes des blocs-moteur et des vilebrequins, l'autre celle des culasses.

L'éclairage est piloté directement depuis la Centrale des Fluides suivant quatre schémas : extinction totale, éclairage à 30 %, éclairage à 70 % ou éclairage total.

Les premiers relevés effectués ont permis de donner une première répartition des consommations (fig. 1).

Il est alors apparu nécessaire d'affiner

Figure 1  
répartition du courant Usinage TUF  
juin 1993



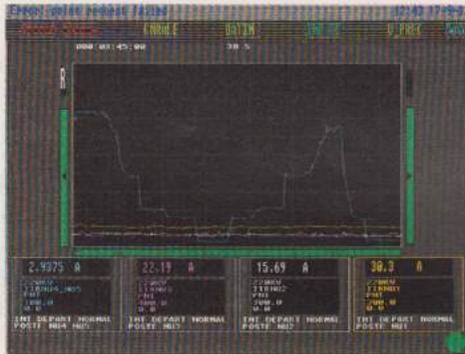
## ECONOMIES D'ÉNERGIE

Essais du vendredi 17/09/93

**Objet :** confirmer la part des différentes demandes en énergie électrique pour le bâtiment Usinage TUF

**Déroulement des essais :** il a été décidé à la réunion du 16/09/93 de pratiquer à des essais. Ces essais ont le cheminement suivant :

- 9 h : tout l'atelier devait être prêt à travailler :
  - machines sous tension
  - groupes hydrauliques en marche
  - galerie technique en fonctionnement
  - lumière à 100 %
  - ventilation-extraction en service
- 9 h 20 : arrêt groupes hydrauliques
- 9 h 40 : arrêt galerie technique
- 10 h : coupure éclairage
- 10 h 20 : arrêt aération
- 10 h 20 : remise en route en sens inverse



Figures 2 et 3

ces résultats, et pour ce faire de procéder à une série d'essais plus ciblés, tels ceux réalisés sur la journée du 17 septembre 1993 (fig. 2 et 3), qui ont permis de connaître de façon plus précise les consommations électriques des différents équipements (fig. 4).

### les actions engagées

Des essais progressifs ont permis, en remédiant à certaines anomalies constatées, de pratiquer des coupures optimisées.

La Galerie Technique peut, par exemple, être arrêtée durant vingt-cinq minutes, temps au delà duquel les risques de colmatage deviennent trop importants.

Les rectifieuses peuvent être arrêtées, l'alimentation en lubrifiant étant elle-même coupée, de manière à éliminer tout risque de balourd à la remise en route.

Il est, par contre, pour l'instant difficile de stopper la machine à laver finale de la ligne des vilebrequins, le risque d'oxydation des pièces étant trop important.

Tous ces essais successifs ont permis de définir des seuils minima de consommation, en fonction du mode de fonctionnement de l'Atelier.

Il apparaît, dans l'état actuel d'avancement des essais, qu'un certain nombre de pertes dues aux transformateurs, aux climatisations et aux alimentations des mémoires des armoires électriques, sont inévitables.

L'éclairage est à surveiller étroitement et il ne peut désormais se faire que sur demande auprès de la Centrale des Fluides.

Le DEMO expérimente par ailleurs des

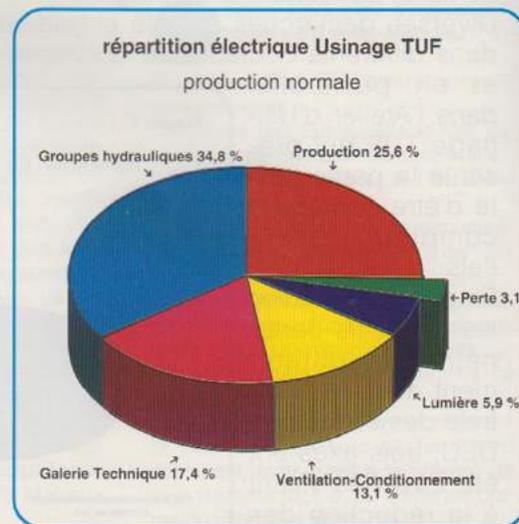


Figure 4

éclairages individuels pour ses intervenants, de façon à ne pas recourir à l'allumage de l'Atelier, lors des travaux de nuit. L'aération demeure un point important à travailler, le renouvellement de l'air se fait en effet avec difficulté de façon naturelle.



J. Thévenin suit le déroulement des essais.

La coupure des extracteurs n'est possible que s'il n'y a pas de pollution de l'air, elle est par exemple difficilement réalisable lors d'un nettoyage de galerie, à cause des échappements des camions-cuves. Les temps de coupure devront donc être optimisés, sur la nuit et le week-end, en tenant compte de tous les paramètres, et en particulier de la sécurité du Personnel intervenant durant ces périodes.

La Galerie Technique ne sera mise en service, en dehors des heures de production, que sur demande expresse formulée par écrit.

Autant de mesures, appliquées ou en cours d'application, dont l'impact a pu être mesuré lors des pauses (fig. 5).

### des voies de progrès

Les économies d'énergie sont un domaine à travailler en permanence, en faisant preuve d'une extrême rigueur.

Il faut donc accroître la motivation de chacun, par une bonne information et un affichage permanent des résultats. Toutes les initiatives personnelles doivent être encouragées et les procédures de coupure et de remise en service doivent être clairement définies.

L'abaissement des seuils optima de consommation doit être une voie de progrès permanent.

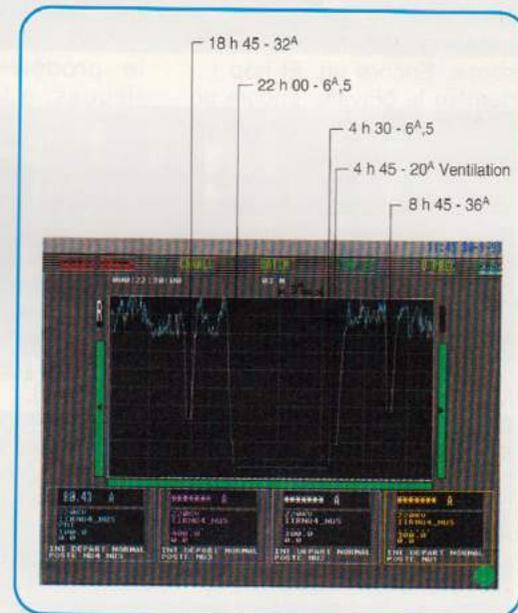


Figure 5

### une première étape

Le travail effectué sur la consommation d'électricité doit maintenant se poursuivre pour les autres fluides, et en particulier pour l'air comprimé, par l'aménagement de coupures et la suppression systématique de toutes les fuites. Un essai de coupure totale de l'air a été réalisé sur un week-end. Après analyse des incidents de redémarrage, une application régulière est envisagée. ■ YG

# 55 ANIMATEURS-RELAIS POUR LA PRÉVENTION DU RISQUE-ALCOOL "L'ALCOOL, OUI AU PLAISIR, NON AU BESOIN"

"C'est simple et c'est bête. Je m'y suis enfoncé lentement, petit à petit, à mon insu. Depuis longtemps. Sans le voir, sans le savoir... Des années ainsi.

En début, c'était les autres, "A la vôtre !" disaient-ils. Je répondais "A la vôtre !". "Ça t'a jamais fait de mal à personne. Encore un. Et hop !... derrière la cravate. Encore un d'eux ils n'auront pas. Ça réjouit le cœur de l'autre".

Après, c'était moi qui proposais : "A la tienne !". Ils répondaient "A la tienne !". Avec des propos flatteurs : "Il a une bonne descente, il tient le coup, il s'hibonne joliment, il écluse bien, il pinte sec, il pompe dur, il ne crache pas dessus".

Les formules avaient changé. C'était du sang, du carburant, du solvant : ça enlève les tâches, toutes les tâches. Ça s'échappe, ça lave, ça efface.

À la fin, je n'avais plus besoin de personne. Le larron faisait occasion.

Jamais bourré à mort, poivré, frituré, arrondi, cuit, rétamé à l'échéro. Non, de la brume, de la grisaille, de l'entre deux. Des petits coups dans l'aile, dans le citron, dans les carreaux, dans le buffet."

Mais cette fois, plus de murures : sinon des injures.

Stop. Accident... Silence. "Hôpital".

Fin de la mise à mort. Mise au adoub, mise à sec, mise en cause, mise à jour, mise à eau. Réveil".

Un témoignage parmi d'autres : celui tiré d'un ouvrage sur l'alcoologie.

■ C'est parce que trop souvent, ça se passe comme ça, lentement, petit à petit, sans le voir, sans le savoir, des années durant qu'avec l'appui de Désiré Heine, il a été décidé de faire une information sur le produit alcool et ses risques, à la Française de Mécanique.

Reposant sur l'idée que la prévention, c'est l'affaire de tous - et non le domaine réservé de spécialistes - les messages sur l'alcool et ses risques sont délivrés depuis un an par des Animateurs-Relais (la Fonderie, secteur expérimental, a été suivie par le Z, puis par le J et le TU).

Ces Animateurs-Relais, tous volontaires et motivés, sont représentatifs du secteur où ils travaillent (Agents, Délégués du Personnel, Chefs d'Equipe, Contremaîtres, Chefs d'Unité de Production, Infirmière, Assistantes Sociales).

Ils ont été formés à l'animation en alcoologie, de manière approfondie par des professionnels compétents, les Docteurs Playoust et Pélisset, Médecins alcoologues de l'Hôpital de Tourcoing, et M. André Gas, psychologue de la Police Nationale.

Le rôle des Animateurs, dans un premier temps, est donc d'informer (pour que les gens en bonne santé... le restent !) sur un produit qui, bien que

familier (oh combien !) se révèle encore bien trompeur ! Dans un second temps, ils sont également soucieux d'apporter une aide à ceux que l'alcool a piégés.

Ces hommes, ces femmes sont, pour la plupart, des consommateurs d'alcool qui souhaitent eux aussi avoir accès à ce plaisir toute leur vie.

La première question qu'ils se sont posée et qu'ils nous posent par la même occasion est : "comment faire pour pouvoir toujours consommer de l'alcool sans jamais en souffrir ?".

■ Elan a souhaité en savoir plus sur leurs motivations et leurs objectifs.

**Elan** : Quelles sont vos motivations ? Pourquoi vous êtes-vous engagé dans cette action de prévention ?

**William Mielkarek** (Contremaître à la Fonderie) : En tant qu'Agents de Maîtrise, nous sommes confrontés à ce problème d'alcool. Il fallait donc trouver une solution.

Etre formé à l'alcoologie et informer les Agents sur l'alcool et ses risques, me paraît être une des solutions.

Aborder ce sujet a permis de changer mes relations avec les Agents, on en arrive petit à petit à une relation de confiance réciproque.

Ce dialogue permet aussi de montrer que la Maîtrise est également là pour discuter ou débattre d'un sujet et éven-

tuellement pour voir une personne en difficulté.

**Elan** : Comment avez-vous été formé ?

**J-Michel Breuvrière** (Contremaître au Montage J) : Par le Dr Pelisset, Médecin alcoologue et M. André Gas, psychologue, qui sont venus une journée à FM pour nous donner les informations de base. Puis, le groupe J est allé passer une journée à l'Hôpital de Tourcoing. Nos deux formateurs y ont répondu à nos questions afin de compléter notre formation d'Animateurs-Relais.

**Elan** : Pourquoi vous êtes-vous engagé dans cette action de prévention ?

**J.M. Breuvrière** : Premièrement, en raison de ma fonction. En tant que responsable d'équipe, il m'arrive d'avoir à faire à des personnes en difficulté avec l'alcool.

Deuxièmement parce que, aussi à l'extérieur de l'Entreprise, l'alcool est présent et nous pose des problèmes.

**Elan** : Quels sont les objectifs du groupe de prévention ?

**J.M. Breuvrière** : Que parler alcool ne soit plus "tabou", car mieux vaut prévenir que guérir !

**Elan** : En dehors des Animations, quels sont vos autres rôles ?

**J.M. Breuvrière** : En plus du rôle d'information, nous avons un rôle d'écoute, d'orientation, d'aide et de suivi tout en restant à notre place d'Animateurs-Relais. En fait, nous tra-



Le groupe A3A de la Fonderie



Le groupe RAZ du Secteur Z



Le groupe ABS du Département TU



Le groupe du Département J

# 55 ANIMATEURS-RELAIS POUR LA PRÉVENTION DU RISQUE-ALCOOL "L'ALCOOL, OUI AU PLAISIR, NON AU BESOIN"



vaillons avec le Service Médical et le Service Social, c'est une forme de réseau, nous nous complétons dans ces actions.

**Elan** : Comment se passent les animations ?

**Patrick Vadunthun** (Agent à l'Usinage Z) : Très bien, les participants sont surpris par certains messages. Ils participent très vite aux échanges et en parlent après avec leurs

collègues. Nous avons atteint un premier objectif : il n'est plus "tabou" de parler alcool.

**Elan** : Êtes-vous interpellé dans l'Atelier pour discuter de ce sujet ?

**P. Vadunthun** : Oui, pour préciser certains points ou intervenir auprès de personnes ayant des problèmes avec l'alcool.

**Elan** : Pourquoi vous êtes-vous engagée dans cette

action de prévention, quelles sont vos motivations ?

