



Jean-Pierre Mouroux, Chef de DPRS

Jean-Pierre Mouroux a pris le 1^{er} juillet la responsabilité du Personnel et des Relations Sociales de la Française de Mécanique.

Agé de 49 ans, il est Ingénieur ECAM. Marié, il a cinq enfants.

Il a une grande expérience des questions de Personnel puisqu'il a, pendant 24 ans, occupé des fonctions dans ce domaine d'activité, dans les Centres de Production de Peugeot, à Sochaux, à Sully-sur-Loire, à la SMAN à Valenciennes, ainsi qu'à Peugeot-Talbot Espagne.

Après sept années passées à la Direction des Prix de Revient de Renault SA dans des fonctions techniques, il s'est orienté vers l'économie d'entreprise à la Direc-



tion du Plan, avant d'occuper pendant cinq ans le poste de Contrôleur de gestion de l'Usine de Cléon.

Il succède à Luc Patillon qui prend en charge le Département Méthodes Mécanique.

Plusieurs visites

■ Le 30 mai dernier, M. Alain Orhel, Préfet de la Région Nord - Pas-de-Calais, accompagné de M. Bruno Raiffaud, Secrétaire Général, et de M. Rémy Thuau, Secrétaire Général aux Affaires Régionales, sont venus à la Française de Mécanique.

Après une présentation générale de l'Entreprise, les visiteurs ont pu découvrir les Ateliers du Moteur D et de l'Assemblage du Moteur TU (ph. 1).

■ M. Stahl, Directeur du Contrôle Interne de Renault SA, et M. Brunet Moret, Gérant FM pour Renault SA, (ph. 2 : de droite à gauche entre Yannick Le Roy et Marcel Riond), sont venus à

FM le 26 juin. Ils ont notamment ce jour-là visité les Ateliers du Moteur D.

■ Puis, ce fut au tour de M. Michel Delcroix, Maire de Billy-Berclau, accompagné d'une délégation de son Conseil Municipal (ph. 3), de parcourir les installations du Moteur TU et du Moteur D.

6.149 moteurs par jour

Au moment où nous mettons sous presse, les productions dans les Départements de Mécanique s'élevaient à 6.149 moteurs par jour : 4.450 pour le TU, 49 pour les V6, 200 pour le DK, 150



Attention : le 5 septembre, FM change de numéro de téléphone. Ce sera désormais le 21 08 xx xx, les quatre derniers chiffres étant ceux du numéro de poste.



élan 139
septembre 96

- 2 **l'actualité**
M. Orhel, Préfet de la Région Nord-Pas-de-Calais, a visité l'Entreprise.
- 4 **qualité**
FM reconnue pour la qualité de ses produits et de ses prestations.
- 6 **groupe de progrès**
Les travaux de groupes présentés à l'Equipe de Direction.
- 10 **nouvelle fabrication**
Les chemises N : une collaboration Fonderie-Mécanique
- 12 **communication**
Ils ont fait les relations publiques du Moteur TU5J4.
- 14 **presse**
Le Moteur TU5J4 dans les journaux régionaux.
- 17 **le projet**
Encart spécial présentant le Projet FM ; interview de M. Riond, la vision, les objectifs, les valeurs de l'Entreprise, l'organisation en Unités Élémentaires de Travail, l'UET : un processus de développement.
- 34 **recherche graphique**
Un nouveau logo pour le Projet FM.
- 36 **art**
Un anniversaire à ne pas manquer : le 20^e Salon FM.
- 38 **exposition**
Le Moteur D présenté dans les Ateliers.
- 41 **formation**
50 Lauréats pour une formation hors temps de travail.
- 42 **santé**
Arc-en-Ciel poursuit son action.
- 44 **tennis de table**
Vingt-cinquième anniversaire de la Section du CSFM.
- 46 **football**
Vingt-cinquième anniversaire également, pour la Section du CSFM.



FM a reçu la confirmation qu'elle était certifiée ISO 9002 et qu'elle était classée A en EAQF. Elle a obtenu par ailleurs le prix de l'excellence PSA 1995 pour la logistique des pièces de rechange



Nouvelle fabrication en Fonderie, celle des chemises N : une collaboration étroite avec l'Usinage du Département Moteur J



De nombreux échecs dans les journaux régionaux à la suite de la réunion de presse organisée le 28 mai pour présenter le TU5J4, journée où plusieurs Membres du Personnel ont fait les relations publiques de l'Entreprise.



Un projet vient d'être lancé à FM : un encart de 16 pages est consacré à cette grande démarche que va connaître l'Entreprise dans les années qui viennent.



Directeur de la publication et Rédacteur en Chef : Georges Crapet
Rédacteur en Chef Adjoint : Yves Gribouval.
Assistés de Jean-Bernard Monsauret, Catherine Glossin et Nicole Franco.
Correspondants : Michel Boulanger, Jean-Luc Bidoaux, Pierre Charlet, Michel Deboutez, Pierre Disaux, Jean-Pierre Korowicz, Daniel Martinet, Françoise Masson, Jean-Guillaume Pioche, Frédéric Pliskorski, Dominique Rogez, Marcel Rosey.
Service Communication
tél. int. 2291, 2374, 2519 - B.P. 8, 62136 Douvrin
Tél. 21.08.22.91 - 21.08.23.74 - 21.08.25.19
Photos : WL
Recherches graphiques : Jean Povedin
 Tirage : 6.000 exemplaires
Imprimerie Commerciale 59500 Douai
Dépôt légal : 3^{ème} trimestre 1996
ISSN 0992 - 8898 - 10 F -

FM RECONNUE POUR LA QUALITÉ DE SES PRODUITS ET DE SES PRESTATIONS

FM CERTIFIÉE ISO 9002 ET CLASSÉE A - EAQF

**NOTRE APTITUDE QUALITÉ RECONNUE !
FRANÇAISE DE MÉCANIQUE CERTIFIÉE ISO 9002 ET CLASSÉE "A" A L'EAQF**



*Merci à tous !
continuons à progresser*



*"Je sais ce que j'ai à faire,
j'agis "conforme" et je le montre"*

L'affiche qui a été apposée dans les Ateliers et dans les Bureaux pour marquer l'événement et pour rappeler, s'il en était besoin, que la qualité est une préoccupation majeure pour l'ensemble des Membres du Personnel de l'Entreprise et qu'elle se doit d'être toujours davantage améliorée.

FM A REÇU LE TROPHÉE PSA 1995 DE L'EXCELLENCE POUR LA LOGISTIQUE DES PIÈCES DE RECHANGE



Jacques Darcheville reçoit le Trophée en présence de Didier Carpentier, Chef du Département Moteurs TU.

En plus des pièces et des moteurs de série, destinés à l'assemblage des véhicules neufs, la Française de Mécanique assure également la fabrication de pièces et de moteurs pour la rechange. L'expédition se fait alors vers les centres de distribution qui alimentent les Concessionnaires et les Agents.

une activité soutenue

L'activité "rechange" représente actuellement, à la FM, trois cents références et un chiffre d'affaires de plus de 60 millions de francs.

une logistique exigeante

Pour la rechange, le respect des délais et des quantités livrées est aussi important que pour les produits de série afin de répondre le mieux possible aux attentes des clients de l'Entreprise.

Consciente de cela, la Direction de la Logistique des Pièces de Rechange pour Peugeot et Citroën a organisé un "Challenge de l'Excellence" entre deux cents fournisseurs regroupés au sein de six cercles représentant les différents métiers de l'Automobile. Chaque année, pour chacun des cercles, le taux de service est mesuré. Ce taux est le reflet de l'aptitude de chacun des fournisseurs à respecter les délais de livraison.

une distinction méritée

Pour l'année 1995, la Française de Mécanique a obtenu la seconde place dans le cercle 6 qui regroupe les Unités de Production et les filiales de PSA.

dialogue avec les clients, en partant du principe que "c'est par le dialogue et la concertation que l'on s'améliore". Didier Carpentier, Chef du Département Moteurs TU, et Jacques Darcheville, Agent de



Une partie des acteurs de la réussite FM : Marc Buy, Jean-Claude Malycha, Jean-Claude Bacué, Daniel Budzynowski, Roger Tison, Michel Clément, Jean-Claude Estille, Jean-Louis Doye et André Fosse (de gauche à droite).



Le trophée PSA de l'excellence qu'a reçu la Française de Mécanique.

Le taux de service de 82 % que la FM a atteint, pour la livraison de pièces de rechange de PSA, est le fruit du travail effectué par l'ensemble des partenaires FM, qui visait à optimiser le cadencement des livraisons, à améliorer les conditionnements et à intensifier le

Maîtrise du Magasin Pièces Brutes et Rechanges-CKD Moteur TU, se sont donc rendus au Centre de Cergy-Pontoise pour recevoir, au nom de tous, le Trophée 1995 de l'Excellence. L'ambition est maintenant de faire encore mieux en 1996.



LES TRAVAUX DE GROUPES DE PROGRÈS PRÉSENTÉS A L'ÉQUIPE DE DIRECTION



Moteur DK, Groupe de Progrès n° 94/06 : augmentation des capacités de production des lignes d'assemblage de la culasse et du bas moteur

■ **composition du Groupe :** Jean-Paul Barel, Jean-Claude Billaut, Pascal Dassonville, Victor Desmis, Hubert Leclercq, Dominique Lefer, Jean-Pierre Lorthoy.

■ **Animateur :** Roger Leblanc
 ■ **Pilote :** Marcel Rivière.

■ **date de création :** juin 1994.
 ■ **date de présentation :** mai 1996.

■ le champ des actions :

- le flux ;
- les conditions de travail ;
- la non-performance.

■ la démarche :

- mise en évidence des dysfonctionnements : 49 problèmes recensés ;
- hiérarchisation des actions par vote pondéré.

■ **problème retenu :** le rééqui-



librage des tâches des lignes d'assemblage :
 - de la culasse ;
 - de l'attelage mobile et du bas moteur (ligne 1).

■ situation actuelle :

temps de cycle : 1' 70
 production réalisée : 220 moteurs-jour, 46 Opérateurs.

■ objectifs fixés :

temps de cycle : 1' 50
 production à réaliser : 250

moteurs-jour, 46 Opérateurs.

■ les actions :

- mise en évidence des postes déséquilibrés ;
- traitement des dysfonctionnements ;
- établissement d'une nouvelle gamme en intégrant les plans de surveillance et les opérations de nettoyage en fin de poste ;
- réalisation d'un nouveau découpage sur la base du temps de cycle 1' 50.

■ **les résultats :** découpe appliquée depuis mai 1996 : la production de 250 moteurs est réalisée.

■ ils ont participé :

- Ligne Culasse : Anne-Marie Follet, Nicole Chomy, Marcel Boulinguez, Jean-Luc Scobry, André Ansel, Joël Maniez, Gilbert Lagache, Christian Meurin, Pascal Borry (ph. 1) ;
- Ligne 1 : Denise Hainaut, Philippe Banaszack, Eric Fléchaux, Louis Gruson, Gérard

Leroy, Raphaël Lourme, Gilbert Roussier, Bertrand Vichet (ph. 2).

Fonderie, Groupe de Progrès n° 48 : amélioration des conditions de travail et de l'environnement Secteur Parachèvement du Chantier à Vert

■ **composition du Groupe :** Jean-Yves Mallart, Jean-Michel Billard, Jean-Marc Danas, Robert Henouil, Roland Fourez, Jean-Aimé Vouliot.

■ **Secrétaire :** Jean-Yves Somon.

■ **Animateur :** Daniel Crépel.
 ■ **Pilote :** Jean Swanka.

■ **date de création :** juillet 1995.

■ **date de présentation :** mai 1996.

■ démarche :

- inventaire des problèmes ;
- mise en commun avec le Groupe de Progrès de l'autre Equipe ;
- prise en compte de 59 problèmes ;
- définition des priorités ;
- responsabilisation des participants par pilotage respectif d'une action.

■ les problèmes résolus :

- sensibilisation de l'ensemble du Personnel du Chantier pour éliminer un problème de mauvaise odeur ;
- définition, confection et mise en place d'un caisson de protection de la machine Sofranel ;
- remise en état de l'étanchéité des armoires électriques et

remise en peinture des moyens du Chantier 233 ;

- protection des claviers informatiques utilisés pour l'opération de saisie des rebuts ;
- installation de porte-manteaux pour le rangement de vêtements de travail ;
- réorganisation des postes de travail du Chantier 2^{ème} contrôlé (mise en place de barrières de sécurité, déplacement des

Moteur TU, Groupe de Progrès n° 51 : amélioration du service rendu à la production par le Service Qualité.

■ **composition du Groupe :** Pascal Blondel, Jean-Pierre Delval, Michel Logie, Edmond Pawlowski, Daniel Régniez, Jean-Luc Sénéchal, Rudy Sitko, Gilbert Wayolle.



alimentations en air comprimé, installation de pupitres, meilleure circulation du Personnel).

■ **problème en-cours :** amélioration de l'évacuation des masselottes de la machine Inter-Hydro du Chantier PSA 1-2.

■ **ils ont dit :** M. Riond : "Nous avons des objectifs ambitieux, - vous progressez, - les Groupes de Progrès assureront l'avenir de l'Entreprise".

■ **Animateur :** Bernard Ca-boche.

■ **Pilote :** Gilbert Bourse.
 ■ **date de création :** mars 1995.

■ **date de présentation :** mai 1996.

■ **ils se sont appelés :** "612 Qualité Service".

■ **45 problèmes retenus,** dont 18 actuellement résolus et 5 en cours de traitement.

■ **rédaction d'une fiche pour chaque problème résolu, récapitulant :**
 - la désignation et la nature du problème ;





LES TRAVAUX DE GROUPES DE PROGRÈS PRÉSENTÉS A L'ÉQUIPE DE DIRECTION



- la solution appliquée ;
- qui a fait quoi dans la résolution du problème ;
- le coût des travaux ;
- les économies réalisées ;
- la date de traitement du problème.

■ les actions :

- confection d'une étagère pour éviter que les classeurs traînent sur la table des états de surface ;
- mise en place d'un support

■ les résultats :

- gain de place ;
- gain de temps ;
- nos clients sont satisfaits.

■ ils ont participé :

Michel Desruelle de DQ/MQ.

■ les mots clés :

- efficacité ;
- réactivité ;
- qualité ;
- partenariat.



mural pour le rangement des consignes auparavant épinglées sur le mur ;

- campagne d'information du Personnel des Services utilisateurs du document "demande de travail à la Métrologie d'Atelier" (cinq réunions- 46 personnes informées - affichage - demande de travail - type) ;
- création et mise en œuvre d'un document pour demande de modification d'une gamme Audit Produit (officialisation du document référencé Q04 68 1 selon procédure MQ/PROD/05.

Moteur J, Groupe de Progrès n° 51 : le progrès permanent au Secteur Outillage

■ **composition du Groupe :** Richard Chwalisz, Claude Dourens, Francis Duprez, Daniel Hénot, Stanis Siemakowski.

■ **Secrétaire :** Marc Nowalski.

■ **Animateur :** Jean-Luc Moregola.

■ **Pilote :** Serge Diévert.

■ **date de création :** avril 1996.



■ **présentation :** juin 1996.

■ **efficacité du Groupe :** 35 problèmes recensés et classés suivant le diagramme causes-effets.

■ **présentation des résultats obtenus sur cinq des douze problèmes résolus :**

- **problème n° 32 :** perte de temps suite à la recherche des pinces Deckel ;

- solution : mise en place d'un suivi de l'utilisation des pinces.

- **problème n° 10 :** dérive des débits de matière en diamètre et en longueur ;

- solution : rédaction et diffusion d'un document de sensibilisation des préparateurs et des débiteurs.

- **problème n° 26 :** demande de mise au plan de côtes non réalisée ;

- solution : mise en œuvre d'un document de régularisation utilisé par DMM.

- **problème n° 24 :** tableau des vitesses de meules à respecter inutilisable ;

- solution : rédaction d'un nouveau document. Protection et affichage du document au poste.

- **problème n° 11 :** non res-

pect des surépaisseurs de rectification. Casses d'outils.

- solution : redéfinition d'un référentiel. Information des utilisateurs.

- **problème n° 1 :** usinage des barres de diamètre 30 mm sur tour Unimab 300 impossible. Coût supplémentaire constaté sur 20 des 47 affaires analysées.

- solution : modification du diamètre de la broche. Economie réalisée de 35KF sur l'année.

■ **ils ont dit :** M. Riond : "l'avenir de l'Outillage dépend de sa capacité à réduire ses coûts. Les actions engagées et la qualité du travail réalisé vont dans ce sens".

Moteur TU, Groupe de Progrès n° 27 : amélioration des agencements Ligne d'Usinage des Carters-Cylindres TUF

■ **composition du Groupe :** Alphonse Gumez, Michel Dhénin, Jean-Marc Toulouse, Jean-Marc Branjean, André Delvaux.

■ **Secrétaire :** René Sette.

■ **Animateur :** Jean-Luc Héllart.

■ **Pilote :** Didier Caron.

■ **date de création :** novembre 1993.

■ **dates de présentation :** novembre 1993, juin 1996.

■ **efficacité du Groupe :** 123 problèmes retenus, 98 résolus, 11 en cours de résolution, 14 en attente.

■ **vitalité du Groupe :** 2,2 réunions par mois.

■ **travaux présentés :**

- **action 1 :** les intercalaires utilisés pour la livraison des carters à l'Assemblage sont sales. Dépôt de poussière plastique et traces d'eau et de rouille dues à un écoulement résiduel d'eau après lavage.



Amélioration de l'opération de séchage de la machine à laver. Modification des intercalaires par création de quatre plots d'appui en inox.

■ **les résultats :**

- problème de dépose des joints silicone à l'Assemblage supprimé ;

- propreté du carter garantie.

- **action 2 :** temps d'agencement des machines long, non utilisation des lecteurs "code à barres" existants.

■ **objectifs :**

- rester simple, reconnaissance du type de pièce le plus tard possible ;

- information de tous les Opérateurs du changement de convoi, diviser par quatre les temps d'agencements (de 60 à 15 minutes).

■ **les améliorations :**

- création d'un manuel d'utilisation "référentiel des processus de changement de convoi" ;

- visualisation du changement de convoi par carter-cylindres factice rouge ;

- optimisation des modes opératoires.

■ **ils ont dit :** M. Riond : "vos objectifs sont ambitieux. Ils vont nous permettre de gagner la bataille qui est la nôtre aujourd'hui : réduire les prix". ■ JBM

UNE COLLABORATION FONDERIE-MÉCANIQUE : LA CHEMISE N

Lors de la conception de son moteur N, de quatre ou cinq cylindres, Volvo s'était donné pour objectif d'alléger le moteur, tout en conservant un attelage mobile bielle-piston et segments coulissants dans une chemise en fonte. Comme d'autres Constructeurs, c'est donc tout naturellement que Volvo s'est tourné vers la solution des chemises minces, sèches en fonte, insérées dans l'aluminium du carter-cylindres au moment de sa coulée.

Avec sa fabrication de pièces par centrifugation, une technique très compétitive de par la précision dimensionnelle et l'excellente concentricité qu'elle permet d'obtenir, la Fonderie de la Française de Mécanique a pu convaincre ses acheteurs métallurgistes de l'intérêt de la proposition qu'elle présentait.

Un accord a été pris en 1993 et, après une légère adaptation des moyens de production, la fabrication a, aujourd'hui, démarré.

Les chemises doivent être livrées usinées, une opération qui, dans un premier temps, était prévue en sous-traitance.

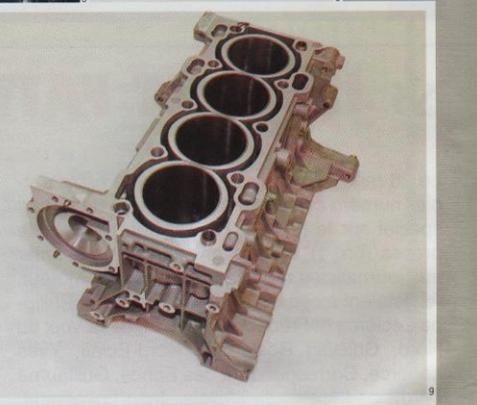
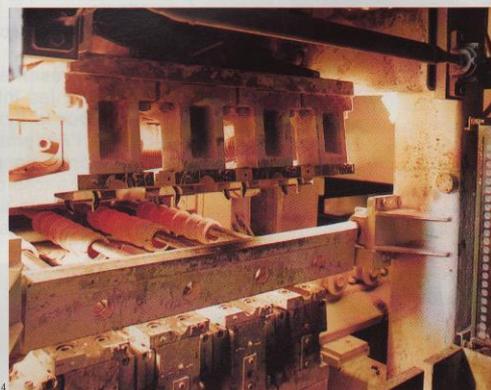
Toutefois, compte-tenu des baisses de programmes annoncées, le Département Moteur J allait voir un certain nombre de moyens, adaptés à cette opération, rendus disponibles.

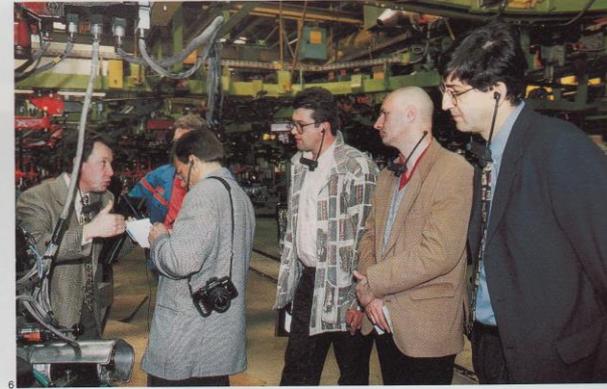
Une étude de faisabilité et une remise de prix ont été acceptées en septembre 1995.

Depuis lors, les moyens se mettent progressivement en place et les révisions des machines seront entreprises.

La production, à terme, devrait atteindre 7.500 chemises par jour et être prévue en trois équipes. Une nouvelle fois, la Française de Mécanique a su démontrer, grâce à l'implication et à la persévérance des Personnels concernés, tant en Fonderie qu'en Mécanique, la qualité de son savoir-faire et la pertinence de ses propositions.

Ph. 1 : Michel Dhaene observe le remplissage en fonte liquide de la plateforme de coulée des chemises. Ph. 2 : Coquilles de coulée des chemises. A gauche, coquille revêtue de produit réfractaire. Ph. 3 : Guiseppo Tenerelli et Eric Courcol (de gauche à droite) surveillent la plateforme de coulée des chemises. Ph. 4 : Les tubes de quatre chemises sont séparés de leur coquille. Ph. 5 : Christian Płowczyk, Philippe Dupache, José Valque, Daniel Nevins, Christophe Henaut, Bernard Sokol, Michel Boulanger et Willy Drolet (de gauche à droite) échangent sur l'usinage des chemises N en Atelier J. Ph. 6 : Une chemise N usinée. Ph. 7 : Tube de chemises, chemises brutes et usinées. Ph. 8 : Chemises N qui sont insérées dans le bloc-moteur brut. Ph. 9 : Bloc N qui est usiné avec ses chemises.





ILS ONT FAIT LES RELATIONS PUBLIQUES DU MOTEUR TU5J4

Le 28 mai, jour de la distribution de notre dernier numéro comportant notamment un encart spécial sur le Moteur TU5J4, une réunion de presse (ph. 1) était organisée pour présenter aux journalistes régionaux ce nouveau Moteur. Assistaient à cette journée Hervé Favre, Philippe Leclercq et Frédéric Delecroix, de la Voix du Nord, Ghislain Rosier, de Nord-Eclair, Yves Lagorce, Correspondant des Echos, Guillaume Leroy, de l'Avenir de l'Artois, Jean Lallemand,

de la station de radio Artois-Bruaysis, en sachant qu'au travers d'interviews par téléphone, et au travers du dossier de presse préparé comme d'habitude pour la circonstance, l'événement a été repris par l'Agence France Presse, Fréquence Nord, la Gazette du Nord - Pas-de-Calais, Radio Nostalgie. Après une présentation aux journalistes dans la salle d'accueil, par les Responsables du TU et l'Equipe Communication, ce sont plusieurs

Membres du Personnel qui ont fait les relations publiques de l'Entreprise, en illustrant sur le terrain des points évoqués en salle. Ils s'agit de :
 - Philippe Leroux, Agent de Fabrication à l'Usinage des Bielles (ph. 2), entouré de Didier Carpentier, Jacques Chapron, Bruno Tison, Joseph Dankowski et Stéphane Dubray ;
 - Marc Hodin, Agent de Fabrication à l'Usinage des Arbres à Cames (ph. 3) ;
 - Jean-Luc Ropital, Agent de Fabrication au

Secteur Préparation Culasses de l'Assemblage TUF (ph. 4) ;
 - Patrick Konury, Agent Professionnel de Fabrication aux Bancs d'Essais (ph. 5), Didier Carpentier, Chef du Département Moteurs TU-TUF ayant donné quelques explications complémentaires (ph. 6).
 Vous trouverez dans les deux pages suivantes les retombées de cette réunion de presse dans les Journaux régionaux. ■ GC

LE MOTEUR TU5J4 DANS A PRIÈRE



La Gazette

La Française de Mécanique de Douvrin présente un nouveau moteur, le TU5J4, qui développe 120 chevaux à 6 600 tours/minute destiné à équiper une version sportive de la 106 Peugeot et de la Citroën Saxo. Il devrait dans un premier temps être produit à raison de 50 unités par jour. Par ailleurs, la FM doit faire face à une forte hausse de son activité, avec une production journalière qui dépasse les 6.000 unités.

La Chronique

LA FRANÇAISE DE MÉCANIQUE a passé la barre des 6000 moteurs/jour qu'elle n'avait plus franchie depuis 1989, résultat de la prime gouvernementale qui pousse surtout les petits modèles.

Nord-Eclair : la une

Douvrin

LA FRANÇAISE DE MÉCANIQUE LANCE UN NOUVEAU MOTEUR

Page 3

L'usine de Douvrin connaît son niveau de production le plus élevé depuis 1989

FM: haut régime avec la prime Juppé

Depuis le mois de mars, la Française de Mécanique et ses 4 700 salariés sont passés du chômage technique aux heures supplémentaires. L'usine filiale de Peugeot et Renault a même repassé la barre des 6 000 moteurs/jour, ce qui ne lui était pas arrivé depuis la période de croissance de 1989, avant la guerre du Golfe.

L'élévation des cadences a été particulièrement sensible pour la famille TU (954 à 1587 cm³), dont la production journalière est passée de 3 200 en début d'année à 4 350 aujourd'hui. En phase de montée, le nouveau moteur D, lancé récemment pour le Citroën, sort de Renault et de la Comp, et

aujourd'hui à 1 000 unités/jour, pour une capacité installée de 170 unités. Le haut régime de production que connaît actuellement la FM est le résultat de la prime qualité lancée par Alain Juppé. Comme la prime Ballard, qu'elle a remplacée, cette mesure pousse surtout les ventes de petits modèles, les 106, 205, AX Saxo et Clio, motorisés par les familles TU et D de Douvrin.

La ligne de TU s'est, d'ailleurs, enrichie d'une version "muscle" (120 cv), baptisée TU5J4, et présentée hier. Elle a été mise au point pour accompagner le restylage de la 106 et équiper sa version sportive S16 ainsi que la Citroën Saxo Cup.

Marcel Rioud, directeur de la FM, souligne les incertitudes sur le niveau d'activité au quatrième trimestre, après l'arrêt de la prime Juppé fin septembre. Pour faire face au pic d'activité actuel, la FM a recruté 340 intérimaires et au renfort de salariés "prêtés" par d'autres unités nordistes du groupe PSA.

En Inde et en Chine ! Pour être moins dépendante des humeurs du marché national, la FM compte sur les avancées de ses deux maisons-mères Peugeot-Citroën et Renault, sur des marchés lointains, mais promis à une forte croissance.

Ainsi la 309 fabriqué par Peugeot en Inde (voir note

La Voix du Nord

édition du 28) est équipée du TU douvrinois.

La liste des pays où la Française de Mécanique "exporte" ses moteurs est déjà longue : la Grande-Bretagne pour Peugeot et Rover, l'Espagne, le Portugal, la Turquie, la Russie pour la Lada Samara, l'Argentine, la Colombie, la Malaisie... Certes, les volumes vers les usines PSA de Wuhan en Chine et de Kalvan en Inde sont encore faibles, mais la part des exportations vers ces deux pays pourrait atteindre à terme 4 à 500 moteurs/jour.