**Mireille Regnaudin** (Déléguée du Personnel) : Parce que, en tant que Déléguée du Personnel, j'ai défendu un gars en difficulté avec l'alcool. Je me suis battue, mais je ne le comprenais pas et j'ai gardé un goût amer face à cette impuissance.

**Elan** : Faut-il être abstinent pour être Animateur-Relais ?

**Mireille Regnaudin** : Non, il ne faut pas être abstinent, mais il est bon de connaître les risques que l'on court.

**Elan** : Pourquoi la prévention en Entreprise ?

**Bernard Pelisset** (Médecin Alcoologue de l'Hôpital de Tourcoing) : Parce que c'est un lieu de vie comme l'école, où il est bon de parler santé, et que, nous Médecins, nous préférons nous occuper de "petits problèmes" plutôt que de "gros". Informer pour éviter de futures souffrances.

**Elan** : Comment s'est passée la formation des Animateurs-Relais ?

**B. Pelisset** : Elle a été très facile, car nous avons eu affaire à des gens très motivés ; si nous seuls l'étions, cela ne servirait à rien !

**Elan** : Que pensent les Agents ayant reçu cette information sur l'alcool et ses risques ?

**Bernard Mérard** (Chef d'Equipe à l'Usinage Z) : Ils sont contents des informations qu'ils reçoivent. Ils ne s'attendent pas à ça, autant pour les messages que pour l'ambiance de l'animation. Jamais personne ne se sent mal à l'aise, car on ne vise personne, on parle de "notre alcool".

**Elan** : Y a-t-il des changements dans la discussion et le comportement des participants à ces animations ?

**B. Mérard** : C'est un nouveau sujet de discussion dans l'Atelier. Il est difficile d'évaluer des changements de comporte-

ment, cependant, on parle plus facilement et autrement de l'alcool, et c'est le principal puisque c'était un de nos objectifs.

**Elan** : Et après les animations, comment comptez-vous continuer cette prévention ?

**B. Mérard** : Sous quelle forme ? Nous y réfléchissons. Ce qui est certain, c'est que nous souhaitons continuer. Ce serait bête d'arrêter là !

■ En conclusion, que penser d'une telle démarche à FM ?

Les prises d'alcool n'y sont pas plus importantes qu'ailleurs. Au contraire, c'est là une démarche qui met plutôt en évidence le dynamisme d'un ensemble de salariés soucieux de préserver la santé et une certaine qualité de vie à FM. Loin d'eux toute idée de prohibition (l'alcool, c'est bon !), mais plutôt un attachement au plaisir dans la modération.

La prévention n'a pas de fin, elle se veut être "un état d'esprit". Aux Groupes de Prévention Alcool FM de décider de leur avenir.

Ph. 1 : William Mielkarek et Serge Kozma, en animation en Fonderie.

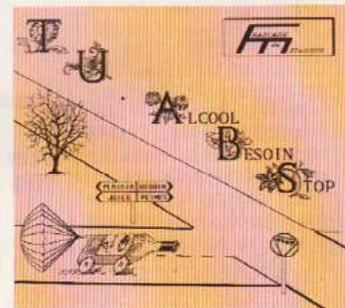
Ph. 2 : Pascaline Défossé et J. Marie Hocquette, en animation au Z.

Ph. 3 : Christine Dissaux et Gérard Lécustier, en animation au Z.

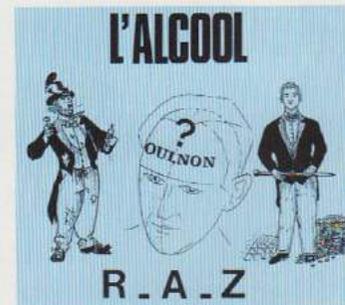
Ph. 4 : Bernard Mérard et Freddy Vittel, en animation au Z.



Slogan du groupe Fonderie : "L'alcool c'est bon... Comment faire pour en consommer toute la vie sans jamais en souffrir ?"



Slogan du groupe TU "ABS (Alcool Besoin, Stop)" : "L'alcool, oui au plaisir non au besoin, entre nous, parlons-en !"



Slogan du groupe Z "RAZ (Risque Alcool Z)" : "Alcool, je t'aime, un peu pas beaucoup, mais longtemps !"

Suite de la page 4

**La qualité :  
clef de la réussite**

Les cinq partenaires signataires de la Charte Régionale de la Qualité (Préfecture, Conseil Régional, Chambre Régionale de Commerce et d'Industrie, Union Patronale Régionale et Mouvement Français pour la Qualité) viennent d'organiser, du 18 au 22 octobre dernier, la Semaine Régionale de la Qualité. Réunis autour d'un même objectif et d'un programme d'actions ambitieux, les cinq partenaires se sont engagés à promouvoir et à développer la Qualité dans les entreprises et services publics de la région. Objectif : faire du Nord Pas-de-Calais une très grande région reconnue pour la qualité de ses produits, services et échanges.

Durant la semaine, des colloques, visites d'entreprise, conférences, ont été organisés dans chacun des bassins d'emploi de la région. Neuf temps forts pour traiter soit d'un secteur d'activité, agro-alimentaire, industrie des transports, soit d'un thème transversal : ressources humaines, service et distribution, logistique et communication, maintenance industrielle et environnement ont été abordés. La semaine a été clôturée par un débat, axé sur le thème "La qualité moteur des réussites du Nord Pas-de-Calais", auquel ont participé différents chefs d'entreprise de la région, parmi lesquels Désiré Heine. Ce fut l'occasion de développer les points forts de la politique qualité mise en œuvre dans l'Entreprise : "La politique qualité est une politique de survie. On ne peut conserver un niveau de vie supérieur que si l'on possède un savoir-faire supérieur, en particulier au niveau de la qualité. C'est une politique aussi de respect du client. Un produit de qualité est un produit qui répond au désir du client : le client est le véritable patron de l'Entreprise. Cette qualité doit être totale et s'appliquer à toutes les activités de l'Entreprise".

**Don du sang :  
100 diplômés**

Alors que va débuter la deuxième collecte de sang pour cette année, 100 donateurs recevaient, le 22 octobre dernier, leurs diplômes et insignes. Rappelons que l'insigne d'or est obtenu après cinquante dons, celui d'argent avec étoile après vingt-cinq dons et celui d'argent après dix

dons. Voici les cent donateurs qui ont reçu leurs distinctions.

**TU - TUF - argent avec étoile :** A. Chartier, L. Parsy, J.M. Rousselle.

**TU - TUF - argent :** A. Benvenuti, J. Brzezinka, G. Capon, C. Coquel, B. Courbet, G. Decalonne, C. Druon, J.L. Dussart, C. Fallet, R. Flourez, D. Frère, C. Goblet, C. Guillemant, J.M. Helie, D. Henouil, E. Kalinowski, S. Leclercq, D. Lhoetz, C. Miternique, M. Napoleone, G. Pfender, J.P. Piriti, A. Schietecatte, J. Wozniak.

**J - or :** B. Maslich, R. Piquet.

**J - argent avec étoile :** M. Biget, G. Delannoy, J.C. Duvaud, J.P. Leclerc, D. Legrain, L. Melin, D. Miché, M. Rivière.

**J - argent :** D. Billard, A. Brill, M. Courmont, E. Czerwinski, M. Decoster, J.L. Doye, P. Fievet, J.P. Godel, H. Grare, D. Graveline, P. Lance, J. Playout, P. Pochet, P. Ponche, P. Queste, R. Ruisseau, G. Wiesner.

**Z - or :** C. Marzolf.

**Z - argent :** E. Pluskota, J. Sauvage.

**Fonderie - or :** C. Rousset.

**Fonderie - argent avec étoile :** J.J. Planté, J.C. Plouvier, G. Regheere.

**Fonderie - argent :** J. Delecroix, C. Delemarre, J. Detee, J.L. Deveaux, W. Kubiak, A. Laurent, J.

Malbranque, F. Mayeur, L. Monier, J.L. Niesciur.

**DMM - argent avec étoile :** J. Chapron.

**DMM - argent :** J.C. Bezu, B. Tancrez.

**DEMO - argent avec étoile :** J.P. Verheecke.

**DEMO - argent :** R. Chenu, G. Daguse, C. Delaby, C. Dourlens, G. Dufiot, P.M. Duquesne, M. Renot, F. Ropp, Y. Sergeant, D. Wantiez.

**DEC - argent :** M. Parquet, J. Pringarbe, A. Singier.

**Qualité - argent avec étoile :** B. Delabroye.

**Qualité - argent :** G. Hennequin, D. Urbanski.

**DCP - argent :** J. Degori.

**DOI - argent :** J. Barnik, W. Hladky, D. Vorobieff.

**DPRS - argent avec étoile :** D. Heine, J.C. Steenkeste.

**DPRS - argent :** M. J. Courbon, J. Dubois, T. Willaume.

**Soyez nombreux  
à donner  
votre sang**

Le Centre de Transfusion Sanguine d'Arras organise, pour la deuxième fois consécutive, une collecte de sang à l'intérieur de l'Entreprise. Celle-ci se déroulera le mardi 30 novembre, mercredi 1<sup>er</sup>, mardi 7, mercredi 8 et jeudi 9 décembre. ■ CG



**374  
MÉDAILLÉS DU TRAVAIL  
À L'HONNEUR**

C'est en présence de plusieurs personnalités (ph. 1) que s'est tenue la cérémonie de remise des Médailles du Travail, à la Salle Olof Palme, à Béthune.

Le 16 octobre dernier participaient en effet à la manifestation M. Michel Delpuech, Sous-Préfet de l'Arrondissement de Béthune, M. Bernard Seux, Maire de Béthune, et M. Jacques Dubocage, Directeur Départemental du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, à qui avait demandé de le représenter M. Jean Roigt, Directeur Régional du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle.

**le discours de D. Heine**

Après que M. le Sous-Préfet eut remis la Médaille d'Or à Désiré Heine (ph. 2), celui-ci devait notamment déclarer :

"C'est toujours avec un très grand plaisir et une grande émotion que j'assiste à cette cérémonie de remise des Médailles du Travail de la Française de Mécanique, car elle est à mes yeux une manifestation très importante par le symbole qu'elle représente.

Je remercie très chaleureusement Monsieur Michel Delpuech, Sous-

Préfet de Béthune, qui nous fait le grand honneur de participer à notre cérémonie d'aujourd'hui. Arrivé récemment à Béthune, c'est donc la première fois que nous avons le plaisir de l'accueillir et nous en sommes très heureux. Je tiens à remercier également très vivement Monsieur Bernard Seux, Maire de Béthune, pour qui c'est également la première participation à cette manifestation. J'adresse également mes remerciements les plus cordiaux à Mon-

sieur Dubocage qui est, depuis de nombreuses années, toujours à nos côtés. Merci aussi à toutes celles et tous ceux qui seront honorés aujourd'hui, ainsi qu'aux membres de leur famille qui ont répondu à notre invitation. Merci aux autres membres du personnel de l'Entreprise qui ont voulu rehausser cette cérémonie de leur présence. Merci aux journalistes. Merci aux organisateurs.



Nord-Matin

**La solidarité à l'honneur à la Française de Mécanique :  
100 donateurs de sang diplômés**

Hier après-midi avait lieu à la Française de Mécanique de Douvrin une réception en l'honneur d'une centaine de membres

du personnel qui étaient distingués pour avoir participé régulièrement à la collecte du sang.

M. Heine, le directeur, ne manqua de préciser sa satisfaction de participer à une telle cérémonie. Notant les difficultés que connaît la société actuellement, il s'intéressa à cette notion de générosité qui caractérise les donateurs de sang.

Il remercia donc tous ceux qui avaient fait ce geste en faveur de la collectivité et les invita à poursuivre en ce sens.



# Française de Mécanique : 374 médaillés du Travail

Cérémonie de remise des médailles du Travail samedi matin à la salle Olof-Palma à Bethune. L'industrie automobile de Douvin récompense ses salariés pour leurs « bons et loyaux services ».



La salle des médaillés, venus avec leurs parents et amis. (M. N. M.)

### Compétitif malgré la crise

Depuis le début de l'année, il a également évoqué le plan social...

## L'Avenir de l'Artois Française de Mécanique Une pluie de médailles



Une réception en l'honneur de 374 membres du personnel. Bannant tous les records, la traditionnelle cérémonie de remise des Médailles du Travail de la Française de Mécanique récompensait cette année près de 380 membres du personnel. Un rendez-vous présidé par MM. Michel Delpuech, sous-préfet, et Bernard Seux, maire, dans une salle Olof Palma comble, qui accueillait également M. Jacques Dubocage, directeur

programmes de fabrication de nos moteurs sont sensiblement corrigés à la baisse, d'où un nombre non négligeable de journées de chômage partiel depuis le début de l'année. Il faut aussi parler du Plan Social que nous avons mis en place pour résorber une partie de notre sur-



factif. Vous savez qu'il se déroule normalement et plusieurs d'entre vous, dans cette salle, sont probablement concernés. Dans ce climat qui incite à la morosité, les conséquences ne pourraient être que mauvaises si nous ne réagissons pas tous, ensemble, avec vigueur. D'autant que la Française de Mécanique a actuellement de nombreux projets de produits nouveaux qui vont apporter une charge de travail pour les années à venir. C'est là un point qui doit nous rendre optimistes.