Un débouché à ne pas négliger compte tenu des faibles perspectives de croissance qu'offre aux constructeurs la vieille Europe ! H. F.

La Voix du Nord

Un nouveau moteur pour équiper la Peugeot 106

La FM libère les chevaux



Avec le moteur TU5J4 commandé à la Française de Mécanique de Douvrin, Peugeot compte élargir sa gamme en proposant une version sportive de la 106. L'entreprise douvrinoise présentait hier une nouvelle mécanique qui développe 120 ch à 6 600 tr/min. Un projet qui a pris près de trois années de travail et d'études. L'enjeu était ici de sortir ce nouveau produit en conciliant avec un niveau d'investissement le plus faible possible (42 M). La FM s'est donc appuyée au maximum sur les structures et outillages déjà existants sur le site, sans que cela ne perturbe le flux de série. C'est ainsi par exemple que le secteur d'usinage de bielles a été agencé pour recevoir les nouvelles pièces. L'assemblage est réalisé autant que possible dans le flux de fabrication,

ce qui a nécessité l'aménagement de certains postes. Quant à la culasse qui est différente de celles de série, elle est assemblée manuellement avec des moyens spécifiques mis en place. Ces adaptations sont la conséquence du petit potentiel de production, puisque cinquante moteurs sortiront des ateliers chaque jour. On est en effet très loin des 4 350 unités-jours du moteur TU. A noter que le dernier-né de la FM équipe également la version sport de la Citroën Saxo. S'il reprend les caractéristiques de son frère aîné, et en particulier un bloc-moteur en fonte, le TU5J4 présente certaines spécificités. Sa culasse, en alliage léger, est à double arbre à cames en tête. La tubulure d'admission est en matériau composite, alors que l'injection est gérée conjointement

avec l'allumage réalisé à travers de deux bobines pilotées par le calculateur. Ces bobines placées directement au-dessus des bougies ont amené la suppression du faisceau d'allumage (fils de bougies). Ceci pour les spécialistes. Après la présentation de ce nouveau moteur, Marcel Rioud, directeur de la FM, évoque un état de santé assez satisfaisant de l'entreprise douvrinoise : « Les chiffres sont supérieurs aux prévisions. En juin, nous avons dépassé le cap des 6 000 moteurs par jour. La perspective est malheureusement moins souriante pour la fin d'année puisque la mesure Juppé doit s'arrêter en septembre. » Le grand ciel bleu sur l'emploi n'est donc pas encore pour demain à Douvrin.

Philippe LECLEBRO
Photo Patrick COLLECCO

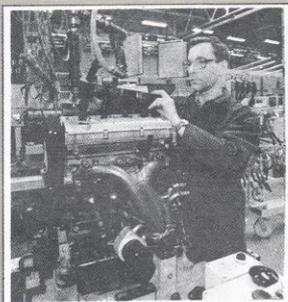
Française de Mécanique

Le TU5J4 va équiper la 106 revue et corrigée

La Française de Mécanique de Douvrin lance un nouveau moteur, le TU5J4, destiné à équiper la 106, actuellement revue et corrigée dans les ateliers. Pour réduire l'investissement au maximum, il a été décidé de se servir des lignes de fabrication existantes, certaines subissant au passage de légères modifications.

La maison-mère, en l'occurrence Peugeot, ayant décidé de revoir le style de la 106, la Française de Mécanique a profité de l'occasion pour lancer un nouveau moteur, le TU5J4. La société douvrinoise s'est impliquée très en amont et a mis en place une « équipe projet », réunissant les différents acteurs concernés, de la FM comme de l'extérieur. Le défi consistait à concilier un niveau d'investissement le plus faible possible, avec l'intégration du TU5J4, sans perturber le flux des produits de série, sur les moyens de fabrication existants.

Ainsi, le secteur d'usinage des bielles a été agencé pour recevoir de nouvelles pièces et



Un des intervenants : à chaque opération correspond un contrôle qualité.

la ligne de l'usinage de carters cylindres a subi une modification mineure. La recherche de gains sur investissements a amené à réaliser l'usinage de la culasse dans l'atelier flexible, précédemment destiné aux culasses multi-soupapes des moteurs V6, atelier récemment rendu disponible, les lignes de production intégrant des opérations complémentaires réutili-

sent des outillages déjà affectés à la fabrication précédente.

L'assemblage est réalisé au maximum dans le flux de fabrication, d'où la nécessité d'aménager certains postes. Lorsque le passage sur moyens de série ne pouvait être réalisé, des postes de préparation manuels ont été implantés hors flux. C'est le cas, en particulier,

pour les sous-ensembles bielle-axe-piston, l'admission et la culasse. Cette dernière est différente des culasses de série. Elle est donc assemblée manuellement sur des moyens spécifiques mis en place. L'habillage final est réalisé sur les moyens existants. Le moteur est ensuite dirigé vers les bancs d'essais adaptés.

Conçu pour la performance

Le TU5J4 est un moteur conçu pour la performance. Il sera très agréable à conduire et ajoutera un caractère sportif à la 106. C'est le dernier-né de la famille des moteurs TUF, dont il reprend les caractéristiques principales, en particulier le bloc moteur en fonte, de 1,587 cm³ de cylindrée, et le vilebrequin à huit contre-poids.

La puissance maximum du moteur est de 87 kW (120 ch) à 6 600 tours-minute et son couple maxi de 145 Nm (15 mkg) à 5 200 tours-minute. Il répond aux normes anti-pollution en vigueur et est associé à un pot catalytique. C'est un moteur puissant, offrant une large plage d'utili-

sation jusqu'à 7 000 tours-minute. Le potentiel installé permet d'en fabriquer 50 par jour en moyenne. L'investissement sur le site de Douvrin est de l'ordre de 42 millions de francs. A chaque stade de la fabrication, un contrôle qualité est effectué par équipe intervenant. En bout de chaîne, les contrôles du moteur permettent de vérifier son bon fonctionnement général. En moyenne, un moteur sur 1 000 est renvoyé pour des retouches, où il est analysé avant de revenir dans le circuit.

En 95, la FM a réalisé un chiffre d'affaires de l'ordre de 6,65 milliards de francs, avec une valeur ajoutée à été de 1,6 milliard de francs. L'entreprise douvrinoise emploie actuellement 4 700 personnes. Dans les départements de mécanique usinage et montage, ont produits des moteurs à aison de 6 016 par jour, les moteurs TU = Citroën AX, ZX et Saxo, Peugeot 106, 205, 306 309, et 405 GL (essence) et Citroën AX, Peugeot 106, Rver 115, Lada Samara (version diesel) - étant fabriqués au rythme de 4.350 unités par jour

Nord-Eclair

L'Avenir de l'Artois

Française de Mécanique Un nouveau moteur pour la 106

Avec son nouveau TU5J4, la Peugeot 106, mais aussi la Citroën Saxo Sport feront le plein de puissance. Développé et produit à la Française de Mécanique, ce nouveau moteur sera fabriqué en petites quantités, 50 unités par jour, sur les chaînes de productions déjà existantes. Pour produire cette nouvelle mécanique, un contrôle qualité est effectué par équipe intervenant. En bout de chaîne, les contrôles du moteur permettent de vérifier son bon fonctionnement général. En moyenne, un moteur sur 1 000 est renvoyé pour des retouches, où il est analysé avant de revenir dans le circuit.

Le TU5J4 : un moteur performant

Meilleur développement en date de la famille des moteurs TUF, il reprend les grandes caractéristiques et en particulier le bloc-moteur en fonte de 1 587 cm³ de cylindrée, et le vilebrequin à huit contre-poids.

Caractéristiques techniques :

- Culasse, en alliage léger, est à double arbre à cames en tête.
- Soupapes à distribution par arbre à cames, actionnées directement par l'arbre à cames au travers de poussiers hydrauliques à rat-trapage de jour automatique.
- Distribution à couronne crantée comme sur tous les moteurs TU.
- Tubulure d'admission réalisée en matériau composite.
- Injection d'essence, de type multipoint, gérée conjointement avec l'allumage pilotée par le calculateur.
- Puissance maximale : 87 kW (120 ch) à 6 600 tr/min.
- Couple maxi 145 Nm (15 mkg) à 5 200 tr/min.
- Normes anti-pollution en vigueur et pot catalytique.
- Plage d'utilisation jusqu'à 7 000 tr/min.

DL EBF0454 4 F 0109FW /RFP-1235 Auto.-ind.-soct.

La Française de Mécanique lance un nouveau moteur de 1,587 cm³

DOUVRIN (Pas-de-Calais), 28 mai (AFP) - La Française de Mécanique a lancé la fabrication, pour Peugeot et Citroën, d'un nouveau moteur à essence de 1,587 cm³ de cylindrée, le TU5J4, annoncé mardi à la société.

De moteur est destiné à la Peugeot 106 16 et à la Citroën Saxo Cup en compétition. Le projet a nécessité un investissement de 70 millions de francs dont 42 pour la Française de Mécanique, a précisé un porte-parole de l'entreprise.

La cadence de production devrait être, dans un premier temps, de 50 moteurs par jour, avant l'indiqué.

h241

RFP 281709 MAI 96

Suite de la page 2

pour le J, 1.300 pour le D. A la Fonderie, les fabrications journalières se répartissaient de la façon suivante : 9.700 vilebrequins, 3.500 arbres à cames, 27.200 chemises, 24.000 collecteurs et pièces de sécurité. Au même moment, l'effectif de la Française de Mécanique était de 4.671 personnes (88 Cadres, 128 Cadres ABC, 1.143 ETAM, 3.312 Agents).

Mais où vont donc les moteurs DJ-DK ?

Dans le cadre de l'animation concernant les relations clients-fournisseurs, et pour avoir tou-



jours en mémoire la finalité des Produits, l'Espace Communication DK s'est doté d'un compartiment moteur de Peugeot 605. Grâce aux excellentes relations entre Usine de Carrosserie et FM, au niveau qualité et fabrication, le projet est devenu réalité, et chacun peut désormais prendre con-

naissance de l'implantation des moteurs qu'il fabrique et de son environnement sur le véhicule.

A la découverte de Londres...

Pour clore la session 1995/1996, les stagiaires

de la formation hors temps de travail GRETA¹ - FM, ont participé à un voyage à Londres, le samedi 27 avril 1996. Encadrés par Mme Thellier, Professeur d'anglais, et M. M. Rahmouni, Professeur de français pour le GRETA de Lens-Liévin et par Joël Vigneron et Marc Janiaczyk pour le Service Formation de FM, les participants et leurs familles ont pris le car et le ferry pour se rendre chez nos voisins britanniques.



Mme Thellier avait prévu une visite commentée de Londres (notre photo), avec des arrêts devant les principaux monuments. Le groupe a pu assister à une cérémonie

Attention : le 5 septembre, FM change de numéro de téléphone. Ce sera désormais le 21 08 xx xx, les quatre derniers chiffres étant ceux du numéro de poste.

typique : la relève de la garde à Buckingham Palace.

Sous le soleil et dans une ambiance conviviale, l'après-midi fut consacré au shopping à Oxford Street. Chacun a pu mettre en pratique ses

formation des animateurs des groupes de progrès : la promotion de juin 1996

■ composition du groupe : Marc Leveau, Jean-Pierre Cliquennois, Augustin Pouille, Jean-Luc Branjean, Bernard Lefebvre, Jean-Marc Milon, Fabien Demaret.

■ le déroulement du stage : cinq jours, du 20 au 26 mai et trois jours du 3 au 5 juin.

■ Départements d'origine : Moteur TU, Moteur V6-DK et Fonderie.

■ les attentes des stagiaires :

- avoir une méthodologie,
- avoir plus d'aisance lors de l'animation,
- mettre en place la bonne organisation.

■ parmi les participants : Bernard Lefebvre, n° embauche : 00005, à FM depuis 1969, Fabien Demaret, n° embauche : 10239, 11 mois d'an-

cienneté.

■ le contenu :

- le contexte de la formation,
- le management participatif,
- le Groupe de Progrès,
- la démarche «méthode de résolution de problèmes»,
- les 5S,
- l'animation en groupe,
- la présentation des travaux.

■ Animateur : Roger Essono.

■ ils ont participé :

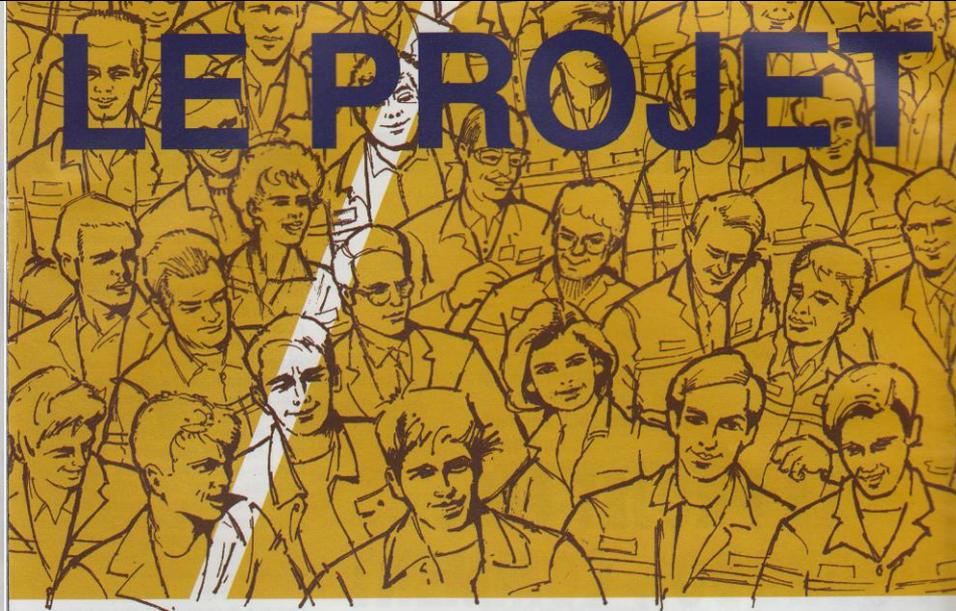
- Stéphane Dubray, CUP à l'Usinage TU,
- Jean-Marc Weksteen, Correspondant Groupes de Progrès du Moteur TU,
- Jean-Bernard Monsauret, Facilitateur Entreprise des Groupes de Progrès.