La Française de Mécanique vient de se voir décerner le meilleur niveau de qualité à la suite d'un audit de nos Sociétés-Mères. Nous devons en être satisfaits, mais nous devons savoir que des efforts et des progrès importants doivent encore être développés dans ce domaine et celui des prix, afin d'être toujours plus compétitifs face à des concurrents agressifs. La distinction que nous allons vous remettre est une récompense de deux grandes qualités essentielles : la fidélité et le courage au travail. Ce sont, parmi bien d'autres, les qualités qui nous permettront de gagner la dure bataille qui nous est imposée. Cette Médaille du Travail doit rappeler tout ce qu'elle récompense en efforts, en courage et quelquefois, hélas, en souffrances, lorsque, malheureusement, des accidents arri-

Elle rappelle sans doute aussi des satisfactions liées à l'oeuvre accomplie, ainsi que des souvenirs de la vie en communauté. Avant de passer la parole à Monsieur le Sous-Préfet, je tiens à féliciter très chaleureusement tous ceux qui ont déjà été décorés et ceux qui vont l'être dans quelques instants, et à les remercier très vivement pour tout ce qu'ils ont accompli pour la prospérité de la Française de Mécanique."

### le discours de M. Delpuech

M. Delpuech, Sous-Préfet de l'Arrondissement de Béthune, devait, quant à lui, tenir les propos suivants : "Monsieur le Directeur, vous m'avez fait un très grand plaisir en m'invitant à venir partager avec vous quelques moments de cette belle cérémonie, que vous avez organisée pour honorer votre Personnel. Ce n'est pas le premier contact que nous avons vous et moi, mais c'est le premier contact que j'ai avec l'Entreprise Française de Mécanique, le fleuron, le si beau fleuron de l'Industrie dans l'Arrondissement de Béthune. Et si, Monsieur le Directeur, j'aurai l'occasion, je le pense, de venir sur place, de voir la qualité de vos installations, de votre appareil industriel, je me réjouis vivement que le premier contact vivant avec l'Entreprise soit le contact avec cette assemblée de tant de Personnel.



Je voudrais simplement, dans ce propos, adresser d'abord des compliments à tous les récipiendaires, et donner un écho aux propos que vous avez tenus. Mes compliments, ils s'adressent aux 374 Décorés, depuis les grades supérieurs qui représentent plus de 40 ans de travail, de labeur, de dévouement, jusqu'à ceux qui sont dans une carrière engagée, où l'avenir est encore devant eux. A tous bravo, bravo pour la somme de travail, pour la somme de dévouement, de courage, que vous avez mis dans cette Entreprise. Et dans les Hommes, dans vos parcours professionnels, derrière tout ça, c'est l'Economie française, c'est l'Economie de notre Pays, c'est l'emploi de notre Pays qui est en jeu. Monsieur le Directeur, vous avez,

dans vos propos, tracé le tableau de la situation du marché automobile et, dans ce marché, la situation de votre Entreprise. Je voulais vous remercier de la teneur des propos que vous avez tenus, ce sont des propos de lucidité et de volonté. Et, il n'y aura pas d'avenir économique réussi sans lucidité et sans volonté. La lucidité, c'est celle de voir un environnement difficile, avec, depuis deux ans, une chute des ventes, avec une concurrence accrue, une bataille féroce, des marchés qui s'ouvrent davantage, des barrières douanières qui s'abaissent. La lucidité, c'est de voir cela. Ce n'est pas la résignation qui peut garantir l'avenir. Il faut avoir le courage de regarder devant soi, avec force, avec volonté, et je sens que, grâce à votre Directeur, grâce à l'ensemble des Cadres, des Dirigeants, des Ouvriers, des Techniciens, les Ingénieurs de la Française de Mécanique, nous avons la chance, dans l'Arrondissement, d'avoir une Entreprise de pointe, une Entreprise performante et une Entreprise qui veut se battre pour l'avenir. Et je voulais, en renouvelant mes compliments à tous les récipiendaires, au delà de vous, Monsieur le Directeur, dire bravo et chapeau à tous vos collaborateurs et à tous les membres de votre Entreprise."

## A la Française de mécanique Des médailles comme s'il en pleuvait



Plus de 130 médaillés sur une photo ! La salle Olof Palma a été envahie par une grande partie du personnel de la Française de mécanique de Douvin. Il s'agissait de procéder à la remise des médailles du travail : 374 au total ! C'est un honneur et une occasion pour évoquer la situation de la F.M. Avec un marché automobile européen en baisse, la France accuse pour les neuf premiers mois de l'année, une diminution des immatriculations d'environ 16 %. Pour lui, la seule



# les 374 médaillés du travail



## Département Fabrication Moteurs

### Usinage et Montage Z

■ **la Médaille de Vermeil** à 7 personnes : P. Cayet, J.M. Deseine, A. Gamblin, L. Hennenbelle, J.P. Lacroix, R. Peycker, E. Pluskota.

■ **la Médaille d'Argent** à 9 personnes : B. Boistel, D. Chevillet, N. Clastro, S. Drelon, Y. Joye, G. Koprowski, C. Pontillo, A. Richard, L. Simon.

### Usinage et Montage J

■ **la Médaille de Vermeil** à 15 personnes : M. Blondel, A. Bril, J. Cool, A. Cousin, J.P. Delhaye, G. Dobremetz, B. Dubois, C. Dubois, L. Guittier, D. Hainaut, J.A. Marlier, L. Melin, D. Miché, H. Skowronski, C. Vankemmel.

■ **la Médaille d'Argent** à 27 personnes : J.P. Bécue, J.C. Bernus, B. Boillet, D. Boucherie, G. Cacherat, G. Delannoy, E. Delecroix, G. Denoëux, V. Desmis, H. Dhennin, R. Do-

browski, J.C. Drelon, B. Duparcq, T. Fruleux, S. Garcarek, C. Klein, J. Leblanc, B. Leclercq, C. Lekki, H. Nicard, J. Puggioni, J. Roman, B. Semet, B. Sokol, J.M. Taupin, R. Tourtois, G. Preud'homme.

## Fonderie

■ **la Médaille de Vermeil** à 14 personnes : G. Blomme, V. Carli, G. Carrez, B. Castel, S. Castel, B. Chmielewski, Y. Coulon, J.M. Delesalle, D. Duburque, J.P. Groux, B. Joly, G. Leu, R. Martin, J. Schwanka.

■ **la Médaille d'Argent** à 39 personnes : R. Bailleul, M. Baudrin, A. Cocquempot, J. Cocquempot, B. Croenne, B. Danielak, E. Decroix, B. Dendrie, R. Draux, J.M. Dubois, J. Duez, J.C. Gossart, C. Guerreiro, F. Guillemant, M. Hague, D. Joan, B. Lebacq, C. Lebacq, M. Leducq, A. Lefebvre, A. Lefort, R. Leroy, M. Lesieu, B. Luksch, A. Malecki, A. Matyjaszczyk, D. Monnier, J.C. Morelle, L. Pitteloin, B. Puche, M. Rabelle, J.C. Schmidt, G. Tenerelli, J.M. Triquet, S. Vandebussche, A. Vasseur, Y. Vermusse, G. Vogue, A. Willebroeck.

## Veuves de retraités

■ **la Médaille d'Or** à 1 personne  
P. Boulanger.

### Grand or, or, vermeil et argent

■ **la Médaille Grand Or** à 5 personnes : F. Camus, M. Delaine, M. Leburgue, M. Maerten, H. Vandamme.

■ **la Médaille d'Or** à 38 personnes : J. Bachorz, M. Bakalasz, E. Bariselle, M. Bezeau, P. Bonnet, F. Borepert, B. Dausse, R. Dautriche, G. Degave, J. Delannoy, A. Delépine, D. Dufour, E. Dufresne, C. Dupont, M. Dupuis, F. Fengler, A. Fosse, P. Grillot, D. Heine, E. Kupczyk, E. Lancellin, L. Leburgue, J.M. Leduc, R. Leprêtre, A. Leroux, M. Lesourd, R. Lorriaux, L. Mannassier, F. Manteuffel, M. Membre, A. Mouquet, L. Payen, J.C. Pot, J. Renaud, J. Stęcyna, Z. Szarzynski, C. Travers, C. Vasse.

■ **la Médaille de Vermeil** à 2 personnes : Y. Emery, J. Royer.

■ **la Médaille d'Argent** à 3 personnes : J.C. Blanckaert, S. Merlier, H. Thévenin.

## DAF

■ **la Médaille d'Argent** à 3 personnes : M.H. Hecquet, E. Thomas, J.C. Thomas.

## DCP

■ **la Médaille de Vermeil** à 5 personnes : F. Benoit, M. Bouchard, N. Buhl, G. Dubois, J. François, P. Lefebvre, G. Renel, B. Rogowski, A. Santraine.

■ **la Médaille d'Argent** à 11 personnes : J.L. Bloquet, B. Bonnet, D. Briesmalin, P. Delecroix, D. Deneuville, H. Durez, B. Leblan, A. Leclercq, G. Leroux, C. Martin, J.P. Sueur.

## Département Fabrication Moteurs

### Usinage et Montage TU

■ **la Médaille de Vermeil** à 2 personnes : C. Cauvin, J.P. Cl-

## DOI

■ **la Médaille de Vermeil** à 2 personnes : M. Coulon, E. Latocha.

■ **la Médaille d'Argent** à 5 personnes : A. Dubois, D. Fievet, A. Laurent, J.C. Trojanowski, D. Vorobieff.

## Qualité

■ **la Médaille de Vermeil** à 4 personnes : M. Cassoret, M. Marquis, O. Travers, M. Vandenhende.

■ **la Médaille d'Argent** à 6 personnes : D. Antonacci, S. Bloquet, H. Malecki, G. Martin, J.M. Ryckbosch, B. Sady.

## DEMO

■ **la Médaille de Vermeil** à 14 personnes : J.C. Belliot, J.M. Bernard, J. Bonvarlet, C. Donze, E. Dropek, L. Lebioda, M. Lothe, E. Lukowiak, R. Marquette, R. Massing, L. Plouviez, F. Vanstaevael, J.P. Verheecke, M. Warin.

■ **la Médaille d'Argent** à 27 personnes : D. Banas, R. Barrois, J.L. Biartingham, A. Bourlard, P. Cordier, J.L. Corne, P. Decostier, B. Dégardin, C. Dourlens, J.P. Drelon, A. Dubrulle, F. Dufresne, J. Duponchelle, J.L. Fontaine, G. François, J.P. Lallemand, J. Lesienne, J.P. Michalak, M. Renot, C. Re-

quennois, H. Davroux, J.C. Delecroix, L. Demarthe, L. Djéda, D. Duc, J. Ducrocq, F. Kiel, J.P. Legroux, J. Membre, F. Polowczyk, A. Pouille, R. Robart, H. Rosey, E. Roussel, R. Szymurski, E. Topart, J. Vandamme, D. Vuaillet, J.L. Wartel.

■ **la Médaille d'Argent** à 69 personnes : N. Bertiaux, F. Bétrémieux, A. Billaut, B. Blain, J.M. Bondeaux, F. Boulinguez, R. Boutte, B. Cavalier, A. Cazier, J.L. Chrétien, C. Coquel, J. Cuvelier, J. Davy, J.C. Debreczeni, R. Delabroye, R. Delbois, J.M. Delhaye, A. Delvaux, M. Demullier, M. Dhuème, A. Dubois, A. Dupas, J.M. Dusautoir, J.M. Dussottier, B. Faq, J.M. Gaeremynck, C. Goblet, J.P. Godart, E. Hanscotte, H. Houssin, J.L. Houvenaghel, F.



vel, J. Robin, L. Titimal, H. Tomczyk, D. Wantiez, C. Wichlacz, R. Witkowski, M. Zacharewicz.

## DEC

■ **la Médaille de Vermeil** à 1 personne : J.C. Gloriant.

■ **la Médaille d'Argent** à 11 personnes : A. Allegaert, J.M. Blencourt, J.M. Blondiau, J.P. Castien, J. Férez, P. Lecocq, C. Marsy, A. Raj, J.R. Sarrazin, R. Warin, M.F. Preud'homme.

## DMM

■ **la Médaille de Vermeil** à 5 personnes : J.L. Cambier, M. Froissart, M.

Gourguechon, C. Melmies, F. Wéclawiak.

■ **la Médaille d'Argent** à 11 personnes : J.M. Corselle, A. Deltour, M. Dubois, G. Dupont, P. Dupuis, M. Grand, P. Lefebvre, E. Montégnes, B. Pin, J.F. Ponchel, J.C. Spodobalski.

## DPRS

■ **la Médaille de Vermeil** à 5 personnes : J. Dubois, C. Grébaud, M. Vervaecke, G. Crapet, A. Rollé.

■ **la Médaille d'Argent** à 10 personnes : J. Broidoux, A. Chapit, J.F. Deladeriere, O. Ivens, J.P. Jombart, G. Lemaire, Z. Massing, P. Mathon, C. Glossin, Y. Griboval.



Kubala, Y. Kumm, H. Lamand, J.L. Laurent, A. Lecornet, M. Lelièvre, G. Lequimme, B. Limousin, M. Maria, A. Markoum, J.L. Marlière, G. Martin, B. Meissner, J.C. Mullier, F. Pelé, A. Pereira, R. Perko, R. Porquet, A. Pruvost, A. Pureur, R. Richard, G.

Richot, F. Rigaux, C. Robillard, J.M. Rousselle, J.M. Sauvage, J. Sauvage, J.C. Seguin, G. Simon, J. Skalek, J.P. Storez, M. Tacquet, A. Thillier, D. Vandaele, H. Vandamme, E. Vanhan, J.L. Vlaeminck, A. Walkowiak.

# LES TABLEAUX DE BORD DE L'ENTREPRISE



## QUALITE

### Définition de l'indice qualité FM

$$Q = 10.000 \frac{A + B + C}{D + E}$$

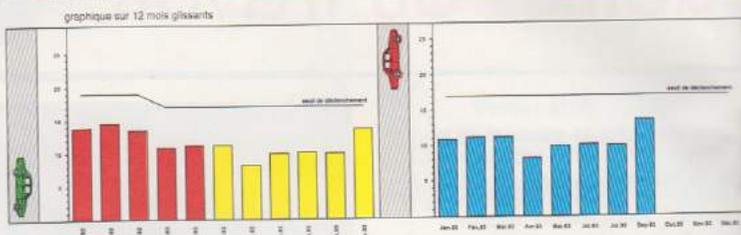
A = Coût des moteurs déposés (TU + Z + J) en usines de carrosserie

B = Coût des incidents moteurs (TU + Z + J) en usines de carrosserie

C = Coût des rebuts matière Fonderie détectés dans les ateliers d'usinage (FM, Cléon, Le Mans, Mulhouse, etc...)

D = Chiffre d'affaires correspondant aux moteurs montés sur véhicules dans les usines de carrosserie (les mêmes qu'en A).

E = Chiffre d'affaires de la Fonderie



Après une amélioration sensible sur le mois d'avril, l'indice de qualité a recommencé à se dégrader, l'indice de septembre étant le moins bon réalisé sur cette année. La tendance à long terme reste toutefois positive.

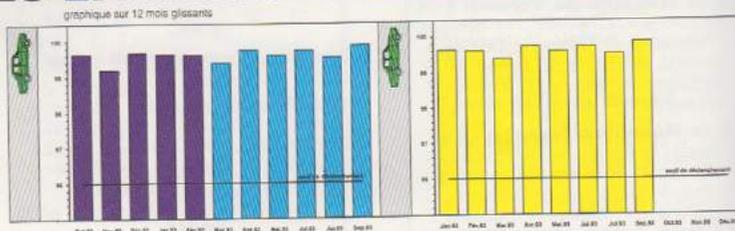
## FIABILITE DES LIVRAISONS

### Définition de l'indice de fiabilité des livraisons FM

$$IF = \frac{VL}{VAL}$$

VL = Valeur totale des produits livrés

VAL = Valeur totale des produits à livrer d'après les programmes de fabrication



Après une légère baisse sur le mois de juillet, l'indice de fiabilité des livraisons est à nouveau en hausse en septembre. Il demeure à un niveau très supérieur au seuil de déclenchement.

## STOCKS

### Définition du niveau de stock

$$S = S_F + S_G + S_E + S_M$$

S<sub>F</sub> = valeur du stock de produits de fabrication, en magasin

S<sub>G</sub> = valeur du stock de produits de frais généraux, en magasin

S<sub>E</sub> = valeur du stock de pièces et de sous-ensembles, en en-cours.

S<sub>M</sub> = valeur du stock des produits finis en magasin.



La valeur des stocks est à la baisse depuis le mois de juillet, même si cette tendance ne se confirme pas encore sur l'ensemble de l'année 93.

## SECURITE

### Définition de l'indice de sécurité FM

$$IS = (100 \times TG) + TF$$

TG = taux de gravité, TF = taux de fréquence

### Définition du taux de fréquence

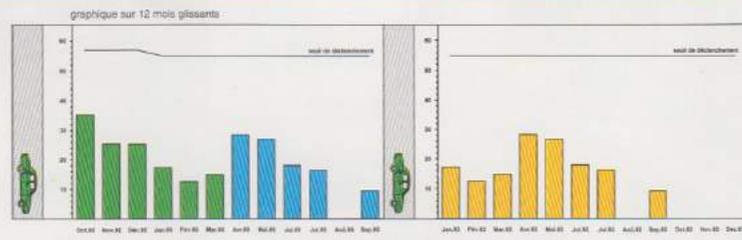
$$TF = \frac{N \times 1.000.000}{H}$$

N = nombre d'accidents occasionnant un arrêt de travail

H = nombre d'heures effectivement travaillées par l'ensemble de l'Entreprise

### Définition du taux de gravité

$$TG = \frac{J \times 1.000}{H} \quad J = \text{nombre de jours d'arrêt de travail pour accident}$$



L'indice de sécurité est en constante amélioration depuis le mois d'avril dernier. La tendance sur le long terme est, elle aussi, très favorable.

## ELEMENTS FINANCIERS

### Définition du résultat social

Résultat de l'Entreprise à partir duquel est déterminée la participation.

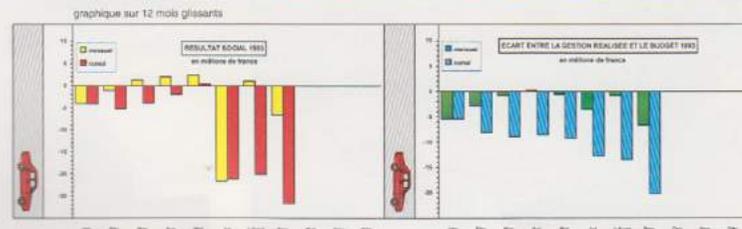
### Définition du calcul des écarts de gestion

$$EB = GB - GR$$

EB = écart entre la gestion réelle et le budget ajusté.

GB = valeur du budget ajusté.

GR = valeur réelle des frais engagés par l'ensemble des centres de frais de l'Entreprise.



Le résultat social, en amélioration jusqu'en mai, est devenu fortement négatif sur le mois de juin où il intègre le coût du plan social. Après une amélioration sur juillet et août, il est en nette baisse sur le mois de septembre.

Le résultat de gestion, qui s'était amélioré sur les quatre premiers mois de l'année, s'est ensuite dégradé pour devenir fortement négatif en septembre. Ce dernier mois traduit les difficultés de l'Entreprise à redémarrer les installations après les congés, la vulnérabilité face aux problèmes de fiabilité, mais également la difficulté à respecter l'engagement budgétaire.

## PRESENTEISME

### Définition du présentéisme

$$P = \frac{HE \times 100}{HT}$$

HT = nombre d'heures théorique de présence de l'ensemble du Personnel rémunéré.

Sont assimilées à des heures de présence les heures de congés annuels, les congés d'ancienneté, les repos compensateurs, les jours fériés notamment.

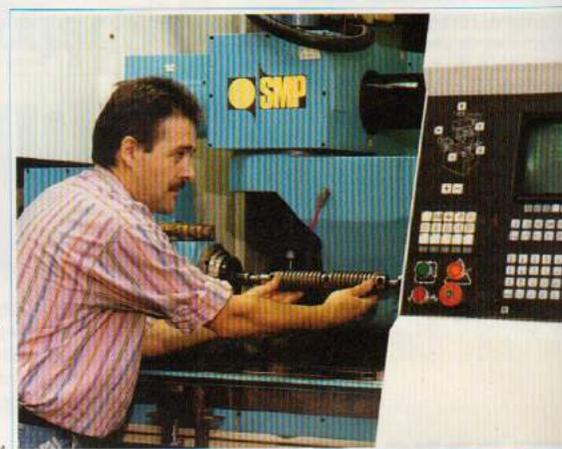
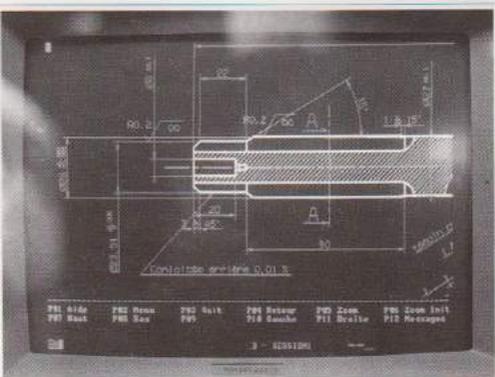
HE = Ce nombre d'heures est obtenu en déduisant du nombre d'heures théorique de présence de l'ensemble du Personnel rémunéré, les heures rémunérées pour accident de travail, accident de trajet,



maladie ou maternité, congés pour événements familiaux, ainsi que les diverses heures d'absence autorisée ou motivée et pour lesquelles la rémunération a été maintenue.

Depuis le mois de juillet, l'indice de présentéisme a connu une nette amélioration et se situe au-dessus du seuil de déclenchement. La tendance à long terme est elle aussi, favorable.

# UN ATELIER "AFFÛTÉ"



Les exigences de performance, tant en qualité qu'en coûts et délais, nécessaires à l'Entreprise afin d'assurer sa compétitivité, mobilisent chacun des Secteurs de Française de Mécanique. L'Atelier d'Affûtage TU n'échappe pas à la règle et vient de connaître une profonde métamorphose, afin de s'adapter aux nouveaux défis.

## des moyens modernes

Bien que les moyens traditionnels d'affûtage, en place dans l'Atelier, répondent encore aux besoins des Fabricants, il est apparu indispensable de se doter, dès aujourd'hui, de moyens mieux adaptés. L'arrivée de ces nou-

veaux moyens a nécessité d'importantes modifications de l'Atelier. Les machines devenues inutilisées ont dû être démontées et désinvesties, les travaux de génie civil ont alors été effectués et la réimplantation du Secteur a pu commencer.

Sept nouvelles machines, deux affûteuses de forêts, quatre affûteuses universelles, dont une avec option de rectification de broches cylindriques, et une affûteuse de broches plates, sont venues prendre place dans l'Atelier, cinq sont déjà opérationnelles et deux

en mise au point.

Toutes ces machines sont à commande numérique et donc capables de réaliser l'affûtage d'outils spéciaux, en série limitée, par simple appel de programme. Elles travaillent en liaison avec la base de données CAO établie par les Méthodes, et permettent de retrouver une qualité d'affûtage identique à celle de l'outil neuf, et ce, avec une excellente répétabilité. Ces qualités techniques ont bien sûr une incidence sur le plan économique puisqu'elles ont permis de diminuer les coûts d'affûtage, de supprimer une grande partie de la sous-traitance, mais elles ont également amené une réduction des stocks d'outils et des délais de réaction.

## du personnel qualifié

La démarche de renouvellement de l'Atelier d'Affûtage n'aurait sans doute pas été menée avec autant de réussite sans l'investissement

du Personnel du Secteur et l'implication de la Fabrication et des Méthodes.

Le Personnel d'Affûtage a vu ses connaissances s'étendre à l'utilisation des machines numériques, des moyens de contrôle et de réglage optique, mais aussi à l'informatique liée à la CAO.

Bien sûr, les nouvelles machines ne sont pas capables à elles seules de satisfaire l'ensemble des besoins et c'est pourquoi le professionnalisme des Agents et leur "coup de patte" fera toujours la différence pour les affûtages particuliers. ■ YG

- Ph. 1 : Daniel Contant agence une affûteuse universelle.  
 Ph. 2 : Un appareillage de contrôle optique équipe les affûteuses universelles.  
 Ph. 3 : L'écran permet de visualiser la fiche technique de l'outil.  
 Ph. 4 : Alain Lecocq installe une broche cylindrique sur une affûteuse en cours de mise au point.  
 Ph. 5 : Bernard Koscianski, sur le site nouvellement réimplanté.

# POUR UNE CIRCULATION FLUIDE



Grâce au système de supervision, Freddy Jankowski peut moduler l'éclairage des bâtiments en fonction des besoins.

ituée, on le sait, face à la Fonderie, à proximité de la Caserne des Pompiers, la Centrale des Fluides dresse ses deux grandes cheminées vers le ciel et est le point de départ d'une multitude de tuyaux qui se répandent dans toute l'Entreprise. Les hautes citernes et quelques transformateurs électriques forment son environnement. La mission de la Centrale des Fluides est d'assurer la disponibilité, sur l'ensemble du site, de l'énergie et des fluides, en qualité et en quantité nécessaires. L'électricité, le gaz naturel, l'air comprimé et divers gaz, tels que l'oxygène, l'acétylène, l'azote, le gaz carbonique, mais aussi l'eau et la vapeur sont gérés par la Centrale des Fluides.

Le raccordement vers les différents consommateurs se fait par un réseau aérien pour les tuyauteries de fluides, seule la distribution d'eau se faisant en réseau souterrain pour éviter le risque de gel.

## L'électricité

La Française de Mécanique est raccordée au réseau EDF par deux lignes de 220.000 volts. Les différents bâtiments sont eux alimentés en 20.000 volts après une première transformation, et enfin, les transformateurs installés dans les Ateliers transmettent le courant électrique à 400 volts. En cas de rupture d'alimentation, un groupe électrogène assure la fourniture du réseau de sécurité et de la pompe à eau.

L'électricité est utilisée pour la force motrice, l'éclairage, l'alimentation des automatismes et des systèmes de régulation, et elle conditionne également la bonne distribution des différents fluides. La gestion de cette énergie doit donc être particulièrement rigoureuse, de manière à en assurer la disponibilité, tout en l'économisant au maximum.