■ ils ont témoigné :

- Bernard Caboche, Animateur du Groupe de Progrès TU51,
- Gérard Devos, Animateur du Groupe de Progrès DLA03.



LE PROJET



LE PROJET FM : POURQUOI, COMMENT

une interview de Marcel Riord



Elan : *Un Projet vient d'être lancé pour la Française de Mécanique : pourquoi avoir engagé une telle démarche ?*

Marcel Riord : Tout d'abord un Projet, c'est le rassemblement d'une part des objectifs fondamentaux et durables de l'Entreprise et, d'autre part, des moyens-actions-changements que celle-ci met en œuvre pour atteindre ces objectifs.

La plupart des Entreprises ont un Projet, même s'il est parfois implicite. Pour nous, à la Française de Mécanique, une démarche Projet, c'était d'autant plus nécessaire que nous ne pouvions pas nous raccorder aux projets de Peugeot et de Renault comme le font les Unités des deux Groupes. Il était donc important que nous ayions une démarche propre, cohérente bien sûr avec les projets de nos Maisons-Mères et connue de tous, ce qui est une caractéristique essentielle d'un Projet.

Sur le fond donc, nos objectifs portent sur la qualité de nos produits, sur leur prix, sur la fiabilité des délais. Ce sont là les objectifs qui intéressent les clients des voitures et chacun sait quelle est leur importance dans le climat de concurrence internationale que nous vivons.

Nos objectifs sont aussi tournés vers les Hommes et les Femmes de l'Entreprise, avec la volonté d'accroître la participation de tous au progrès et de nous doter d'une organisation dynamique pour que chacun tire de son travail le plus de satisfaction possible.

Enfin, nos objectifs concernent également notre environnement physique, en le respectant (c'est l'objectif déchets), ainsi que notre environnement humain, en participant encore plus largement à la vie régionale.

Les objectifs de notre Projet que je viens d'évoquer seront permanents. Ils sont ambitieux et ne seront pas faciles à atteindre.

Elan : *Comment va-t-on faire pour y parvenir ?*

M. Riord : Les moyens-actions que nous voulons mettre en œuvre, associés à ceux qui existent déjà, nous aideront à atteindre ces objectifs : je veux parler de l'organisation en UET, des démarches CMTE¹, TPM², RECOR³, des

Groupes de Progrès, des organisations qualité et des prix organe, sans oublier un plan de formation important que nous avons prévu sur le sujet.

Voilà ce qu'est notre Projet. Mais aujourd'hui, ce n'est qu'un cadre dans lequel il manque l'essentiel : les idées, les actions, les participations de chacun de nous qui existent aujourd'hui et que nous voulons développer.

Ces objectifs sont ambitieux. Nous pouvons les atteindre et, si nous le faisons, nous aurons contribué à assurer notre avenir, celui de la FM et de nos Maisons-Mères.

Elan : *Comment le Projet va-t-il être déployé dans le temps ?*

M. Riord : Nous ferons les choses progressivement. Nous venons de terminer l'étape d'information et nous allons commencer rapidement la mise en œuvre de la nouvelle organisation dans tous les Départements, avec des personnes qui en auront spécialement la charge.

Parallèlement, nous préparerons le Budget 97 en le raccordant plus directement aux objectifs du Projet et en nous interrogeant plus à fond sur la pertinence et l'efficacité de nos plans d'action.

Le plan de formation se construit et les premières sessions relatives au Projet débuteront en octobre ou en novembre de cette année.

Les implantations et les équipements nécessaires seront installés, pour les premiers, début 1997.

Elan : *Comment va-t-on s'y prendre pour mettre en place l'ensemble de la démarche ?*

M. Riord : C'est dans chacun des Départements que sera déployée la démarche avec, pour chacun, un rythme propre en fonction de ses contraintes.

Nous avons retenu l'organisation en UET : la mise en œuvre sera progressive, aussi bien dans les Equipes de Fabrication que dans les Services. Nous savons que cela prendra du temps.

D'ailleurs, le programme de formation très lourd que nous allons développer pour ce Projet s'étalera sur plus de deux ans.

D'autre part, la modification des rapports entre Départements Centraux et Départements de Production,

mais aussi entre Services et Ateliers, qui est incluse dans le concept des UET, ne se mettra pas en œuvre instantanément.

Elan : *La mise en œuvre d'un tel Projet va-t-elle impliquer une charge de travail supplémentaire ?*

M. Riord : Il est possible que, pour certains et à un moment donné, le développement du Projet entraîne une surcharge de travail, mais celle-ci devrait venir surtout des changements et de la remise en cause de certaines façons de faire que cela suppose.

L'objectif visé n'est pas bien entendu la surcharge de travail.

Ce qui est souhaité, c'est une meilleure qualité de fonctionnement, donc une meilleure efficacité.

Elan : *Le déploiement du Projet aura-t-il une incidence sur les niveaux de classifications et sur les filières professionnelles ?*

M. Riord : Nous voulons mettre en œuvre une nouvelle organisation qui sollicite plus les compétences et la polyvalence de chacun. C'est dans ce sens que les fonctions seront amenées à évoluer et qu'elles peuvent contribuer à une amélioration des classifications et des filières professionnelles, avec l'incidence que cela peut avoir sur les rémunérations individuelles.

Elan : *Comment nos Sociétés-Mères ont-elles perçu cette démarche ?*

M. Riord : La perception est positive. Notre Projet a été présenté au Comité de Direction et aux deux Directions de la Mécanique de Peugeot et de Renault début 1996. Ils l'ont approuvé.

En effet, nos Sociétés-Mères apprécient beaucoup que la Française de Mécanique s'engage dans une démarche de progrès volontaire et dynamique.

1. Comment Mieux Travailler Ensemble, démarche engagée en 1994 dans l'Entreprise.

2. Total Productive Maintenance en anglais : c'est la recherche permanente de l'amélioration des performances des équipements de production par une implication concrète au quotidien de tous les acteurs.

3. Renouvellement de la Consommation Réelle.

une démarche de progrès volontaire et dynamique

des objectifs ambitieux

un déploiement progressif

une perception positive des Sociétés-Mères



LA VISION

Des Fondateurs et des Mécaniciens
de plus en plus compétents,
fiers de produire
le cœur de la voiture,
solidaires et responsables
au sein d'une organisation
rigoureuse et motivante,
tous acteurs
permanents du progrès,
actifs
dans notre environnement régional,
collectivement engagés
dans les défis
des Constructeurs Automobiles,

- pour une FM performante,
reconnue comme telle
par nos Maisons-Mères,
- pour la plus grande
satisfaction
de chaque Client,
- pour l'épanouissement
professionnel de chacun.

Pour construire le projet FM, la Direction de l'Entreprise a commencé par définir le cadre donnant une cohérence à tous les plans d'actions présents et à venir et un sens aux actions menées tous les jours ; c'est ce que l'on appelle la vision dans le Projet : ce que la Direction souhaite que la Française de Mécanique soit dans trois à cinq ans.

des Fondateurs et des Mécaniciens

L'accent est mis sur les Hommes et sur les Métiers, au sein d'une communauté d'action, d'intérêts et de destin qui s'articule autour de la Fonderie et de la Mécanique. Toutes nos actions sont donc orientées vers les produits fabriqués dans l'Entreprise. Les Départements et les Services Centraux confortent leur identité en se mettant au service du produit et des métiers de base.

de plus en plus compétents

Au-delà des compétences que nous avons acquises jusqu'à présent, l'évolution du professionnalisme de chacun nous permettra de remplir encore mieux notre mission.

fiers de produire le cœur de la voiture

Nous sommes directement concernés par les organes qui permettent à une voiture automobile de fonctionner : le moteur, mais aussi plusieurs pièces de fonderie que nous fabriquons (le vilebrequin, l'arbre à cames, la chemise, le collecteur), sans oublier des pièces de sécurité aussi importantes pour le véhicule que les bras de suspension et les portées. La Française de Mécanique fournit donc à ses clients les organes vitaux des voitures, dont tout le monde reconnaît la noblesse.

solidaires et responsables au sein d'une organisation rigoureuse et motivante

C'est tous ensemble que nous parviendrons à atteindre nos objectifs, en travaillant en équipe, en ayant toujours à l'esprit que nous dépendons les uns des autres. Nous avons tous la maturité nécessaire pour réussir et chacun de nous reçoit la mission d'assumer les responsabilités qui lui sont confiées. Et, pour ce faire, nous évoluons au sein de l'organisation définie et mise en œuvre, qui est claire pour chacun d'entre nous. Cette organisation facilite la prise en compte de nos propositions, elle favorise notre épanouissement. Ce qui fait que nous le vivons bien.

tous acteurs permanents du progrès

Nous évoluons dans un ensemble où chacun de nous a toujours plus la volonté d'améliorer les choses. Nous sommes, chacun à notre niveau, les moteurs du progrès, nous en sommes tous les artisans.

actifs dans notre environnement régional

Une Entreprise comme la Française de Mécanique ne peut pas, ne doit pas rester confinée dans sa coquille. Elle doit développer encore davantage ses relations avec l'extérieur et sa politique d'intégration dans le tissu régional. Nous avons par conséquent la volonté d'être moteur dans le domaine des relations avec l'environnement de l'Entreprise. Nous voulons que cette démarche aille bien au-delà de la simple participation. Nous souhaitons également apporter notre concours aux actions d'amélioration de l'environnement naturel.

collectivement engagés dans les défis des constructeurs automobiles

C'est tous ensemble que nous nous associons au challenge de nos Maisons-Mères : faire partie des meilleurs sur le plan mondial. Nous ne le contestons pas, nous adhérons pleinement à cette démarche. Celle-ci implique que nous ayons des objectifs ambitieux. La compétitivité d'une Entreprise n'est pas l'affaire de quelques-uns, c'est l'affaire de tous. Nous nous engageons à remporter ce challenge, conscients de l'impérieuse nécessité devant laquelle nous nous trouvons de toujours faire mieux.

pour une FM performante, reconnue comme telle par nos Sociétés-Mères

Notre Entreprise doit continuer d'être performante et rester parmi les meilleures. Actuellement, nos Sociétés-Mères reconnaissent notre bon niveau de performances. Elles nous l'ont montré récemment en nous confiant la responsabilité de nouvelles industrialisations, tant en Fonderie que dans les Départements Moteurs. Les bons résultats que nous obtiendrons nous permettront de garder leur confiance.

pour la plus grande satisfaction de chaque client

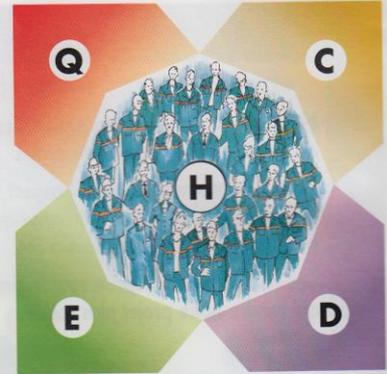
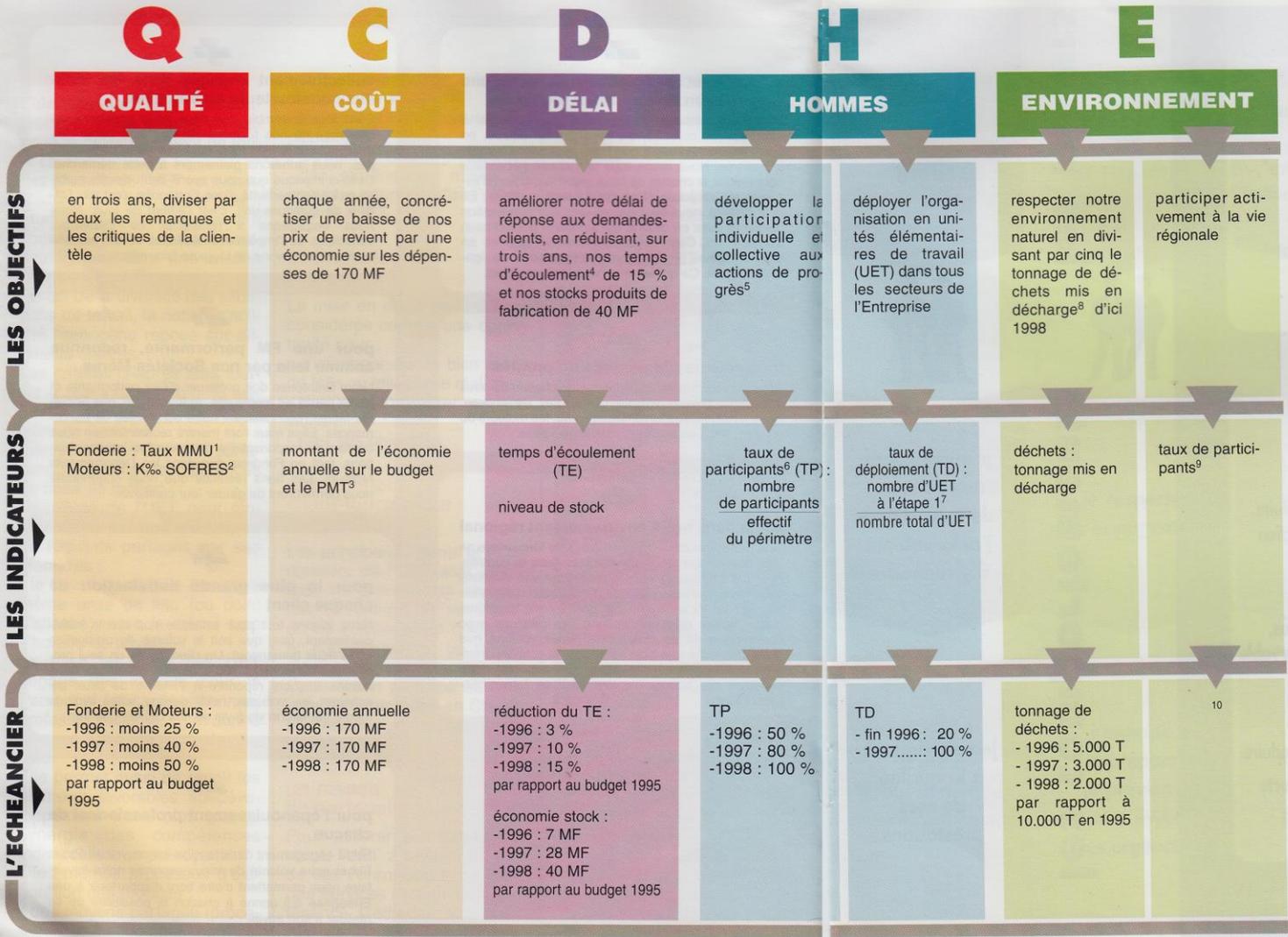
Nous faisons tout pour satisfaire nos clients individuellement, quel que soit le volume de production qu'ils nous demandent. Un client ayant un seul problème, c'est pour lui 100% de non qualité. Si nous devons toujours répondre à l'attente de ceux qui achètent les voitures, nous devons aussi avoir la même démarche vis-à-vis de nos Usines-Clientes.

pour l'épanouissement professionnel de chacun

Notre engagement dans la mise en œuvre du Projet FM et notre volonté de mieux exprimer notre savoir-faire nous permettent d'être fiers d'appartenir à une Entreprise qui donne à chacun la possibilité de se réaliser à son travail.