## Le gaz naturel

Le gaz naturel alimente les deux chaudières de la Centrale des Fluides, mais assure également le chauffage des Ateliers grâce aux générateurs d'air chaud placés en toiture. Il intervient également en Fonderie, pour le chauffage des poches et le séchage des revêtements réfractaires.

## L'air comprimé

La Française de Mécanique est une grande consommatrice d'air comprimé. En effet, même si la consommation unitaire de chaque machine a baissé, le nombre d'installations a beaucoup augmenté, ce qui fait que, depuis vingt ans, le volume d'air comprimé utilisé est resté pratiquement constant.

## Les gaz divers

L'oxygène et l'acétylène sont utilisés pour la soudure et l'oxycoupage ; l'azote liquide sert, en parti-

culier, aux fours de traitement thermique, et le gaz carbonique est employé en Fonderie pour la fabrication des moules en sable.

## L'eau

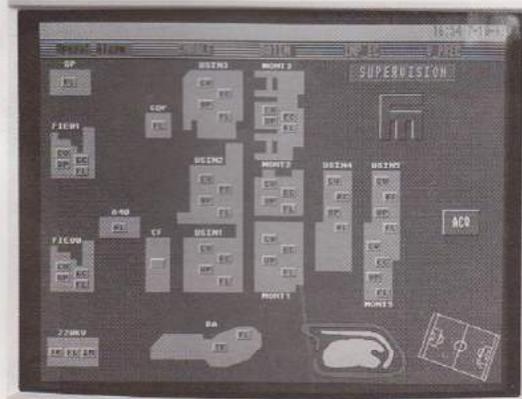
L'eau utilisée à Française de Mécanique provient de deux sources d'approvisionnement distinctes, le canal pour le réseau d'eau industrielle, et le château d'eau pour l'eau potable. Le réseau anti-incendie peut, quant à lui, être alimenté par les deux sources suivant les besoins.

## La vapeur

La vapeur est utilisée pour le chauffage de certains locaux et pour le lavage de pièces en atelier. Sa production est assurée par les chaudières de la Centrale des Fluides.

## une activité sous surveillance

Pour assurer en permanence la disponibilité en tous points de l'Entreprise des différents fluides et en effectuer une gestion rigoureuse, dans le cadre des mesures d'économies d'énergie, la Centrale des Fluides vient de se voir doter d'un nouveau système informatique de supervision (ph. 1). Ce système, comportant des écrans de visualisation, des claviers et des imprimantes, permet au travers de diverses images synoptiques (ph. 2 et 3), de surveiller les différents réseaux, de détecter les anomalies de fonctionnement, d'établir des suivis de consommation par Secteur, et d'éditer des bilans journaliers et mensuels. Il est également possible de commander à distance la fourniture d'électricité, d'effectuer si néces-

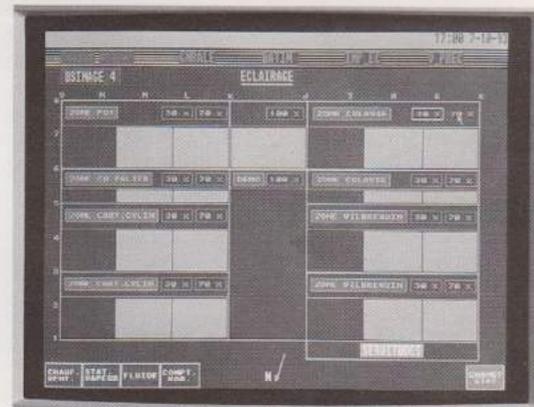


L'ensemble de l'Entreprise est visualisée sur l'écran : il est possible de sélectionner, grâce à la souris, le secteur et le paramètre pour lesquels on souhaite des informations.

saire les délestages électriques, de réguler la fourniture de fluides, de mettre en service les générateurs et les ventilateurs de chauffage. Toutes ces opérations sont réalisées depuis le poste central situé en Centrale des Fluides.

## Le traitement des rejets

Parmi les missions de la Centrale des Fluides, il y a aussi le traitement des rejets pour séparer les huiles de coupe de l'eau des émulsions utilisées en usinage. L'eau est ensuite dirigée vers la station d'épuration de la Zone Industrielle, tandis que les boues huileuses sont, soit incinérées sur un site régional spécialisé, soit utilisées comme carburant additionnel dans les fours à chaux des cimenteries.



La visualisation de l'éclairage de l'Atelier d'Usinage TUF permet de constater que toutes les zones sont éclairées à 30 %, sauf l'Atelier DEMO qui l'est totalement.

## un élément de la qualité totale

Le fonctionnement de la Centrale des Fluides est assuré par cinq équipes de trois Techniciens, le contrôle et la supervision par deux Agents et la maintenance de la production et de la distribution est confiée à un Service de quatre personnes. L'objectif de la Centrale des Fluides est d'assurer la fiabilité maximale, en écartant tout risque de panne, d'améliorer la rentabilité de l'exploitation et de fournir des fluides de qualité, indispensables à l'amélioration de la compétitivité des différents Ateliers. En poursuivant cet objectif, la Centrale des Fluides participe pleinement à la démarche de maîtrise de la qualité totale engagée par la Française de Mécanique. ■ yG

# M PARTENAIRE E TREMPLINS

me l'année dernière, le Stade Couvert  
onal de Liévin a accueilli le Salon  
mplins". Cette manifestation est desti-  
à permettre aux lycéens des classes  
nales du Nord-Pas-de-Calais de s'in-  
sur les métiers des différents sec-  
professionnels, et sur les filières de  
ation, postérieures au Baccalauréat,  
conduisent.

çaise de Mécanique était, cette année,  
ante au travers de deux stands.

remier (ph. 2), installé au sein du Villa-  
onctions de l'Entreprise", présentait la  
rche de partenariat FM - Education  
onale, une maquette d'automatisme et  
anneau reprenant les différents para-  
es de la gestion des ressources hu-  
es. Des intervenants FM se sont re-  
s, tout au long du Salon, pour apporter  
lycéens leur témoignage dans les do-  
es de l'automatisme, de la gestion et  
ressources humaines.

second stand (ph. 1), placé dans le Vil-  
des Industries Métallurgiques, permet-  
aux jeunes de faire connaissance avec  
çaise de Mécanique. Un éventail des  
rses fabrications était en effet exposé  
s sur a pu, au travers des pièces de  
erie, mais également des pièces d'alum-  
brutes et usinées, et aussi du mo-  
TU de la Peugeot 106 Rallye, prendre  
science de la diversité des métiers exis-  
s à la FM.

panneaux consacrés à la démarche de  
ité totale de l'Entreprise complétaient le  
d.

ant les quatre jours, de nombreux ly-  
s se sont succédés sur le stand et au  
ant des deux voitures à moteur TU, la  
jeune Peugeot 106 Kid et l'AX Sport  
ic Lyps (ph. 4), stationnées juste en fa-

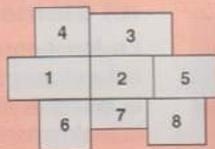
industrie automobile régionale était natu-  
rnellement très présente au travers des véhi-  
s, Citroën Xantia, Cabriolet Renault 19  
équipé par MCA, mais également par la  
ésentation sur les stands des boîtes de  
asses de la SMAN et de la STA, et des  
rses fabrications de ECIA.

de la cérémonie d'inauguration, M. An-  
Varinard, Recteur de l'Académie de Lili-  
a été accueilli sur le stand FM par Désiré  
ne. Il était accompagné de Mme Marie-  
ristine Blandin, Présidente du Conseil  
ional, M. Roland Hugué, Président du  
eil Général du Pas-de-Calais, Mme  
hièle Darras, Adjointe au Maire de Lié-  
et Georges Guillaume, Président de  
ion Patronale Régionale Nord-Pas-de-  
ais (ph. 3). ■ YG

5 : M. Roland Hugué, Président du  
eil Général du Pas-de-Calais, s'est in-  
ssé à l'AX Sport numéro 62.

8 : Sur le stand voisin de celui de la  
Désiré Heine s'est arrêté devant la ma-  
ette de boîtes de vitesses de la SMAN.

6 et 7 : Les visiteurs se sont montrés  
ieux et attentifs aux explications qui leur  
été données, tant sur les véhicules ex-  
és que sur la démarche qualité de la  
nçaise de Mécanique.





# 17<sup>e</sup> SALON FM

## LE RÈGLEMENT

**Art. 1 :** Elan organise, en 1993, en collaboration avec le Comité d'Entreprise, un Salon de Travaux Manuels d'Expression Artistique, qui est ouvert à tous les membres du personnel de la Française de Mécanique, en activité ou en retraite, ainsi qu'à leurs conjoints et à leurs enfants.

**Art. 2 :** Aucun thème n'est retenu cette année.

**Art. 3 :** Quatre catégories d'âge sont prévues, à l'intérieur desquelles sont reprises, selon le cas, trois ou cinq disciplines artistiques : - catégories "4 à 7 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture ; - catégorie "8 à 12 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture ; - catégorie "13 à 18 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, photographie "noir et blanc", photographie "couleur" ; - catégorie "plus de 18 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, photographie "noir et blanc", photographie "couleur", **cette catégorie comportera également, cette année, deux classements peinture et dessin gravure destinés aux participants confirmés.**

**Art. 4 :** Ce dix-septième Salon est doté de cent six prix. Le nombre de lots dépend de la discipline et de la catégorie d'âge : - catégorie "4 à 7 ans" et "8 à 12 ans" : dix lots pour la peinture, cinq pour dessin-gravure, cinq pour la décoration générale ; - catégorie "13 à 18 ans" : neuf lots pour la peinture, cinq pour dessin-gravure et pour la décoration générale ; - pour la catégorie "plus de 18 ans" : neuf pour la peinture, cinq pour dessin-gravure, sept pour la décoration générale, trois pour la peinture "confirmés" et trois pour le dessin-gravure "confirmés".

Les catégories "13 à 18 ans" et "plus de 18 ans" sont réunies pour la photographie : il y aura donc, pour ces deux catégories réunies, sept lots pour la photographie "noir et blanc" et sept lots pour la photographie "couleur".

**Art. 5 :** S'il n'y avait pas suffisamment d'œuvres valables pour l'une de ces disciplines, les prix disponibles s'ajouteraient à ceux prévus pour les autres disciplines, de préférence à l'intérieur de la catégorie d'âge concernée.

S'il n'y avait pas suffisamment d'œuvres valables pour attribuer la totalité des prix, le solde serait reporté pour le dix-huitième Salon.

**Art. 6 :** Pour concrétiser l'intérêt porté à la participation des membres du personnel de l'Entreprise, un diplôme "Dix-septième Salon FM" sera remis à tous ceux qui auront présenté une œuvre.

**Art. 7 :** Les lots sont classés de 1 à 3, de 1 à 5, de 1 à 7, de 1 à 8, de 1 à 9 et de 1 à 10, mais les lauréats pourront, au fur et à mesure de la lecture du palmarès dans l'ordre décroissant, choisir le lot qui leur convient le mieux parmi ceux qui leur seront proposés dans leur discipline et dans leur catégorie d'âge.

**Art. 8 :** Les participants ne peuvent présenter qu'une œuvre dans chacune des disciplines artistiques.

**Art. 9 :** Le jury sera composé uniquement de personnes n'appartenant pas à l'Entreprise (artistes et éducateurs). Des représentants de l'Encadrement, du Comité d'Entreprise et du Service des Relations Publiques assisteront aux délibérations.

**Art. 10 :** Ce jury tiendra compte essentiellement de la créativité et de l'originalité des œuvres présentées. Comme les années précédentes, le jury ne disposera pas du nom des auteurs des œuvres qui lui seront soumises.

**Art. 11 :** Les participants sont invités à remettre leurs œuvres au Service des Relations Publiques (rez-dechaussée du Bâtiment Administratif) **pour le jeudi 2 décembre 1993, dernier délai.**

**Art. 12 :** En ce qui concerne la photographie, les "noir et blanc" et les "couleur" sont, cette fois encore, repris dans deux disciplines différentes. Il est donc possible de participer une fois dans chacune des disciplines. Le format devra être compris entre 18 x 24 et 30 x 40 (format souhaité : 30 x 40).

Les négatifs devront être joints aux photos présentées.

**Art. 13 :** Pour la présentation des dessins et photos, il est conseillé de ne pas employer de sous-verre trop fragiles.

**Art. 14 :** La remise des prix sera annoncée à titre individuel à chacun des lauréats.

**Art. 15 :** Les décisions du jury sont souveraines et sans appel. En conséquence, le fait de participer à ce dix-septième Salon engage chacun à se conformer au règlement, à l'accepter intégralement et à s'interdire toute réclamation.