LES OBJECTIFS



- MMU** : Mauvaise Matière à l'Usinage : les défauts de fonderie décelés chez le Client.
- K% SOFRES** : $\frac{\text{nombre de critiques relevées} \times 1.000}{\text{nombre de véhicules étudiés}}$
Par véhicules étudiés, il faut entendre un échantillon de véhicules ayant roulé pendant un an ou ayant parcouru 20.000 km.
- Plan à Moyen Terme**, c'est-à-dire budget sur trois ans. Celui prévu pour les années 1997, 1998, 1999 a été préparé de fin février à avril 1996.
- Temps d'écoulement** : quantité de produits physiquement présents dans le périmètre consommation journalière de ce produit chez le client
Exemple : $\frac{1.000 \text{ p. brutes} + 3.000 \text{ p. en cours} + 1.000 \text{ p. finies}}{1.000 \text{ p. livrées chaque jour}} = 5 \text{ jours}$
- Les actions de progrès** : les suggestions, la responsabilité de la synthèse technique d'un moyen, les améliorations trouvées dans les groupes de progrès, toute animation de groupe, etc.
- Taux de participants** : nombre de personnes qui réalisent au moins une action de progrès par rapport à l'effectif total de l'entité concernée (UET, Section, Unité de Production, Service, Département, Entreprise).
- Etape 1 du déploiement** : la phase à laquelle est identifiée l'UET (voir la double page intitulée : l'organisation en UET : les principes retenus).
- Déchets mis en décharge** : tous les déchets non triés pour lesquels il n'existe pas de filière de valorisation parce qu'ils sont mélangés.
- Taux de participants** : le nombre de personnes apportant leur concours à des activités régionales, dans le monde économique, social, éducatif, etc.
- Le taux de participants** sera précisé au fur et à mesure de l'avancement du Projet.

LES VALEURS DE L'ENTREPRISE



Nous avons, dans les pages précédentes, abordé le volet technique du projet.

Nous passons maintenant à l'aspect "être", au travers des valeurs d'entreprise qui seront particulièrement développées à FM.

Ces valeurs de l'Entreprise sont le ciment qui rendra notre projet plus solide.



les valeurs :

c'est la culture de l'Entreprise :

- la référence qui guide ma (notre) conduite,
- le repère qui provoque mon (notre) action quotidienne.

les comportements :

c'est la traduction des valeurs en attitudes, la façon d'être de chacun, la partie observable de l'individu :

- comment Je dois être,
- comment Je dois me conduire,
- comment les Autres aussi doivent se conduire.

Le mot "je" est utilisé ici parce qu'il apporte une note plus personnelle.

les valeurs

priorité
au
client



attention
portée
aux hommes



souci
de
la rigueur



solidarité
sur les
objectifs
de FM



aide
et soutien
à celui
qui fabrique



les comportements

je suis attentif
aux attentes
de mon client,
j'ai la volonté
d'y répondre

je m'exprime,
j'écoute les avis
et les suggestions,
j'enrichis
les idées émises

je respecte
mes engagements

je recherche
des actions
de progrès
en équipe

je simplifie
les processus
de réalisation

je suis vigilant
à la qualité
de mes
prestations

je parle
à tout le monde
et réciproquement

j'anticipe,
je prépare,
je prévois,
pour éviter
les urgences

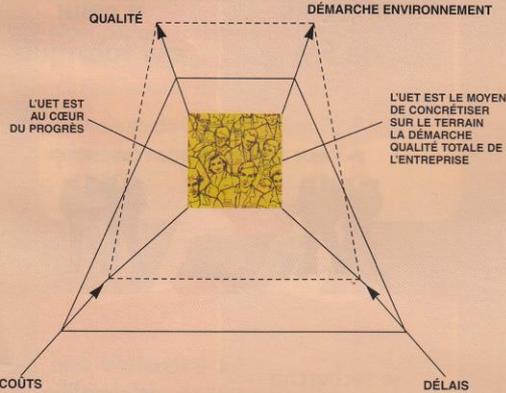
je montre
mon adhésion
aux objectifs
qui nous sont
assignés

je fournis
à chacun
le nécessaire
pour faire bon
du premier coup



L'ORGANISATION EN UNITÉS ÉLÉMENTAIRES DE TRAVAIL

Pour gagner, la Française de Mécanique a choisi la voie de la qualité totale. La qualité totale, c'est une démarche de progrès permanent, par laquelle notre Entreprise met tout en œuvre pour satisfaire ses clients en qualité-coûts-délais par la maîtrise du processus et par l'implication des hommes.



Toute l'Entreprise est concernée : toutes les fonctions, toutes les catégories, tous les moyens, tout le système (fournisseurs, usines-clientes...)

UNITE

autour du produit
ou du service

ELEMENTAIRE

premier niveau de progrès
dans l'entreprise

DE TRAVAIL

ensemble, autrement,
pour progresser plus vite
que la concurrence

POURQUOI ?



- améliorer les résultats de l'entreprise
- prendre en compte les idées de chacun
- accroître les compétences individuelles et collectives

LES PRINCIPES RETENUS POUR LE DÉVELOPPEMENT

ETAPE 1

identification de l'Unité Élémentaire de Travail

- établir l'état-civil : nom du responsable et des membres
- définir la fonction et la mission : activités principales
- formaliser le process
- informer l'ensemble du personnel.

connaissance du ou des client(s)-fournisseur(s) directs

- identifier le client-fournisseur principal
 - préciser les exigences "négociées" : contrat client-fournisseur (réclamations clients-fournisseurs).
- Il ne s'agit pas d'établir un inventaire exhaustif de tous les fournisseurs et clients de l'UET, mais de privilégier cet outil en cas de vrai problème pour clarifier la relation client-fournisseur.*

mise en place d'indicateurs sectoriels avec objectifs de progrès (Q,C,D,H,E)

- afficher et mettre à jour régulièrement des indicateurs simples, significatifs et reconnus de tous.

développement d'un plan de progrès

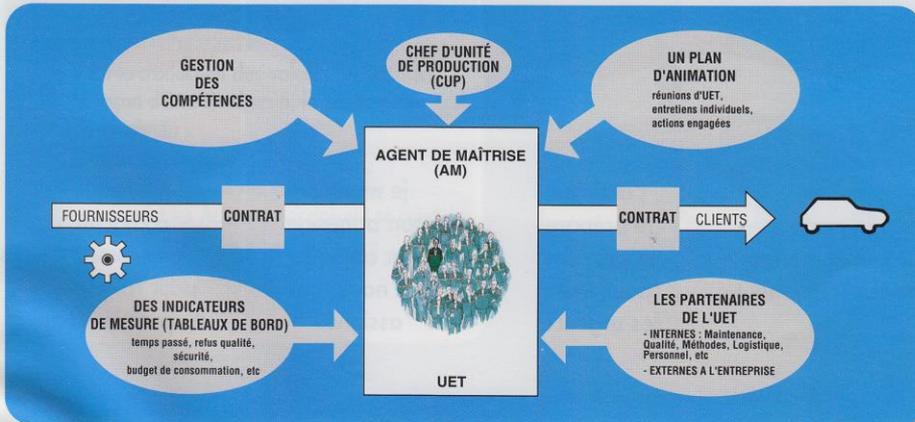
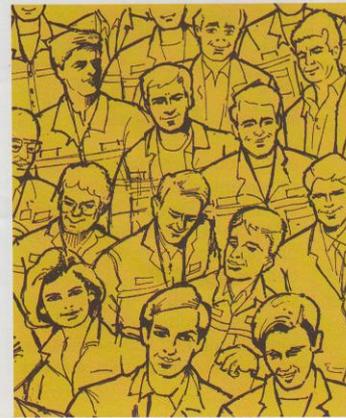
- saisir et hiérarchiser les dysfonctionnements
- présenter les problèmes à l'ensemble de l'UET pour analyse et recherche d'amélioration
- définir des objectifs prioritaires limités en nombre
- définir des actions précises avec responsable et délai définis.

identification des coûts par Unité Élémentaire de Travail

plan d'animation structuré

- réunir l'UET : lieu, date et ordre du jour définis
- planifier les entretiens individuels
- faire connaître à tous les plans d'action engagés.

ETAPES SUIVANTES





UET : UN PROCESSUS DE DÉVELOPPEMENT

une activité homogène

L'identification d'un "produit-process" fonde la mise en place et le développement de toute UET.

Les produits de l'UET sont identifiables par leur nature (ex : produit, objet, service), par leur vocation (ex : opérationnel, stratégique), dans une relation de type Client-Fournisseur.

Du fait de la diversité des situations de travail, la notion d'activité homogène repose sur différents critères.

Les critères ci-après sont fournis à titre indicatif comme éléments favorables à l'homogénéité de l'activité :

- les personnes de l'UET partagent les mêmes compétences de base (le métier) ;
- l'activité de l'UET peut être formalisée par des indicateurs de résultats partagés par ses Membres ;
- le travail se déroule dans une même unité de lieu (ou point d'attache), avec le même type d'horaire de travail.

La mise en place des UET dégage des intérêts pour le Personnel (efficacité reconnue, professionnalisme, ...) et donne un sens à la dynamique de progrès.

Elle permet aussi de réunir les éléments favorables au développement d'une plus grande synergie des compétences individuelles, en prévoyant :

- les mêmes processus d'élaboration des produits ;
- des moyens partagés (procédures, méthodologie, normes,

outils informatiques, réseaux d'informations, ...);

- les mêmes Fournisseurs principaux ;
- les mêmes Clients principaux ;
- des expériences mises en commun pour accroître l'efficacité de l'UET.

des missions clairement définies

La mise en place de l'UET est considérée comme une opportunité pour :

- s'interroger sur le bien fondé de telle ou telle tâche réalisée ;
- clarifier et formaliser ses missions ;
- fixer ses objectifs.

une relation client-fournisseur contractualisée

Les principaux Clients et Fournisseurs de l'UET sont identifiés, les produits ou services fournis sont définis, les Clients et les Fournisseurs négocient et contractualisent un niveau d'exigence.

Cette action participe au maillage de l'Entreprise en Clients-Fournisseurs, dans l'esprit qualité totale.

un réseau de partenaires identifiés

Pour assurer son fonctionnement, l'UET a besoin, en plus de ses Fournisseurs, de l'aide des Services (Personnel, Maintenance, Méthodes, etc).

Afin de faciliter ses relations,

l'UET identifie nommément les personnes avec qui elle travaille régulièrement et, parallèlement, formalise les modes de relations.

un tableau de bord représentatif de l'activité

Les indicateurs de performance définis par l'UET sont suivis



dans leur évolution. Ils sont représentatifs de l'activité au sens où le Personnel de l'UET a le pouvoir de les faire évoluer par son action. Ils portent sur des critères Q, C, D, H, E.

Ces indicateurs doivent être simples et compréhensibles de tous, ils mettent l'accent sur les points à améliorer ; ils peuvent

être changés en fonction de l'évolution des axes de progrès et de la résolution des problèmes. Ils sont affichés et actualisés sur un tableau de bord visible de tous.

un plan de progrès

Les indicateurs de performance sont mis en regard d'un plan

un dispositif d'animation structuré

En plus de la gestion des compétences, l'Agent de Maîtrise (AM) met en place un dispositif d'animation participatif contractuel reposant sur des indicateurs, des objectifs, un plan de progrès, connus de l'ensemble des membres de l'UET.

L'animation se déroule dans un lieu approprié. La planification des réunions et leur durée sont arrêtées à l'avance et connues de tous.

L'AM veille à développer l'information et la communication, notamment en s'appuyant sur les indicateurs de performance. Il favorise l'expression des suggestions et soutient les initiatives.

Les objectifs collectifs sont déclinés de façon individuelle.

un développement progressif des compétences individuelles et collectives

Une des fonctions essentielles de l'AM est la gestion collective et individuelle des compétences. Il développe la polyvalence et le professionnalisme des membres de l'UET, de façon à accroître progressivement la compétence collective, l'autonomie, la responsabilité et par là-même la performance de l'UET.

une taille optimale

La taille de l'UET favorise une bonne cohésion du groupe et une connaissance individuelle de chaque membre de l'UET par l'AM.

Cette configuration n'exclut pas la constitution de groupes de travail, de groupes de résolution de problèmes, qui seraient animés par un membre de l'UET, non hiérarchique.

une ligne hiérarchique simplifiée

L'UET est placée sous la responsabilité d'un AM, positionné dans une ligne hiérarchique simplifiée (cinq niveaux maximum allant du Membre du Personnel au Directeur de l'Entreprise).

Cette ligne hiérarchique simplifiée favorise une meilleure communication verticale (rapide et sans "perte en ligne").

Elle est rendue possible par une meilleure autonomie, une plus grande responsabilisation et un accroissement progressif des compétences des Membres de l'UET.

un processus formalisé

Le processus d'élaboration du produit ou du service est défini et formalisé, chaque membre de l'UET en a connaissance, chacun concourt à son optimisation.

de progrès indiquant clairement les objectifs à atteindre.

une optimisation des coûts

L'UET doit identifier le plus complètement possible ses dépenses (outils coupants, produits divers, etc), afin d'en améliorer et d'en optimiser la consommation.



PROJET : LES RÉPONSES A CERTAINES DE VOS QUESTIONS

Lorsque l'information sur le Projet a été donnée par l'Encadrement, un certain nombre de questions sont revenues ici et là dans l'Entreprise. Vous trouverez ci-après les réponses à celles qui ont été le plus souvent posées.

Comment a été construit le Projet ?