## LES LOTS

<b>de 4 à 7 ans</b>	2 - un appareil photo	3 - un jeu "richesses du monde"	4 - un barbecue électrique
1 - un ordinateur magique	3 - une paire de rollers	4 - un baladeur	5 - un radio réveil
2 - un flipper électronique	4 - un jeu domino rallye	5 - un casse-tête	6 - une boîte de jeux d'autrefois
3 - une boîte de meccano	5 - un baladeur	6 - un labyrinthe	7 - une parure de stylo
4 - une ardoise magique	6 - une maquette Peugeot 905	7 - une parure de stylo	9 - un transistor
5 - un garage	7 - un radio réveil	8 - une radio	
6 - un jeu électronique	8 - un puzzle	9 - un ballon de basket	
7 - un "jeu des contraintes"	9 - un jeu "numéro d'art"		<b>plus de 18 ans "confirmés"</b>
8 - un camion téléguidé	10 - un jeu "cochon qui rit"		1 - un voyage surprise
9 - un tapis de circulation			2 - une machine à café Espresso
10 - une mosaïque			3 - un téléphone
<b>de 8 à 12 ans</b>	<b>de 13 à 18 ans</b>		
1 - un radio-cassette	1 - un radio lecteur laser		
	2 - un livre d'Art		

# FONDERIE : LE PARTENARIAT CLÉ DE LA RÉUSSITE

L'Entreprise, la Recherche, l'Enseignement, trois institutions qui ont souvent dans le passé eu beaucoup de difficultés à communiquer. Les impératifs d'emploi, de productivité, ont forcé le nécessaire rapprochement des uns et des autres. La Fonderie de Française de Mécanique est particulièrement sensible à ce changement et souhaite encore accroître ses relations avec les partenaires extérieurs capables de l'accompagner dans ses développements techniques.

## un nécessaire partenariat

Ce rapprochement est particulièrement motivé par le besoin impératif d'améliorer les techniques de la Fonderie, afin de garantir sa compétitivité sur le plan international.

La concurrence de nouvelles technologies impose en effet la remise en cause des proces-

sus et des moyens de production, de façon à accroître les performances et à augmenter le savoir-faire.

La complexité et la spécificité des nouvelles techniques nécessitent de pouvoir s'appuyer sur des compétences scientifiques de haut niveau. Des relations suivies ont donc été établies avec le Centre Technique des Industries de la Fonderie, le Centre de Recherche de Péchiney, un certain nombre de Grandes Ecoles (ENSAM, Mines de Nancy, EUDIL, HEI, Ecole Centrale de Lille, Ecole Supérieure de Fonderie) et avec des Ingénieurs Conseils reconnus.

Concrètement, cela s'est traduit par le lancement d'un certain nombre d'études, parmi lesquelles on peut citer :

- la simulation du remplissage et du refroidissement des moules de fonderie ;

- la rigidification des moules de vilebrequins ;
- le développement des procédés de traitement pour la fonte GS ;
- la mise au point de nouvelles métallurgies.

## un investissement éducatif

Dans le cadre du partenariat avec les Grandes Ecoles, l'accueil de stagiaires, en particulier pour les stages de longue durée pouvant aller de six mois à un an, est un aspect à ne pas négliger. Cet investissement "éducatif" doit être l'occasion pour l'Encadrement du stagiaire d'entrer en contact avec le milieu de l'Enseignement scientifique, une meilleure connaissance du contenu des formations permet, à terme, de mieux cerner les profils de recrutement, et le suivi de stage donne par ailleurs une évaluation pratique des candidats potentiels à l'embauche.

D'autre part, ce partenariat doit permettre aux enseignants, comme au stagiaire, de valoriser leurs connaissances scientifiques, de se tenir informé de l'évolution des techniques industrielles et de compléter la formation en s'immergeant dans le milieu social de l'Entreprise.

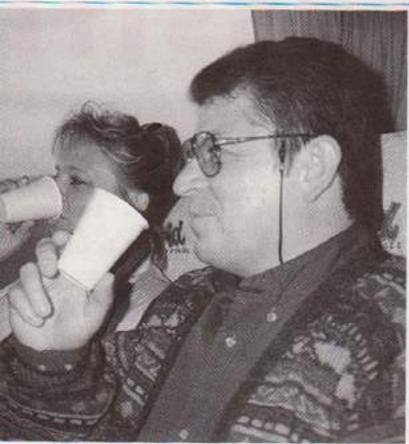
## la clé de la réussite

La Fonderie continuera à l'avenir de tisser ce réseau de partenaires, en resserrant les mailles au maximum, avec pour objectif de se donner le maximum de chances de réussite dans les défis techniques qu'elle aura à relever. ■ YG

J. Bonte et V. Cappoen de l'EUDIL (Ecole Universitaire d'Ingénieurs de Lille) se penchent, avec T. Peyré et G. Regheere, sur l'examen des défauts de pièces.



# des lauréats qui ont sablé. sur sarthe



1



2



3



4



5



6



7



8



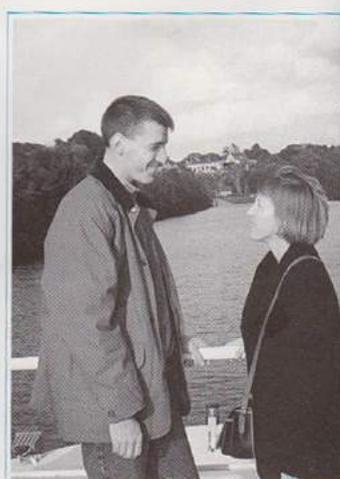
9



10



11



12

Les Lauréats du premier Palmarès de l'Animation Gros de Progrès étaient bien au rendez-vous, le 23 septembre dernier afin de vivre avec leurs épouses un voyage-sur-de trois jours. Accompagnés aussi de leurs Responsables ils prirent place dans l'autocar pour une destination inconnue.

Désiré Heine et Georges Crapet souhaitèrent la bienvenue aux participants et sans plus attendre, l'autocar démarra. Comme tout le monde s'était levé tôt, on servit le petit déjeuner (ph. 1), accompagné d'un bon croissant (ph. 2).

Pour que la route ne paraisse pas monotone, on commença les jeux traditionnels. Tous les participants étaient attentifs, afin de recueillir le maximum de points pour le classement final (ph. 3 et 4). On fit une première halte certains commençaient à avoir des fourmis dans les jambes et il fallait se détendre. On installa, non loin de là, une caisse en plastique. Le jeu consistait à faire tomber un objet placé sur la caisse, en lançant une boule de pétanque. Le jeu n'était pas très facile et les femmes furent très habiles (ph. 5).

On reprit la route afin de se rapprocher du deuxième rendez-vous fixé pour le déjeuner. L'ambiance était bonne surtout au fond du bus. Comme l'a souligné Michel Sénécor : "c'est vraiment la détente, ici on oublie le boulot et en plus, on a de la chance, le temps est de la partie". En effet, c'est sous un beau soleil que l'on s'arrêta au Village du Moulin de Villeray, situé au cœur du Perche verdoyant dans la Vallée de l'Huisne, dans une campagne riche d'un patrimoine historique, un cadre reposant pour la détente. Aussi les participants profitèrent de l'apéritif dans l'agréable jardin (ph. 6 et 7). On passa ensuite à table dans l'ancienne salle de machines (ph. 8). L'endroit était vraiment ravissant et afin de remonter dans le car, les participants prirent quelques photos-souvenir (ph. 9 et 10). Après avoir traversé le département de l'Orne, on arriva dans la Sarthe, à Saumur-sur-Sarthe précisément, et c'est là qu'était prévue la croisière touristique à bord du Sablésien (ph. 11). Certes, on monta sur le pont pour profiter du bon air (ph. 12), mais d'autres s'installèrent en bas, afin de suivre les commentaires du guide. Celui-ci laissa même la barre et le micro à Yveline et Georges Delobel qui improvisèrent avec succès ! (ph. 13). On longea l'Abbaye Saint-Pierre de Solesmes (ph. 14) dont la fondation remonte au XI<sup>ème</sup> siècle. Le guide expliqua la vie des Moines Bénédictins. On entendit même à ce moment-là s'élever des chants, on se serait cru dans la chapelle même de l'Abbaye, tellement le son était pur. C'est vrai que Solesmes est célèbre dans le monde entier pour son chant grégorien.

Après avoir sillonné la Sarthe, on reprit la route en direction de l'Ermitage à Sauges pour l'étape du soir. Sauges est un petit village fleuri et tranquille. C'est une station verte idéale pour des vacances, au creux de la vallée de l'Erve et de la Vègre, deux charmantes rivières poissonneuses au cœur du département de Mayenne. Le repas se déroula comme de coutume dans la bonne humeur. Jean Janicki, pour la deuxième fois, déclara bien le menu qui venait d'être servi : "je suis venu avec mes amis, je regrette que ma femme n'ait pu m'accompagner. Aussi, je vais garder pour elle tous les menus de ces

Ph. 1 : Andrée et Jean-Paul Garni. Ph. 2 : Jean Janicki. Ph. 3 : Georges et Yveline Delobel. Ph. 4 : Dany et Véronique Dupont. Ph. 5 : Roselyne Kubiak. Ph. 7 : Philippe et Dany Nottet. Ph. 8 : Hainaut, Alain et Michèle Van Moëffaert. Ph. 9 : Yveline et Georges Delobel, Rémy et Liliane Fontaine. Ph. 10 : Didier et Nadine Lecoustre. Ph. 11 : Andrée et Jean-Paul Garni, Gérard et Patricia Delépine, Gérard Pigé. Ph. 12 : Pascale et Sylvie Wazé. Ph. 13 : Yveline et Georges Delobel.

# les lauréats qui ont sablé... sur sarthe



15



16



18



19



22



23



26



20



21



24



25

jours. Cela nous fera de bons souvenirs."

Le vendredi matin, était prévue la visite de Renault Le Mans. Notre guide pour la journée : Alain Leroy, du Service Communication, nous attendait à l'entrée du site pour nous accompagner vers la salle d'accueil où nous fûmes reçus par André Roche, Directeur et Joël Mouisset, Chef de Service Communication et des Relations Extérieures. On passa ensuite dans le site d'exposition où sont présentées toutes les technologies et fabrications de l'Usine du Mans. Un podium concerne également la présentation de nouveaux véhicules de la gamme Renault et la zone centrale est axée actuellement sur la Twingo (ph. 16 à 18 et 23). L'établissement Renault du Mans, qui emploie près de 5 400 personnes, abrite deux secteurs d'activité sur une superficie de 118 hectares : la fabrication d'ensembles mécaniques pour l'automobile et le montage des tracteurs Renault Agricuture.

La visite prévue était la fabrication des ensembles mécaniques de liaisons au sol et de transmission de la gamme automobile. En effet, Renault Le Mans réalise des trains avant et arrière de suspension, des transmissions, des disques et des tambours de freins, des pédaliers, des éléments de boîtes de vitesses, des berceaux moteurs et des éléments de structure, des pièces de fonderie.

A l'Usinage, la réalisation des organes de roulement, de transmission et de mécanismes de différentiels est effectuée sur des installations numérisées et robotisées. Pour réaliser la fabrication de constituants de tôlerie, on dispose de moyens importants à l'emboutissage : 7 presses transfert dont deux de 1500 tonnes, et une ligne de presses de 400 tonnes équipées de manipulateur automatiques. L'assemblage-soudage comprend 3 lignes robotisées qui assemblent les berceaux-moteurs, 2 lignes automatisées pour les trains de suspension arrière, dit "trains 4 barres", intégrant des soudures de sécurité (par point ou à l'arc), des opérations d'usinage, de protection anticorrosion par catharose et de montage ; 1 ligne d'assemblage de trains arrière dits "trains tubes" pour les véhicules de gamme basse. Au Montage, on a pu découvrir les organes de suspension, les transmissions, les ponts All 4x4, les boîtes de vitesses Renault Trafic et les parties tournantes qui sont montées automatiquement. Une partie de ce montage est faite manuellement, une autre se fait sur des robots et des machines numérisées (ph. 20 à 22).

A l'issue de cette visite, les trois animateurs des groupes de progrès purent échanger leurs impressions avec D. Heine (ph. 24).

Au restaurant "La Vie en Rose" situé en centre-ville, on retrouva M. Roche, qui avait tenu à rejoindre le groupe pour le déjeuner (ph. 25).

Etant en plein coeur de la vieille ville, André Roche nous aimablement guidé le groupe parmi les vieilles rues pavées aux maisons médiévales. Il nous a relaté que des séquences du film "Cyrano de Bergerac" avaient été tournées non loin de là (ph. 27). Il nous précisa même un

Ph. 15 : Gérard Delépine et Francis Cardon. Ph. 16 : Yves Gibault en train de filmer et Farid Achab. Ph. 17 : Alain et Michèle Van Moëffaert. Ph. 18 : Julien et Joëlle Ségard. Ph. 19 : Brigitte et Michel Lethien. Ph. 20 : Gérard Pigé, Jérôme Janicki, Michel Lethien, Désiré Heine, Mylène Lagache, Farid Achab, Alain Boulinguez, Philippe Nottez, Marcelle et René Jacquin. Ph. 21 : Alain Boulinguez, Yves Gibault, Didier Lecoustre, Farid Achab, Alain Leroy, Daniel Franco, Catherine Glossin. Ph. 22 : Farid Achab et Désiré Heine. Ph. 23 : Roselyne Kubiak et Evelyne Komoszynski. Ph. 24 : Jean-Paul Garni, Rémy Fontaine, Alain Van Moëffaert avec Désiré Heine. Ph. 25 : André Roche et Désiré Heine. Ph. 26 : Rose Marie Fruchart et Alain Boulinguez.