C'est initialement la volonté et le travail de l'Equipe de Direction de l'Entreprise qui en a défini les objectifs fondamentaux, ainsi que les principaux moyens-actions à mettre en œuvre, avec leur échéancier.

Mais il est évident que beaucoup reste à faire et que ce sont tout particulièrement les idées et le travail de chacun qui permettront de concrétiser le Projet avec succès.

La vision de l'Entreprise est présentée à l'horizon de trois à cinq ans. Pourquoi ne pas avoir été plus précis ?

Les objectifs déclinés dans un Projet servent de références et sont inscrits dans la durée. Comme nous devons nous adapter en permanence aux évolutions du moment, le choix s'est porté sur un moyen terme, se situant dans le PMT (trois ans), avec une projection au-delà.

Comment ce Projet va-t-il être animé dans les Départements de Production et comment cela va-t-il se passer pour les Départementaux Centraux ?

Il n'y a pas de Projet spécifique, ni pour les Départements de Production, ni pour les Départementaux Centraux.

C'est un Projet commun à toute l'Entreprise, dans lequel tout le monde doit se retrouver et auquel chacun définit sa contribution.

Ce n'est pas l'Equipe de Direction qui va décider de tout : huit groupes de travail sont

d'ores et déjà constitués. Certains ont déjà donné leurs conclusions, d'autres sont en cours de réflexion pour faire des propositions.

Dans le même temps, on élaborera en commun dans les Départements les éléments qui permettront de déployer le Projet.

Comment ont été fixés les niveaux quantitatifs des objectifs du Projet ?

Les objectifs ont été arrêtés par l'Equipe de Direction et ils sont directement liés ou inspirés de ceux que nos Maisons-Mères s'imposent ou nous imposent. C'est surtout vrai pour les objectifs qualité, coût et délai.

En ce qui concerne les objectifs Hommes et environnement, c'est un choix délibéré qui a été fait, mais qui est tout à fait conforme aux idées et aux pratiques de Peugeot et de Renault. Il est évident que ces objectifs ne sont pas acquis. Il y a forcément une part d'incertitude au départ, mais c'est bien le but d'un Projet que de viser des cibles ambitieuses.

Comment chacun, à son niveau, peut apporter sa participation pour atteindre ces objectifs ?

La démarche Projet répond précisément à cette question. Elle permet en effet à chacun de bien mettre en évidence comment ses idées et ses actions contribuent aux objectifs généraux de l'Entreprise. Et il est tout à fait important que les actions menées soient bien conformes en priorité à ces objectifs généraux. Les enjeux de chaque action seront quantifiés pour les relier le plus directement possible aux objectifs du Projet.

Comment vont évoluer les structures de l'Entreprise ?

■ Il y a bien entendu l'organisation en UET (voir les pages précédentes).

■ La ligne hiérarchique est simplifiée, afin :
- d'éviter de voir assurées les mêmes responsabilités par plusieurs niveaux hiérarchiques ;

- de prendre en compte et de favoriser l'évolution du professionnalisme à tous les niveaux. Il y aura une structure à trois niveaux d'encadrement dans les Départements :

- le Chef de Département,

- le Chef d'Unité de Production ou le Chef de Service,

- l'Agent de Maîtrise ou le Chef de Section.

■ Une Section Technique sera prévue au niveau de chaque Unité de Production, pour apporter aux UET l'appui technique de proximité nécessaire.

Elle sera composée de personnes connaissant bien le produit et le processus de fabrication, qui soient capables de répondre rapidement à leurs demandes.

La Section Technique assure cette aide sans se substituer aux UET.

Son activité sera coordonnée par le Chef d'Unité de Production qui hiérarchisera les problèmes et veillera à la cohérence des plans de progrès.

Cette Section Technique aura pour missions :

- d'apporter une assistance aux UET pour atteindre les objectifs de performances ;

- d'exploiter les indicateurs, d'alerter sur les dérives, de proposer des solutions et de mettre en œuvre les améliorations ;

- d'assurer l'animation des démarches de progrès.

Adaptée à chaque Unité de Production, la Section Technique regroupera les fonctions Fabrication, Maintenance, Méthodes, Qualité, Logistique.

Certaines personnes pourront être affectées à plusieurs Sections Techniques.

Quels sont les moyens qui devront être mis en place pour mettre en œuvre le Projet ?

Ils seront de plusieurs ordres :

- le plan de formation qui concernera tous les Membres du Personnel ;

- une structure d'accompagnement pour certains Départements qui ont un effectif important ;

- les Espaces Communication UET ;

- les Sections Techniques dans les Unités de Production.

Qui prendra la responsabilité d'une UET en absence de son Agent de Maîtrise ?

Une personne désignée par avance par cet Agent de Maîtrise, ou par un autre Agent de Maîtrise, comme c'est déjà le cas aujourd'hui dans certains Secteurs.

Comment va-t-on s'y prendre pour développer les compétences des Membres des UET ?

■ Il y aura d'abord le plan de formation qui comportera environ 65.000 heures sur plus de deux ans.

Un plan qui présentera trois volets :

- un tronc commun sur le Projet ;

- des formations spécifiques aux démarches déjà engagées ;

- des formations, dans le cadre du PFI¹, adaptées aux besoins de chacun.

■ Il y aura aussi dans ce sens :

- le développement de grilles de compétences pour chacun des Membres du Personnel ;

- la réduction de la ligne hiérarchique qui permettra d'enrichir les responsabilités de chacun ;

- le travail en commun avec les personnes des Sections Techniques ;

- la participation aux Groupes de Progrès. ■ GC

1. Plan de Formation Individuelle.



Suite de la page 16



connaissances en anglais, non sans amusement. Le retour fut tardif. Fatigués, mais ravis, tous se sont quittés en se donnant rendez-vous l'année prochaine. Rappelons qu'une réunion d'information aura lieu le 19 septembre pour présenter la formation hors temps de travail GRETA - FM. La rentrée est fixée au mardi 1^{er} octobre 1996 (porte YSE 06, à côté de la salle de réunion de l'Usinage V6).

1. GRoupement d'ETAbliissements de formation.

Lycée Professionnel Boilly de La Bassée - FM : des liens toujours aussi forts

Les relations entre le Lycée Professionnel Boilly de La Bassée et la FM se développent de plus en plus.

A ce titre, on peut rappeler que l'Entreprise participe chaque année, en janvier, au carrefour des métiers et des formations organisé conjointement par le Lycée et le Lions Club de La Bassée. FM est aussi représentée au Conseil d'Administration du Lycée par Daniel Martinent, lors de commissions d'évaluation du contrôle continu des connaissances des CAP-BEP, par Philippe Duriez, Henry Douay et Joël Francisco, et lors d'exams Bac Professionnel, au travers de la participation de Philippe Duriez et de Marion Polomski. Dans le cadre de ces bonnes relations, le SMA V6 a reçu une classe de 1^{ère} BEP Maintenance début mai. Lors d'une matinée, les élèves ont pu découvrir les métiers de la maintenance, discipline dans laquelle ils se sont engagés depuis un an. Cette découverte s'est faite à la fois dans l'Antenne de Maintenance V6 (ph. 1), et sur le terrain, en particulier sur la Ligne d'Usi-

nage des culbuteurs (ph. 2). Cela leur aura permis de confirmer leurs aspirations et de se faire ainsi une idée plus précise sur leur futur métier.

Réunion à FM du Comité Technique Régional de la Métallurgie

Sur l'initiative de son Président Cyr Melin, le Comité Technique Régional

Aisne et Oise. Participent à leurs travaux l'Ingénieur en Chef du Service Prévention de la Caisse Régionale Assurance Maladie (CRAM) et ses collaborateurs, les représentants de l'Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS), de la Direction de la Main d'Œuvre, des Services de Santé. La séance de travail a été précédée d'une visite des Ateliers et du Centre de Secours et de Surveillance (notre photo).



de la Métallurgie tenait le 4 juin à Française de Mécanique sa réunion de travail trimestrielle. Ce Comité paritaire comprend dix représentants du collège salariés et dix représentants du collège employeurs. Il coordonne les activités techniques de la Caisse Régionale d'Assurance Maladie de la Sécurité Sociale pour les cinq Départements du Nord, Pas-de-Calais, Somme,

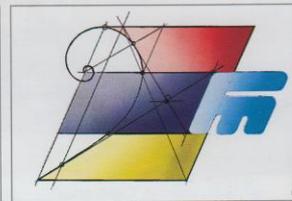
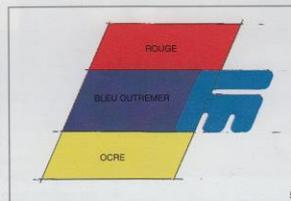
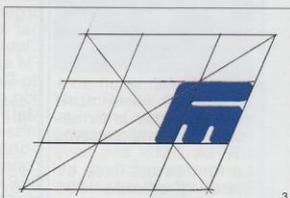
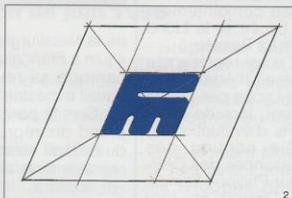
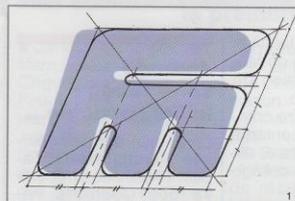
Journée sans Tabac : la FM participe...

Le 31 mai dernier, Journée Mondiale sans Tabac, l'Association Sportive des Coureurs Pédestres de la Française de Mécanique a participé à la course organisée pour l'occasion par ECLAT (Espace de Concertation et de Liaison des Actions contre le Ta-



UN NOUVEAU LOGO POUR LE PROJET

Avec le Projet FM, un nouveau logo apparaît. Précisons tout d'abord qu'un logo est la représentation graphique d'une Société, d'un Organisme, d'une démarche d'entreprise, en sachant que, pour être trouvé, il demande une réflexion approfondie et qu'il relève d'une démarche constructive : nous avons pensé qu'il était intéressant de vous faire découvrir comment ce nouveau logo avait été créé.



Pour construire ce logo, on est parti du sigle FM que nous avons utilisé jusqu'à maintenant. On a changé les angles de ce sigle pour lui donner une inclinaison plus dynamique (graphisme 1). On l'a incrusté dans un ensemble qui lui soit parallèle (graphismes 2 et 3). Puis on l'a dégagé de cet ensemble,

pour qu'il se détache en avant (graphisme 4). On est parti de la division du sigle en trois jambages, pour en reprendre le rythme au travers de trois bandes de couleur horizontales (graphisme 5). Ce après quoi on a créé un effet de propulsion, en prévoyant sur la gauche du dessin une courbe,

symbole de l'envol (graphisme 6), et on a construit le logo dans son ensemble. Les trois bandes de couleur horizontales expriment l'organisation et la volonté de bien faire, et se veulent être le symbole tout à la fois de la puissance et de l'unité. Les deux couleurs chaudes donnent l'idée de convivialité

et de relations chaleureuses. La recherche a par ailleurs été conçue pour qu'il y ait harmonie entre les trois couleurs, afin d'illustrer la solidarité et la démarche de partenariat interne et externe qu'a engagée l'Entreprise : le bleu s'insère en effet avec harmonie dans son environnement et entraîne

l'ensemble de la recherche vers le nouveau sigle FM. Les dégradés de couleur qui, sur la partie gauche, donnent du mouvement aux trois bandes horizontales et la spirale qui s'en dégage (graphisme 6 à gauche) poussent encore davantage l'ensemble vers la droite. Quant au nouveau sigle FM, les dégradés qu'il présente

lui aussi sur sa partie gauche le rendent encore plus dynamique et le propulsent vers l'avenir. Le nouveau logo, dans son ensemble, relève d'un graphisme moderne, tout à fait dans la note du moment. Il a été conçu de façon simple, pour que vous puissiez le mémoriser facilement et le redessiner vous-même. ■ GC





UN ANNIVERSAIRE A NE PAS MANQUER : LE VINGTIÈME SALON FM

Le Salon FM fête cette année son vingtième anniversaire.

■ Pour marquer l'événement, Elan et le Comité d'Entreprise ont décidé d'apporter un gros "plus" en prévoyant :

- un super-lot toutes catégories d'âge et toutes disciplines artistiques, pour récompenser l'auteur de la meilleure œuvre : un vélo,
- un super week-end surprise pour les Premiers Prix ;
- des lots encore plus intéressants que d'habitude ;
- plus de lots que les années précédentes ;
- une nouvelle discipline artistique : les bandes dessinées et les caricatures.

■ Vous trouverez ci-contre le règlement de ce Vingtième Salon FM.

Comme d'habitude, le jury s'attachera à récompenser ceux qui auront fait preuve de créativité, qui auront laissé libre cours à leur inspiration et qui auront définitivement rejeté la copie.

Il vous reste trois mois pour vous préparer. Ne tardez pas. Mettez le maximum de chance de votre côté en vous y prenant suffisamment tôt.

Elan et le Comité d'Entreprise profitent de l'occasion pour adresser leurs plus vifs remerciements à tous ceux qui, depuis de nombreuses années, ont été de fidèles participants à la manifestation artistique qu'ils organisent tous les ans.

Et que ceux qui n'ont pas encore fait la démarche tentent leur chance : ils ont les mêmes possibilités que les "anciens" de faire partie des gagnants.