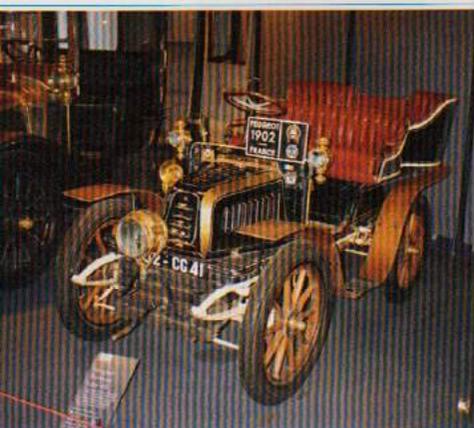
# des lauréats qui ont sablé...sur sarthe



28



29



31



32



34



37



35



36



38

anecdote à propos d'un trou creusé dans une pierre en la proximité de la Cathédrale : si l'on met le pouce dans le trou, cela porte bonheur. Aussitôt dit, aussitôt fait, beaucoup de participants s'exécutèrent (ph. 26).

On quitta le vieux Mans pour se rendre au Mans. L'Automobile de la Sarthe où, sur 4000 m<sup>2</sup>, on put découvrir une collection exceptionnelle de véhicules prodigieusement étonnants, populaires ou luxueux, parfois même célèbres (ph. 28 à 31). Puis, une collection sportive avec de prodigieuses bolides. On a pu partager la légende des pilotes qui ont fait la renommée de leurs pilotes. Nous ne pourrions donc partir sans avoir jeté un œil sur la piste du circuit célèbres "24 heures du Mans".

C'est au Grand Hôtel de Solesmes, face à la célèbre Abbaye que l'autocar s'est arrêté pour l'étape de la deuxième soirée. Avant le repas, on organisa un jeu. Il s'agissait de faire claquer des ballons (ph. 35). Le temps de partager les éventuels ex-aequo, la distribution des prix approchait.

La bonne humeur était toujours de rigueur au moment du dîner grâce aux fameux conteurs d'histoires (ph. 33). René Jacquin, dit "Pépé", à côté de son épouse Marcelle, était tout ouïe (ph. 34). Il prit ensuite le relais fut une belle partie de rigolage ! Pour marquer l'événement les groupes de progrès offrirent à Désiré Heine un cadeau souvenir (ph. 38).

Le lendemain, on quitta le département de la Sarthe pour rejoindre les Yvelines pour la visite du Château de Rambouillet, Résidence des Présidents de la République. Le Château est connu dans le monde entier pour ses sommets internationaux. On a pu découvrir, entre autres, une salle à manger avec son superbe lustre (ph. 36). Tous les visiteurs étaient ébahis par les propos du guide chevronné (ph. 37).

Après Rambouillet, nous avons continué de silloner la Vallée de Chevreuse pour arriver à l'Auberge du Marronnier. Là, une fois encore, Jean Janicki nota le moment "j'ai vraiment envie de faire partager à ma femme tous ces bons moments que j'ai passés. Quand j'ai su que j'étais parti, j'ai gagné le voyage, je n'étais pas très chaud pour partir, mais vraiment je ne regrette rien, c'est vraiment formidable !" Pascal Wazé : " Au travers de ces trois jours, ce que j'ai vraiment apprécié, c'est de traverser ces différents paysages, je ne connaissais pas du tout cette région, je me suis enrichi aussi d'un groupe de progrès. Je trouve que c'est enrichissant de mettre ses idées en commun, cela permet de les trier et je me sens très motivé pour améliorer quoique ce soit dans mon travail. Je suis très motivé pour repartir, le plus vite possible, pour de nouvelles aventures. ■ CG

Ph. 27 : Alain Fruchart, Christian Duthilleul, Danièle Herbin, Gérard et Patricia Delépine, Alain Leroy, André Roche. Ph. 28 : Francis et Steeve Cardon, Philippe Nottez, Michèle et Alain Moëffaert, Alain Boulinguez, Sylvie Wazé. Ph. 29 : Dany et Michel Lagache, Roselyne Kubiak. Ph. 30 : Christian Duthilleul, Ph. 31 : Alain Boulinguez. Ph. 32 : René et Marcelle Jacquin. Ph. 33 : Dominique et Joël Loison, Patricia et Gérard Delépine, René et Alain Fruchart. Ph. 34 : Désiré Heine, Christian Duthilleul, et Michèle Van Moëffaert, Michel Sémicourt, Sylvie et Pascal Wazé, Daniel Franco, Dany Nottez, Yveline Delobel. Ph. 35 : Daniel Herbin et Désiré Heine.

# LES PROMOTIONS

## JUILLET 78 PROMOTIONS

### TU

- ADAMCZEWSKI Gérard : P2 Fab - 200
- BLEUZET Patrick : P1 Fab - 190
- BONENFANT Pierre : P1 Fab - 190
- DELELIS Jean-Pierre : P1 Fab - 190
- DEMAGNY Patrick : P1 Fab - 190
- DUCHATEAU Daniel : P2 Fab - 200
- DURIEZ Eric : P1 Fab - 190
- JANISZEWSKI Rémy : P2 Fab - 200
- LAURENT Jean-Paul : APF - 180
- LEFEBVRE Bernard : P1 Fab - 190
- LEFEBVRE Stéphane : P1 Fab - 190
- LHOEZ Alain : P3 Fab HQ - 225
- NAPOLIONE Michèle : APF - 180
- PAYEN Alexandre : P2 Fab - 200
- PICART Jean-Luc : APF - 180
- SIOURILAS Marc : P2 Fab - 200
- VAN-POUCKE Eric : P1 Fab - 190
- VARRIERE Jean-Paul : P2 Fab - 190

### J

- BOITEL Guy : P1 Fab - 190
- BRISSEZ Michel : P3 Fab - 215
- DANANGELO Joseph : P3 Fab HQ - 225
- DECATOIRE Jean-Pierre : P3 Fab - 215
- DELATTRE Joël : P1 Fab - 190
- DOBREMETS Gérard : P3 Fab - 215
- GALLAND Fabrice : Technicien de Gestion - 285
- GRESSIER Claude : Chef d'Equipe - 255
- LETHIOT Christian : P1 Fab - 190
- LIEVIN Adolphe : APF - 180
- MARTIN Alain : P3 Fab - 215
- MARTON Robert : P1 Fab - 190
- MELIN Louis : AFQ - 170
- MONTIGNY Bertrand : P2 Fab - 200
- RAHMOUNI Mohamed : Technicien - 240

### Z

- DECOSTER Patrick : P1 Fab - 190
- DELANNOY Dany : P1 Fab - 190
- FRANCOIS Jean : P1 Fab - 190
- MENDES-NETO Fernando : P1 Fab - 190
- PUPILLI Christian : P1 Fab - 190

### FONDERIE

- ANSELIN Joël : P1 Fab - 190
- BEAUSIR Michel : Technicien - 255
- BEGUIN Roland : P3 - 215
- COLNOT Gérard : P3 - 215
- GELSOMINO Roberto : P1 Fab - 190
- GUILLEMANT Alain : Technicien - 270
- VANRYSSSEL Frédéric : Technicien - 285

### DMM

- BAREL Jean-Paul : Technicien - 285
- LAGACHE Dany : Technicien - 240
- LOISON Dominique : Technicien - 285
- RENARD Thierry : Technicien - 225

### DEMO

- BARCOS Eric : P3 HQ - 225
- BERNARD Pierre : Technicien - 240
- CELISSE Georges : P3 HQ - 225
- COUSSEMAEKER Christophe : P3 HQ - 225
- DRELICH Marc : P3 HQ - 225
- FOULON Alain : P3 HQ - 225
- GRAJ Jean : Technicien - 285
- LECOCQ José : P3 HQ - 225
- LELONG Patrick : P3 - 215
- LESOURD Michel : Technicien - 240
- PALACZ Tadeusz : Technicien - 255
- POLLET Gilles : P3 HQ - 225
- SERGEANT Yves : P3 HQ - 225

### DEC

- HANCZAR Michel : Agent de Maintenance - 190

### QUALITE

- DARRAS Pascal : P2 - 200
- DELRUE André : P2 - 200

### DCP

- CELISSE Franca : Agent Logistique - 190
- CORDONNIER Alain : Agent Logistique - 215
- GOURDAIN Georges : Agent Logistique - 200
- L'ALLAIN Daniel : Technicien - 270
- LEBLAN Bernard : Agent Logistique - 200
- LEGILLON Bernard : Approvisionneur - 240
- POLASZEK Joseph : Approvisionneur - 305
- SERON Maurice : Agent Logistique - 190
- TEMME Héribert : Approvisionneur - 240
- WALLART Carmen : Agent Logistique - 190

### DOI

- DELLISTE Daniel : Technicien - 255
- GESLAK Jean-Marc : P2 Fab - 200
- SANTERNE Richard : P3 HQ - 225

## SEPTEMBRE 108 PROMOTIONS

### TU

- ALAIS Pascal : P1 Fab - 190
- BECUE André : P1 Fab - 200
- BOULANGER Patrick : Technicien - 240
- DALLA-TORRE Guy : AFQ - 170
- DE-GORI Pascal : P1 Fab - 190
- DEALET Michel : P2 Fab - 200
- DELELIS Christophe : AFQ - 170
- DELEPORTE Jean-Pierre : APF - 180
- DRUON Jocelyne : APF - 180
- ENGRAND Pierre : APF - 180
- FERTILHANGES Marius : P1 Fab - 190
- GABRIGS Christophe : P2 Fab - 200
- GIVERS André : APF - 180
- GRARD Jacky : APF - 180
- HOUQUE Christophe : P1 Fab - 190
- HULEUX Christian : P2 Fab - 200
- LAUTEM François : Chef d'Equipe - 255

## LES PROMOTIONS

- LEDUC Joël : P1 Fab - 190
- LORIO Serge : P1 Fab - 190
- MANG Jean-Marie : P1 Fab - 190
- MATU Daniel : APF - 180
- PLANTE Jean-Michel : P2 Fab - 200
- PUREUR Alain : APF - 180
- ROMANOWICZ Michel : APF - 180
- SIMON Didier-Henri : P2 Fab - 200
- VANDERSTAPPEN Nelly : AFQ - 170
- VANHAM Eric : P2 Fab - 200
- WYCHOWSKI Stanislas : P2 Fab - 200

### J

- BASTIEN Yvan : APF - 180
- BETREMIEUX René : P1 Fab - 190
- CHRETIEN Georges : P1 Fab - 190
- COMPARON José : P1 Fab - 190
- CZERWINSKI Eric : APF - 180
- DE-CLERCO Alain : P2 Fab - 200
- DEBAS Pascal : APF - 180
- DEGROS Francis : APF - 180
- DRUELLE Thierry : APF - 180
- DRUELLES Roger : P3 Fab - 215
- GUERRA José : APF - 180
- HIEN Bernard : P3 Fab HQ - 225
- LAMARCHE René : P2 Fab - 200
- LEBLANC Roger : Chef d'Equipe - 240
- LEFER Dominique : P3 Fab - 215
- LEMAIRE Albert : P2 Fab - 200
- LEROUX Serge : APF - 180
- MARLIER Jean-Antoine : P3 Fab - 215
- PLAYOULT Jacky : P3 Fab - 215
- SIERADZKI Frédéric : AFQ - 170
- SOLARSKI Vincent : APF - 180
- VANDENBOREN Alain : P2 Fab - 200
- VERHAEVERBECKE Jean-Pierre : APF - 180
- WALLE Jean-Pierre : APF - 180
- WAUQUIER Gérard : P1 Fab - 190

### Z

- BEAUMONT Philippe : P1 Fab - 190
- BENOIT Christian : P1 Fab - 190
- BUY Marc : P1 Fab - 190
- CHOCHOI Georges : P1 Fab - 190
- DELANNOY Daniel : P1 Fab - 190
- KOPROWSKI Georges : Agent Qualité - 215
- LAMBOIS Jacques : P2 Fab - 200
- PONTILLO Cosimo : P1 Fab - 190
- TATARCHOUC Emile : P2 Fab - 200

### FONDERIE

- COURCOL Léon : P2 Fab - 200
- DANAS Jean-Marc : P1 Fab - 190
- DIERCKENS Camille : P3 Fab - 215
- DOUCHEZ Jean-Pierre : P1 Fab - 190
- DUBUS Pierre : Technicien - 305
- DUPRIEZ Christophe : P3 Fab - 215
- LAURENT André : P3 Fab - 215
- LEBACQ Jean-Paul : P1 Fab - 190
- MALLART Jean-Yves : P1 Fab - 190
- MARSY Roland : P3 Fab - 215
- PARSY Jean-Michel : P1 Fab - 190
- THERAGE Jean-Pierre : P3 - 215
- TRANAIN Jean-Luc : APF - 180
- VIGNACOURT Jean-Marc : APF - 180
- WACHTER Charles : P1 Fab - 190
- WOLSKI Joseph : Technicien - 255

### DMM

- DANKO Stéphane : Dessinateur - 255
- DESTRINGUET Jean-Marc : Technicien - 240

### DEMO

- ANTOL Alain : Technicien - 240
- BOULINGUEZ André : Technicien - 255
- CAPIAUX Pierre : P3 HQ - 225
- DEGARDIN Bernard : Technicien - 285
- DRUELLE Robert : Chef d'Equipe - 305
- DUPRETZ Eric : P3 HQ - 225
- DUPREZ Francis : P3 HQ - 225
- DURIEZ Patrick : Technicien - 240
- GARIN Jean-Louis : P3 HQ - 225
- NAWROT Marc : P3 - 215
- RENONCOURT Eric : P3 HQ - 225
- ROBBE Gérard : Technicien - 255
- RZASA Daniel : P3 HQ - 225
- WICHLACZ Claude : P3 HQ - 225