LES LOTS

un super-lot toutes catégories d'âge et toutes disciplines artistiques confondues : un vélo

de 4 à 7 ans

- 1 - un magnétophone
- 2 - un réveil
- 3 - une console de jeux
- 4 - un coffret "Expérience"
- 5 - un agenda électronique
- 6 - une boîte playmobil
- 7 - un jeu "Mémo"
- 8 - un jeu "Rapido voyage"
- 9 - un appareil-photo jetable
- 10 - un baladeur

de 8 à 12 ans

- 1 - un ordinateur "Echec"
- 2 - un radio-cassette
- 3 - un jeu électronique "Questions-Réponses"
- 4 - un jeu électronique "Bataille Navale"
- 5 - deux places à Nausicaa
- 6 - un jeu de société "Boggle"
- 7 - un jeu de société "1000 Bornes"
- 8 - un baladeur
- 9 - un appareil-photo jetable
- 10 - un jeu de société "Yam"

de 13 à 18 ans

- 1 - un baladeur CD
- 2 - un radio-réveil-cassette
- 3 - un appareil-photo plus
- 4 - un coffret appareil-photo
- 5 - un album photo
- 6 - un radio-réveil
- 7 - deux places au Parc Le Fleury
- 8 - un appareil-photo jetable
- 9 - un baladeur
- 10 - un Yam de voyage

plus de 18 ans

- 1 - un week-end surprise
- 2 - des jumelles
- 3 - un grille-pain "Inox"
- 4 - une cafetière "Duo"
- 5 - un cadre galbé en verre
- 6 - trois K7 vidéo 240 mn
- 7 - deux places au Parc Le Fleury
- 8 - un scrabble
- 9 - un jeu de société "Boggle"
- 10 - quatre K7 vidéo 120 mn

LE NOUVEAU RÈGLEMENT

Art. 1 : Elan organise, en 1996, 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 six disciplines artistiques :
- catégories "4 à 7 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, bandes dessinées et caricatures ;
- catégorie "8 à 12 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, photographie "noir et blanc", photographie "couleur", bandes dessinées et caricatures ;
- catégorie "plus de 18 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, photographie "noir et blanc", photographie "couleur", bandes dessinées et caricatures. Cette catégorie comportera également, cette année, deux classements peinture et dessin gravure destinés aux participants confirmés.

Art. 4 : Ce vingtième Salon est doté de cent vingt-huit 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, cinq pour les bandes dessinées et les caricatures ;
- catégorie "13 à 18 ans" : neuf lots pour la peinture, huit pour dessin-gravure et pour la décoration

générale, cinq lots pour les bandes dessinées et les caricatures ;
- pour la catégorie "plus de 18 ans" : neuf pour la peinture, cinq pour dessin-gravure, sept pour la décoration générale, cinq pour les bandes dessinées et les caricatures, trois pour peinture "confirmés" et trois pour 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 21^{ème} Salon. Les gagnants des week-ends-surprise ne peuvent pas se faire remplacer par d'autres personnes.

Art. 6 : Pour concrétiser l'intérêt porté à la participation des membres du personnel de l'Entreprise, un diplôme "Vingtième 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 Communication assisteront aux délibérations.

Art. 10 : Le 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 Communication (rez-dechaussée du Bâtiment Administratif) pour le **lundi 2 décembre 1996, 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 présentés lors de la remise des photos.

Art. 13 : Pour la présentation des dessins et des 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 vingtième Salon engage chacun à se conformer au règlement, à l'accepter intégralement et à s'interdire toute réclamation.

Suite de la page 33

LE MOTEUR D EXPOSÉ DANS LES ATELIERS



Du 28 au 31 mai, la Française de Mécanique accueillait l'exposition itinérante Renault consacrée au Moteur D (ph. 1).

Conçue pour être facilement déplacée, cette exposition a pu être successivement présentée au Département D, puis au DK, au TU (ph. 2, 3, 4) et enfin à la Fonderie.

Des panneaux explicatifs des différentes spécificités du moteur et de ses performances entouraient un Moteur D spécifiquement préparé et mis en valeur, la boîte de vitesses qui lui est associée et une Clio nouvelle version dotée de cette nouvelle motorisation.

Les Membres du Personnel ont ainsi pu compléter les informations qui leur avaient été données lors de l'Opération "Connaissance de l'Entreprise" des 13 et 20 avril.

Elan s'est rendu sur les lieux d'exposition pour recueillir l'avis des visiteurs.

■ **René Héringuez (DMTU) :** "L'exposition est très bien conçue et nous permet de mieux connaître le Moteur D. Elle nous permet également de compléter la connaissance que l'on avait avec Elan, en voyant réellement le moteur et la voiture dans laquelle il est installé".

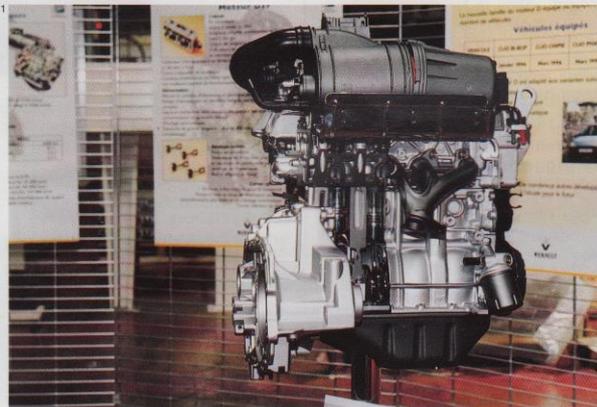
■ **Paul Diels (DQ) :** " L'exposition itinérante est une bonne idée, elle fait bouger pas

mal de monde qui souhaite la voir. Ainsi accessible, l'exposition permet à tous les Membres du Personnel de découvrir le Moteur D".

■ **Frédéric Jozefiak (DMTU) :** "Le fait de réaliser une exposition itinérante est très intéressant, car certaines per-

mière chose que l'on voyait en arrivant, alors on a pris le temps et on est allé la voir".

■ **Christian Borzymowski (DMTU) :** " Cette exposition a été réussie, c'est intéressant de voir ce que devient le travail que l'on peut faire, de découvrir le produit fini".



sonnes n'avaient pas encore eu la chance de voir le Moteur D. Cela nous permet de découvrir le fruit du travail des autres, une autre conception, d'autres moyens de production. L'exposition est attrayante par la présence de la voiture. Elle permet de découvrir le moteur dans son ensemble et entouré des autres éléments situés sous le capot".

■ **Bernard Croenne (DF) :** "En Fonderie, l'exposition était bien située, c'est la pre-

■ **Robert Salengro (DMTU) :** "C'est une exposition bien conçue, car on a pu découvrir le moteur seul, puis dans la Clio".

■ **Guy Vantevoorde (DMJ) :** "Informative, l'exposition apporte un complément d'information sur le travail des collègues". On le voit, l'exposition itinérante a rencontré un vif intérêt de la part du Personnel qui a pu à cette occasion découvrir ou redécouvrir le Moteur D. ■ SC

bagisme) et l'Institut Pasteur de Lille, cette manifestation se déroulant quelques jours seulement avant la venue dans l'Entreprise du Docteur Joveniaux, pneumo-cancérologue.



FM était représentée par six coureurs : Jean-Louis Vaast (SMA-J), Pascal Volkaert (SMA-J), Alain Bourlard (SMA-J), Jean-Paul Coupe (SMA-TU Nord), David Verbaere (SMA-TU) et Florence Marescaux (faisant partie de l'Equipe, sans pourtant appartenir à FM) qui, par leur présence (ph. 1), ont prouvé l'importance qu'ils portaient à l'action Arc-en-Ciel qui se développe de plus en plus à Française de Mécanique.

La course se déroulait en deux temps, le choix étant donné quant à la distance à parcourir : 5 ou 10 km.

La participation des six coureurs FM a été d'autant plus remarquée qu'elle a été saluée par la deuxième place d'Alain Bourlard aux 10 km et ce, avec panache (ph. 2)

La Direction Technique de l'Après-Vente Citroën en visite à FM

Le 4 juin dernier, M. Jean-Jacques Fagelson, de la Direction Commerciale Europe de Citroën, accompagné des Techniciens de la Direction

Suite de la page 39



Technique Après-Vente Citroën, est venu découvrir les installations du Moteur DJ-DK (notre photo).

Après une présentation générale de la FM, les visiteurs ont pu se familiariser avec les installations du Moteur DJ-DK. Un échange avec les Responsables Qualité du Département sur les problèmes qualité après-vente a clos cette visite.

Département Moteur DK, a été distingué, dans la catégorie du meilleur Animateur 1995 pour la FM, ainsi que Sylvestre Bloch, meilleur auteur. La conclusion de la manifestation a été que l'animation par les suggestions apprend à regarder, à imaginer des solutions simples et à développer le travail en groupe pour résoudre les problèmes les plus complexes.

FM à la 6^{ème} Convention des Suggestions Renault

Comme chaque année, la Convention des Suggestions Renault a honoré ceux qui ont participé, par leurs idées concrètes, au progrès de Renault et de ses filiales.

Cette sixième édition de la Convention, placée sous la présidence de M. Louis Schweitzer, s'est déroulée le 23 mai dernier à Longueville-Billancourt.

Les suggestions les plus remarquables ont été présentées, de même que les méthodes d'animation par l'initiative et la créativité du Personnel.

Au cours de la cérémonie, Jean-Paul Bécue, du

RC Arras : 4-10 à la pause.

La seconde mi-temps prit une toute autre tournure, quand la jeune équipe du CSFM retrouva son efficacité. Ses nombreux supporters se mirent à donner de la voix et l'ambiance fut à son comble

quand l'écart se réduisit à deux buts.

Hélas, la réussite fit ensuite défaut et les Arrageois enlevèrent la coupe : 22-17. La déception était cependant atténuée par le magnifique résultat des Poussins.

Les joies

Toutes nos félicitations aux heureux parents.



- au TU : - Cédric, fils de Jean-Claude Vasseur, né le 2.5.96,

- Sarah, fille de Jacky Robillard, née le 17.5.96,
- Thomas, fils de Florent Leschevin, né le 26.5.96,
- Florentin, fils de Didier Lefevère, né le 18.6.96,
- Rudy, fils de Eric Horabick, né le 4.6.96,
- Dylan, fils de Ken Williams, né le 4.6.96.

Suite page 43

Attention : le 5 septembre, FM change de numéro de téléphone. Ce sera désormais le 21 08 xx xx, les quatre derniers chiffres étant ceux du numéro de poste.



Handball : les Poussins Champions, les Seniors B finalistes

A Achicourt, pour le titre de Champion du Pas-de-Calais, les Poussins (ph. 1) rencontraient leurs homologues de Bully, formation qu'ils n'avaient jamais battue.

Mais les jeunes talents du CSFM ont beaucoup progressé et ont bien mis en pratique ce qu'ils ont appris au cours de la saison.

Leur prestation a été de grande qualité : ils ont dominé la partie et se sont imposés par 21-13. En finale de la Coupe 62, les Seniors B (ph. 2) ont passé une incertaine première période face au

50 LAURÉATS RÉCOMPENSÉS POUR LEUR FORMATION HORS TEMPS DE TRAVAIL

50 Lauréats se sont vu remettre par leurs Chefs de Départements, le 1^{er} juillet, des certificats d'acquisition des connaissances obtenus au GRETA de Lens, pour les mathématiques et, ou, le français, le dessin, les sciences physiques, l'anglais, la connaissance du monde contemporain.

"Je tiens à vous féliciter de votre réussite, devait dire M. Riord. Une réussite d'autant plus méritée que c'est une formation suivie en dehors du temps de travail. Il faut avoir beaucoup de volonté, et vous en avez fait la preuve, en menant à bien cette formation jusqu'à la validation de vos connaissances." M. Jacques Brienne, Président du GRETA, devait, quant à lui, redire tout le bien qu'il pensait des relations qu'entretient FM avec l'Education Nationale.

Voici les cinquante Lauréats :

- en Fonderie : Filippo Assenato, Daniel Bezeau, Joël Cocquempot, Thierry Druon, Jean-Marie Ferlin, Carmelo Gianforti, Fred Gigaux, Christian Griboval, Bernard Hochin, Xavier Hosdez, Hervé Lazarek,

Alexandre Malecki, Gérard Menis, Raymond Rohart, Jean-Luc Servant, Patrick Strzyzewski, Serge Verdière.

- au DGTI : Marie-Christine Drelon, Francis Penkalla.

■ au Moteur TU : Alain Callipel, Daniel Cappe, Philippe Fauquembergue, Frédéric Fournier, Alphonse Gumez, Marie-Claude Maillard, Maurice Mathon, Alain Rissen, Yves Sergeant.

- au DQ : Bruno Delabroye, Régis Utech.

■ au DEC : Roland Flour.

■ au Moteur Z : Bruno Dutemple, Mohamed Ghiar, Stéphan Kozak, Roger Pitolet, Abdellah Zitti.

■ au Moteur J : Pierre Capioux, Jean-Luc Rosiaux, Jean-Pierre Verheecke, Abdellah Zeddou.

■ au Moteur D : Hervé Bécu, Freddy Bliex, Paul Deiana, André Delbecque, Christian Lesage, Christian Rozyki, Olivier Trognon.

■ au Moteur DK : Philippe Bezeau, Pedro Garcia, Jean-Michel Rémy.





UN ARC-EN-CIEL DANS L'ENTREPRISE

Depuis le début de l'année, on le sait, une Equipe a lancé à la Française de Mécanique une démarche baptisée "Arc-en-Ciel", destinée à informer, à sensibiliser au risque de la maladie, et en particulier à celui du cancer et destinée aussi à promouvoir les méthodes de dépistage. La prévention peut en effet faire diminuer notablement le risque de maladie.



Dans le cadre de cette démarche Arc-en-Ciel (un cancer sur deux peut être évité), le Docteur Cappelaeere, Sous-Directeur du Centre Oscar Lambret (ph. 1), est venu à FM le 23 avril donner quelques conseils pour prévenir les cancers du colon et du rectum.

S'il n'a pas caché la gravité de ce type d'affection, il a toutefois, tout au long de sa conférence, mis l'accent sur l'attitude "dynamique" que nous pouvons adopter pour la combattre.

Tout d'abord, dans ce contexte, ne jouons pas "l'autruche" et si notre famille semble être particulièrement touchée par ce type de cancer, ne craignons pas de pratiquer un hémostic (prélèvement et analyse de selles).

Si celui-ci se révèle positif, il sera suivi d'une endoscopie, examen indolore, puisse pratiqué sous anesthésie, qui permettra également d'enlever les éventuels polypes se trouvant sur le colon.

Le Docteur Cappelaeere, après avoir parlé de dépistage, a largement abordé la nutrition, démarche préventive

par excellence pour ce type de cancer. L'Equipe Arc-en-Ciel prodiguera tout au long de la prochaine année ses conseils, mais l'on peut déjà résumer les propos du Docteur Cappelaeere de la façon suivante : "diminuons nos apports en graisses animales, ayons des repas équilibrés avec, tous les jours, un fruit, un légume, des céréales, chassons les idées reçues : le pain, les pâtes ne font pas grossir, évitons l'obésité et pratiquons une légère activité physique".

Il semble que l'auditoire du Docteur Cappelaeere ait été passionné par cet échange et les questions ont été aussi nombreuses que riches.