### QUALITE

- ANTUNES Alexandra : Technicienne - 270
- CREPEAU Michel : P3 - 215
- LECOMTE Jean-Marie-Denis : Technicien - 270
- PIETRUSZKA François : Technicien - 255

### DCP

- GRILLOT Philippe : Technicien - 285
- HOCQ Jean-Louis : Agent Logistique - 200
- JOLY Patrice : Approvisionneur - 240
- ROOSE Roger : Technicien - 285
- SCARLINE Paul : Agent Logistique - 200

### DAF

- KOSTKA Marie-Thérèse : Comptable - 255

### DOI

- BLONDEL Christian : P3 HQ - 225

### DPRS

- CHOQUENET Eliane : Secrétaire de Service - 240
- GRIBOVAL Marc : Agent de Prévention, Sapeur Pompier - 200
- SIGNE Yves : Surveillant - 215

## OCTOBRE 113 PROMOTIONS

### TU

- BONDEAUX Christian : P1 Fab - 190
- CAMBIER Romain : P1 Fab - 190
- CHARLET Lionel : P2 Fab - 200
- DE SCHROODER Christian : P2 Fab - 200
- DESPRETZ Denis : P1 Fab - 190
- DOBROWOLSKI Georges : P1 Fab - 190
- DOS-SANTOS Michel : P1 Fab - 190
- DUVIVIER René : Chef d'Equipe - 270
- FOUANT Yves : Contremaître - 305
- HANNEQUIN Jean-Philippe : P1 Fab - 190
- HENNACHE Alain : P1 Fab - 190
- HOUQUIER Arthur : P1 Fab - 190
- KACZMIERZAK Pascal : P2 Fab - 200
- KRATLIAN Francis : APF - 180
- LE BRIS Hervé : P1 Fab - 190
- LEBURGUE Léon : APF - 180

- LEROY Alain : Chef d'Equipe - 270  
 - MAJORCZYK Eric : Chef d'Equipe - 255  
 - PETITJEAN Philippe : P2 Fab - 200  
 - PICQUE Pierre : P1 Fab - 190  
 - PRONNIER Pierre : P2 Fab - 200  
 - RIFFLART Gabriel : P1 Fab - 190  
 - ROCHE Sylvain : APF - 180  
 - SEILLIER Thierry : P1 Fab - 190  
 - THIEFFRY Patrice : P1 Fab - 190  
 - VANDENNESTE Thierry : APF - 180  
 - WROBEL Patrick : P1 Fab - 190

- BAJDEK Martine : APF - 180  
 - BREUVIERE Jean-Michel : Contremaître - 305  
 - CARON Didier : Chef d'Equipe - 240  
 - CIRASARO Vincent : P3 Fab HQ - 225  
 - CULIER Michel : P2 Fab - 200  
 - DOBREMETSZ Michel : P3 Fab HQ - 225  
 - DROLET Willy : P3 Fab - 215  
 - DUBOIS Clément : P2 Fab - 200  
 - DUCROCQ Dany : Technicien - 240  
 - FAUVERGUE Michel : P3 Fab - 215  
 - FREMAUX Robert : P1 Fab - 190  
 - GAROT Pascal : Contremaître - 270  
 - GUEMART Jean-Marc : P1 Fab - 190  
 - GUILLEMAN Francis : P1 Fab - 190  
 - HENGBART Maurice : P1 Fab - 190  
 - HERNADEZ Gabriel : P1 Fab - 190  
 - JASIAK Denis : P1 Fab - 190  
 - MALYCHA Jean-Claude : APF - 180  
 - MILON Jean-Marc : P3 Fab HQ - 225  
 - MINOT Alain : P1 Fab - 190  
 - NOWICKI Joël : P3 Fab - 215  
 - SERGENT Marc : P2 Fab - 200  
 - SPIEGELHALTER André : P1 Fab - 190  
 - WARTELE Gustave : APF - 180  
 - WICQUART Jean-Jacques : P2 Fab - 200

- ANDRZEJEWSKI Georges : P2 Fab - 200  
 - BRUNELLE Didier : P3 Fab HQ - 225

- DAMART Gérard : P2 Fab - 200  
 - DUBOIS Didier : P1 Fab - 190  
 - FAUQUENOIS Lucien : P1 Fab - 190  
 - LEROUX Dany : P1 Fab - 190  
 - RUFFIER Bernard : P2 Fab - 200

## FONDERIE

- BLANCHANT Christian : P1 Fab - 190  
 - BLOMME Ghislain : P2 Fab - 200  
 - CHANTRAN Hugues : Technicien - 285  
 - DELECROIX Philippe : P2 Fab - 200  
 - DELIEGE Michel : APF - 180  
 - DELVILLE Michel : APF - 180  
 - DOUCEMENT Francis : P2 Fab - 200  
 - DUTOIT René : P1 Fab - 190  
 - DZIENGELEWSKI Christian : P1 Fab - 190  
 - FONTAINE Johan : APF - 180  
 - GOSSART Pascal : APF - 180  
 - HAUMET Jean-Pierre : P1 Fab - 190  
 - LUCAS Jacky : APF - 180  
 - MILLE Elie : APF - 180  
 - ROGEZ André : P3 - 215  
 - SALLAZ Didier : APF - 180  
 - VERDET Alfred : APF - 180  
 - VOULIOT Jean-Aimé : APF - 180

## DEMO

- CAREME Jean-Claude : P3 HQ - 225  
 - DELIERS Michel : Technicien - 270  
 - DHALLUIN Didier : P3 HQ - 225  
 - DUC Georges : Technicien - 240  
 - FOUQUEMBERG Marc : Chef d'Equipe - 285  
 - HERNOUT Pascal : Technicien - 240  
 - JOUCAVIEL Jean-Claude : Chef d'Equipe - 270  
 - LECU Guy : P3 HQ - 225  
 - LENGRAND Régis : Technicien - 240  
 - MONNET Jean-Michel : Chef d'Equipe - 305  
 - PARQUET Gérard : P3 HQ - 225  
 - PREVOST Alain : P3 HQ - 225  
 - SUTT Dany : P3 - 215

## DEC

- COULON Denis : Chef de Section Récupération - 285  
 - DRUART Alain : P3 HQ - 225

- FONTAINE Liliane : Agent Entretien - 170  
 - LEMAIRE Jean-Marie : P3 HQ - 225  
 - MEDIUM Robert : Agent de Maintenance - 180

## QUALITE

- ACKX Jules : Technicien - 240  
 - COQUERELLE Didier : Auditeur Qualité - 190  
 - DUPUY Jean-Louis : P3 - 215  
 - PIDSCHIWAJLO Jura : P3 - 215

## DCP

- GERNEZ Philippe : Agent Logistique - 180  
 - SOMON Guylain : Agent Logistique - 200

## DOI

- BILLET Bernard : Technicien - 240  
 - HENNEBELLE Fabrice : Analyste Programmeur - 305  
 - JACQUIN Alain : Analyste Programmeur - 305

## DPRS

- BROWARSKI Fabienne : Technicienne Gestion Personnel - 305  
 - CARPENTIER Gérard : Surveillant - 215  
 - GUILAIN José : Sapeur Pompier - 225  
 - LEFEBVRE Christine : Secrétaire de Département - 240  
 - LEFRANC Patrick : Animateur de Formation - 285  
 - NIVESSE Jean-Jacques : Assistant Administratif - 215  
 - QUESTE Jean-Michel André : Technicien Administratif - 255  
 - RISCHÉBOURG Bernard : Animateur de Formation - 285  
 - SEVRIN Anne-Marie : Infirmière - 285

AF : Agent de Fabrication.  
 AFC : Agent de Fabrication Confirmé.  
 AFQ : Agent de Fabrication Qualifié.  
 APF : Agent Professionnel de Fabrication.  
 P : Professionnel.  
 P3 Fab HQ : Professionnel 3 de Fabrication Hautement Qualifié.

# LE CARNET

## LES JOIES

Toutes nos félicitations aux heureux parents.

## AU TU

- Florine, fille de Marcel Quéva, née le 22.6.93,  
 - Allison, fille de Jean-Marie Nempont, née le 5.7.93,  
 - Anthony, fils de José Goraca, né le 16.7.93,  
 - Florinne, fille de Jean-Luc Hiest, née le 23.6.93,  
 - Benoît, fils de José Pernot, né le 22.6.93,  
 - Laurine, fille de René Dupriez, née le 30.8.93,  
 - Florian, fils de Pascal Hochedez, né le 5.8.93,  
 - Rémi, fils de Pascal Grigoletto, né le 29.9.93,  
 - Audrey, fille de Etienne Delmert, née le 4.10.93,  
 - Samuel, fils de Michel Griselain, né le 1.10.93,  
 - Sabrina, fille de Dominique Legrain, née le 4.8.93,  
 - Marie-Anne, fille de Pierre Poty, née le 10.8.93.

## AU J

- Laurine, fille de Stéphane Delacourt, née le 20.6.93,  
 - Justine, fille de Jean-Cyr Delmotte, née le 24.7.93,  
 - Julien, fils de Jean-Michel Pruvost, né le 15.7.93,  
 - Jérôme, fils de Guy Chevalier, né le 9.8.93,  
 - Alexandre, fils de Janick Kincel, né le 30.7.93,  
 - Guillaume, fils de Daniel Matykowski, né le 8.8.93.

## AU Z

- Mélissa, fille de Cosimo Pontillo, née le 26.6.93,  
 - Mickaël, fils de Christian Leroux, né le 13.9.93,  
 - Roland, fils de Pascal Boulas, né le 6.8.93,  
 - Matthieu, fils de Olivier Dhennin, né le 9.8.93.

## A LA FONDERIE

- Nicolas, fils de Guy Trinel, né le 13.5.93,  
 - Dimitri, fils de Robert Legru, né le 19.6.93,  
 - Romain, fils de Guy Rennuit, né le 31.7.93,  
 - David, fils de Rémy Venturini, né le 24.8.93,

- Thomas, fils de Gérard Tourbier, né le 28.9.93,  
 - Fanny, fille de Thierry Peyre, née le 23.6.93,  
 - Antoine, fils de Eric Vasseur, né le 10.8.93,  
 - Adeline, fille de Pierre Birembaut, née le 28.7.93.

## AU DMM

- Raphaël, fils de Jean-Paul Vincent, né le 8.9.93,  
 - Aurore, fille de Philippe Godin, née le 12.9.93,  
 - Manon, fille de Philippe Leblond, née le 15.9.93.

## AU DEMO

- Sabrina, fille de Jean-Marc Groux, née le 16.7.93,  
 - Matthieu, fils de Giovanni Martis, né le 27.8.93,  
 - Cédric, fils de Patrice Joriatti, né le 7.7.93,  
 - Timothée, fils de Daniel Palma, né le 16.8.93,  
 - Thomas, fils de Reynald Cibrario, né le 30.7.93,  
 - William, fils de Dany Delbecq, né le 27.8.93.

## AU DOI

- Mélanie, fille de Jean-Marc Geslak, née le 15.7.93.

## UN DÉPART EN RETRAITE



Claude Bassand

- Claude Bassand, Cadre au DEC. Entré à FM le 1<sup>er</sup> septembre 1970, il a pris sa retraite à l'âge de 57 ans.

## LES PEINES

Nous vous apprenons avec grand regret le décès de :  
 - Jean-Luc Malbranque, le 12 juillet 1993 à l'âge de 42 ans. Entré dans l'Entreprise le 14 mars 1977, il était Agent Professionnel de Fabrication au TU.

- Bernard Delobel, le 7 août 1993 à l'âge de 41 ans. Entré dans l'Entreprise le 18 décembre 1971, il était Cadre au Département Qualité.  
 - Bernard Martin, le 7 août 1993 à l'âge de 46 ans. Entré dans l'Entreprise le 18 avril 1977, il était Agent Professionnel de Fabrication au J.

- Jean-Pierre Buisine, le 25 août 1993 à l'âge de 41 ans. Entré dans l'Entreprise le 13 novembre 1972, il était Agent Professionnel de Fabrication à la Fonderie.

- Marcel Vanderstappen, le 2 septembre 1993 à l'âge de 52 ans. Entré dans l'Entreprise le 25 mars 1974, il était Professionnel de Fabrication au TU.

- Bernard Hélieniak, le 7 septembre 1993 à l'âge de 36 ans. Entré dans l'Entreprise le 21 juillet 1980, il était Agent de Fabrication Qualifié au J.

- Jean-Marie Brongniart, le 14 octobre 1993 à l'âge de 56 ans. Entré dans l'Entreprise le 14 mars 1988, il était Agent de Fabrication Qualifié au TU.

Nous présentons à leurs familles nos plus sincères condoléances.



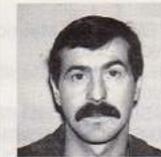
Jean-Luc Malbranque



Bernard Delobel



Bernard Martin



Jean-Pierre Buisine



Marcel Vanderstappen



Bernard Hélieniak



Jean-Marie Brongniart