Le 4 juin dernier, le Docteur Joveniaux, Médecin spécialisé en pneumologie au Centre Oscar Lambret de Lil-



le (ph. 2), venait à son tour rencontrer l'Equipe Arc-en-Ciel et lui apporter son soutien dans sa démarche.

Le Docteur Joveniaux s'occupe tout particulièrement des cancers pulmonaires et de leur cause première : le tabac.

On sait que le tabac tue 70.000 personnes par an, dont 15.000 insuffisants respiratoires, qu'il provoque 25.000 infarctus et qu'il est la cause de 20.000 cancers du poudon par an.

Malgré ces résultats, il y a encore en France 45 % d'hommes, 35 % de femmes et 40 % de jeunes qui continuent à fumer.

Ces constatations sont préoccupantes, surtout lorsque l'on nous affirme qu'il



n'existe aucun moyen de dépistage du cancer du poudon et que la seule chose à faire, c'est de prévenir en arrêtant définitivement le tabac.

Le Docteur Joveniaux nous a précisé qu'un fumeur consommant 10 cigarettes par jour avait une espérance de vie de 4 ans inférieure à celle d'un non-fumeur (73 ans), de 6 ans si ce fumeur consommait 20 cigarettes par jour, de par son retentissement viscéral (poudon, cœur, vessie, yeux, intestins...).

Aussi, soyons sages fumeurs, et séparons nous de cette drogue qu'est le tabac.

A ce propos, se poursuit à FM, on le sait, une démarche de prévention qui a démarré en 1994 sous le nom de Tabastop.

Cette démarche consiste à regrouper une dizaine de personnes toutes volontaires à l'arrêt et les sevrer du tabac. Elle se calque sur le plan de cinq jours dont a parlé le Docteur Joveniaux.

La base de l'arrêt, nous a-t-il dit, c'est la décision prise par le fumeur lui-même et non pas par son entourage, c'est sa volonté d'arrêter de fumer à un moment bien précis de sa vie, après avoir analysé les raisons qui le poussent à le faire.

Les méthodes d'arrêt, aussi nombreuses soient-elles (Nicoprive permettant d'éviter la sensation de manque, gomme à tabac, le Patch abaissant progressivement le taux

sanguin de nicotine, l'homéopathie, l'acupuncture), n'apportent qu'une aide au sevrage, le mot clé étant à 100 % la volonté de le faire.

Les conseils que le Docteur Joveniaux a donnés à l'Equipe Arc-en-Ciel sont les suivants :

- persistez dans votre démarche de sevrage, en aidant les personnes qui le souhaitent, en leur proposant d'autres techniques de sevrage que le plan cinq jours (Patch) ;
- ne négligez pas le tabagisme passif et améliorez si possible les conditions de travail entre fumeurs et non-fumeurs ;
- privilégiez le dialogue, afin que s'installe un climat de confiance et soyez à l'écoute.

Enfin, la première année de l'action Arc-en-Ciel s'est achevée le 25 juin par la venue de Madame Servent, Gynécologue, spécialisée dans les cancers féminins au Centre Oscar Lambret (ph. 3).

Son message, puisqu'il concernait la prévention des cancers féminins, s'adressait aux salariés de l'Entreprise.

Dans ce cadre, une centaine de femmes de l'Entreprise se sont réunies autour du Docteur Servent et ont eu avec elle des échanges de grande qualité.

"C'est une histoire de femme, mais aussi d'homme, car la femme est le pilier de la famille", devait déclarer le Docteur Servent lors de son intervention.

Le risque n'est pas négligeable, puisqu'une femme sur treize sera atteinte d'un cancer du sein au cours de sa vie, que le risque augmente avec l'âge et que cette maladie est la cause d'environ dix mille décès par an.

Pour éviter cela, la seule parade est le dépistage, c'est là le message qui a été donné au Personnel féminin au cours de cette rencontre d'information. Pour vous aider à mieux prendre en charge votre santé, l'Equipe Arc-en-Ciel poursuivra ses actions au sein de FM et s'efforcera de vous dispenser les conseils les meilleurs.

Suite de la page 40

- Hugo, fils de Dominique Potie, né le 20.6.96.
- Gwenaëlle, fille de Noël Ducrocq, née le 24.5.96.
- au DK :
- Lucas, fils de Arnaud Singier, né le 10.5.96.
- Dany, fils de Antoine Taksz, né le 18.6.96.
- Mickaël, fils de Jean-Louis Doye, né le 28.6.96.
- à la Fonderie :
- Cédric, fils de Jean-Claude Guyot, né le 15.5.96.
- Yann, fils de Georges Wattez, né le 15.5.96.
- Mélodie, fille de Jean-Michel Machalik, née le 11.6.96.
- au DLA :
- Florian, fils de Patrick Compagnon, né le 16.6.96.
- Valentin, fils de Alain Loyer, né le 13.6.96.

Les peines

Nous apprenons avec grand regret le décès de :

- Bertrand Picavet, le 2 juin, à l'âge de 52 ans. Entré dans l'Entreprise le 1^{er} février 1988, il était Agent de Fabrication Qualifié au TU.
- Gilles Ledieu, le 12 juillet, à l'âge de 41 ans. A FM depuis 1982, il était Agent au Service Logistique du TU.



Bertrand Picavet



Gilles Ledieu

Nous présentons à leurs familles nos plus sincères condoléances.

Les départs en retraite

- Serge Bocquet, Agent Professionnel de Fabrication au J, entré à FM le 21 février 1977,

- Maurice Blondel, Professionnel de Fabrication au TU, entré à FM le 18 octobre 1971,

- Jacques Delannoy, Conducteur de Module au J, entré à FM le 5 mars 1979,

- Arthur Houque, Conducteur de Module au TU, entré à FM le 18 mars 1974,

- Claude Donze, Agent de Maintenance au DMM, entré à FM le 29 mars 1982,

- Daniel Delannoy, Conducteur de Module au Z, entré à FM le 1^{er} juillet 1986,

- Lucien Lacherez, Conducteur de Module au TU, entré à FM le 1^{er} avril 1987,

- Léon Courcol, Conducteur de Module en Fonderie, entré à FM le 24 septembre 1979,

- André Fosse, Agent de Fabrication Qualifié au TU, entré à FM le 1^{er} février 1985,

- Daniel Vannobel, Agent Professionnel de Fabrication en Fonderie, entré à FM le 8 octobre 1979,

- Joseph Renaut, Chef d'Equipe au Z, entré à FM le 28 octobre 1970,

- Alexandre Pollet, Assistant administratif au DGF1, entré à FM le 3 janvier 1975,

- Noël Lefevère, Cadre B au TU, entré à FM le 1^{er} septembre 1970,

- Bernard Gallet, Documentaliste au DLA, entré à FM le 1^{er} mars 1971.

Ils sont tous partis en retraite à 58 ans, sauf André Fosse, qui a quitté l'Entreprise à 57 ans.

Nous souhaitons à tous une excellente retraite.

Attention : le 5 septembre, FM change de numéro de téléphone. Ce sera désormais le 21 08 xx xx, les quatre derniers chiffres étant ceux du numéro de poste.

la section tennis de table a fêté ses vingt-cinq ans



(Trésorier en 1985 et Président depuis 1990), Patrick Desmazières, arrivé en 1979 (Secrétaire). Mais la Section Tennis de Table, c'est aussi quatre équipes de Pongistes, dont une Equipe en Corporatif Régional 1, deux Equipes en Départemental 2 et une Equipe en Départemental 3. Aussi, la finale du Tournoi Inter-Ateliers de Simples (avec handicap de trois points) du 7 juin dernier fut l'occasion pour la Section de fêter ses 25 années d'existence. Mais, auparavant, du 28 mai au 7 juin, une cinquantaine de participants s'étaient rencontrés, déterminant ainsi les finalistes (ph. 3). Quant à la finale elle-même (ph. 4), elle s'est déroulée dans une atmosphère détendue et a été l'occasion pour l'assistance, composée des familles et des amis des Pongistes, d'assister, après les quarts et les demi-finales, à la victoire de Benoît Mairie, du V6-DK, vainqueur du Trophée pour la deuxième année consécutive, devant Stéphane Machu,



de DPRS (ph. 5), la troisième place ayant été obtenue par Patrick Desmazières (GD-V6), la quatrième revenant à Jean-Luc Vilain (TU), la cinquième à



Denis Tavernier (V6-DK), la sixième à Pierre Snauwert (SMA-TU), la septième à Jean-Michel Monnet (SM-TUF) et la huitième à Nicolas Delaby (DGFI).

La finale fut aussi l'occasion pour Jean-Michel Laurent, Président de la Section Tennis de Table (ph. 6 à droite), de présenter à tous les convives (ph. 8), la Médaille du Mérite Départemental qui lui a été remise à Angres par le Comité Directeur Départemental du Pas-de-Calais. Enfin, pour clôturer ce Tournoi, une remise de coupes (ph. 6 et 7), eut lieu, suivie d'un pot de l'amitié fort bien accueilli, car la tension engendrée par le Tournoi ainsi que la chaleur avaient laissé tout le monde "sur les rotules".

Le Tennis de Table a vu le jour à la Française de Mécanique en 1971. Très rapidement (en 1973), la Section s'engage en Corporatif et en Fédération, dispute des Tournois Inter-Ateliers (ph. 1 et 2) en doubles et en simples, des Tournois Inter-Usines (Renault-CSFM) où elle remporte trois fois la première place ; de 1976 à cette année, elle épingle plusieurs titres de champion à son palmarès. Vingt-cinq ans après, la Section Tennis de Table est forte de 50 adhérents, dont 25 licenciés en Fédération. Parmi eux, évoluent les plus anciens joueurs de la Section, Jean-Jacques Nivese, arrivé en 1975 (Trésorier depuis 1990), Jean-Marie Laurent, arrivé en 1978

autre anniversaire : celui des vingt-cinq ans de la section football



Le 6 juin était une journée de réussite pour les footballeurs du Département J, en maillot vert. Déjà vainqueurs en 1995, ils se sont en effet imposés sur le score de 4-0 face aux footballeurs des Méthodes Fonderie, en maillot violet (ph. 1).

La finale du 25^{ème} anniversaire (ph. 2) n'a donc pas réellement donné lieu à suspense, tout s'étant joué dès la première période. Le score a été ouvert par Claude Pronnier à la suite d'un joli lob. Daniel Boutin, quant à lui, marqua deux fois, une première fois en reprenant un centre d'Hervé Carpentier. Malheureusement pour elle, la jeune Equipe des Méthodes Fonderie n'a jamais pu revenir au score et encaissa même un quatrième but, marqué de la tête par Albertino Antonelli, en fin de match. La bonne volonté et une domination territoriale n'auront pas suffi.

Néanmoins, pour une première participation au Challenge Inter-Ateliers, les Méthodes Fonderie ont fait d'un coup d'essai un coup de maître, en se hissant jusqu'à la finale.

Cette belle victoire a été couronnée par la remise du 25^{ème} Trophée à Jacques Loesch, Capitaine de l'Equipe du Département J, par Michel Besnouin, Président du CSFM (ph. 3) et par Alain Debreu, Président de la Section Football (ph. 4).

Pour clôturer cette journée bien remplie, les Fondateurs ont invité les Mécaniciens à partager un barbecue qui



eut un vif succès, permettant ainsi le respect de la troisième mi-temps.

Un tee-shirt pour le 25^{ème} anniversaire.

Afin de marquer l'événement, la Section Football du CSFM avait prévu d'offrir aux finalistes du Challenge 96 un tee-shirt floqué (ph. 5) en souvenir du 25^{ème} anniversaire. Celui-ci est marqué au 8 juin, alors que la finale s'est déroulée le 6 juin. Il est vrai qu'initialement la finale était prévue ce jour-là.

Deux tournois. Le dimanche 9 juin, se sont déroulés, sous un beau soleil, deux tournois, l'un pupilles et l'autre minimes, avec douze équipes dans chacune des catégories. Nous avons pu voir évoluer, et de fort belle manière, environ 240 jeunes qui ont pratiqué un football de qualité. Il faut souligner l'effort des dirigeants de la Section qui ont su préparer ce rassemblement de jeunes, qui restera à n'en douter dans leur mémoire. Le football est bien le sport le plus populaire et le restera encore bien longtemps.

Un peu d'histoire. Le football a fait sa première apparition à la Française de Mécanique en 1971. Très vite, l'Equipe du CSFM acquiert une belle réputation

- 25 ans de foot à la F.M.



Challenge interclubs

Les années folles

Le Challenge Inter-Ateliers de Football a été créé en 1971 par le CSFM. C'est une compétition qui a permis à de nombreuses équipes de se faire connaître et de progresser. Les années folles ont été celles où l'équipe de la Française de Mécanique a brillé en remportant plusieurs fois le trophée.

A la Française de Mécanique à Courmoulin

Le football a pris racine dans les marais

Le football a pris racine dans les marais de Courmoulin dès les années 1970. Les joueurs de la Française de Mécanique ont été les premiers à s'engager dans cette discipline, et leur succès a inspiré d'autres clubs de la région.



Photos jaunes

Les deux premières éditions du challenge FM en 1972

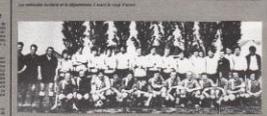
Les deux premières éditions du Challenge FM ont eu lieu en 1972. Elles ont été marquées par de nombreux succès pour les équipes participantes, et ont permis de consolider le statut de la Française de Mécanique en tant que club phare de la région.



Auteurs des 25 ans

Pour arranger tout le monde

Les auteurs des 25 ans de football à la Française de Mécanique sont les dirigeants et les joueurs qui ont travaillé dur pour faire de ce club une référence dans le monde du football amateur.



renforcée chaque année par des footballeurs de talent. Entre 1973 et 1976, deux équipes sont engagées en championnat, l'une en division d'honneur corporative et l'autre en première division de District. Durant ces trois années, la FM remporte trois fois le "Challenge de la Ville de Lens". Après la suppression de ce Challenge, les footballeurs continuent à briller dans les championnats corporatifs et remportent en 1980 la Coupe d'Artois Corporative à Rouvroy, en battant Drocourt par 4 à 1. Cette belle époque corporative prit fin en 1982, après onze années d'existence, les footballeurs ayant opté pour la compétition en FFF sous le nom de FC Guérouis. A noter que Nord-Eclair a consacré une page entière sur ce 25^{ème} anniversaire de football à la Française de Mécanique (ph. 6).

