

MAGAZINE DU PERSONNEL ET DE LA FRANÇAISE DE MECANIQUE N° 140

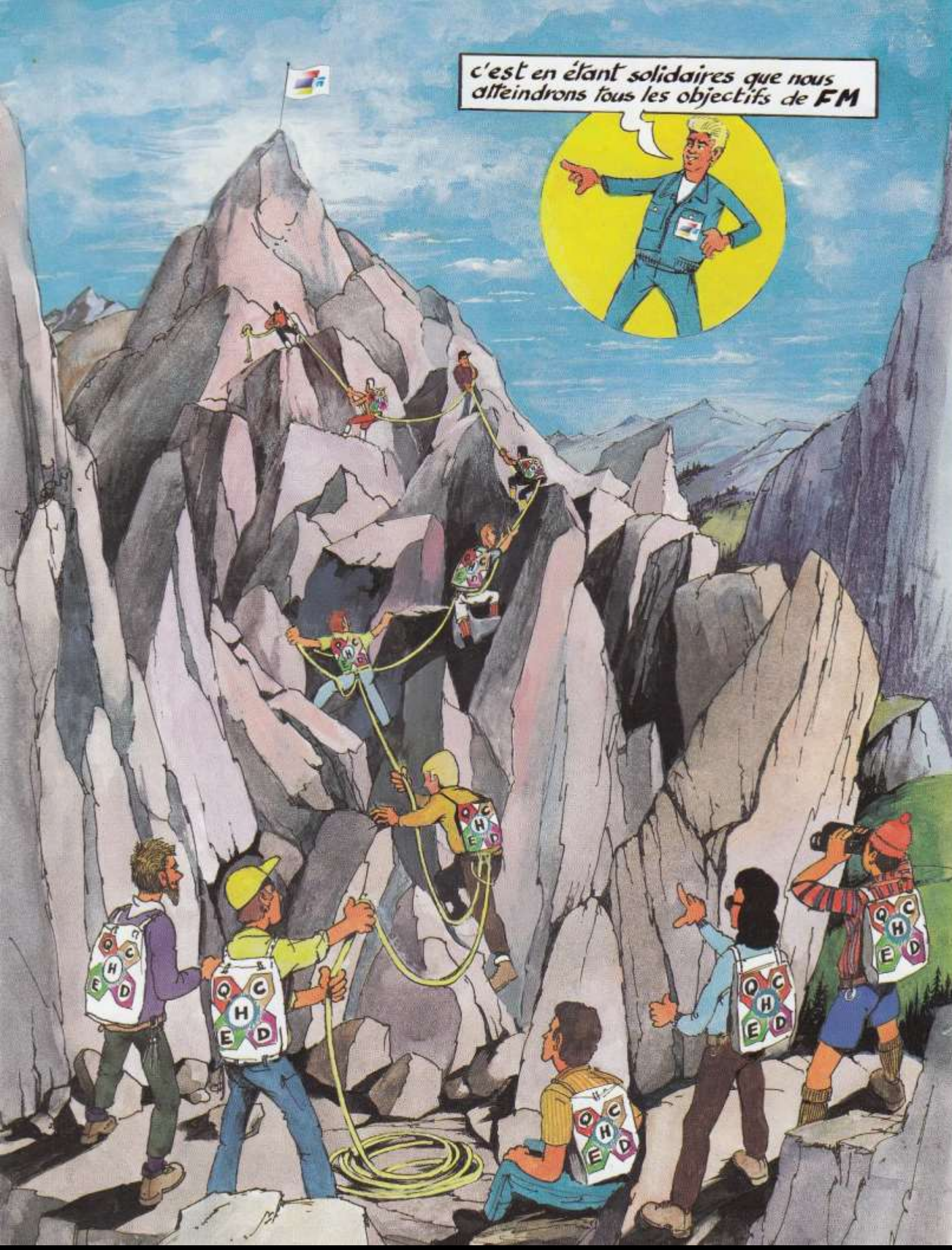
*click*

FORMER C40



N° 149 AVRIL 1998

c'est en étant solidaires que nous atteindrons tous les objectifs de FM



projet d'entreprise

- Charte des valeurs : ils ont signé (suite) ..... 30
- Les dernières UET concrétisées ..... 32
- Questions pour des Champions : le palmarès du match de Coupe de février ..... 36
- Questions pour des Champions : une journée-surprise dans les Flandres ..... 38

vie de l'entreprise

- Le passage de relais entre Marcel Riond et Guy Povie ..... 4
- L'actualité ..... 10, 22, 42, 43
- Partenariat avec l'enseignement : 32 conventions en 1998 ..... 27
- La matière sous contrôle ..... 34
- En direct avec une apprentie ..... 37
- Hobbies : Richard Krol et André Leclercq : l'amour de l'accordéon ..... 40
- Don du sang : 135 Médailles ..... 44
- Arc-en-Ciel : le sport, c'est mieux sans tabac. Femmes, prenez soin de votre santé ..... 46

progrès

- La première prime PIATHS de 2.500 F ..... 11
- Premier Label TPM à FM, aux Carters-Cylindres du D ..... 12
- TPM sur le terrain aux Vilebrequins du D ..... 14
- Progrès au TU : un aménagement aux Chemises ..... 16
- RECOR en Fonderie ..... 18
- Deux Groupes de Progrès présentés à l'Equipe de Direction ..... 20
- Economies d'énergie : j'éteins, j'atteins ..... 23

activités du comité d'entreprise

- Deuxième rendez-vous des Collectionneurs ..... 22
- Judo : Arnaud Owzarczak ceinture noire ..... 22

30 mars, moment de l'histoire de Française de Mécanique : Marcel Riond a, devant les personnalités régionales, passé le relais à Guy Povie.



La première prime de 2.500 F du nouveau système PIATHS a été remise à Richard Dobrometz, Professionnel au DEC-Intervention.



Première de couverture : Christian Delaval, Agent de Fabrication à l'ES/L, fait partie de l'un des deux Groupes de Progrès qui ont été présentés à l'Equipe de Direction le 9 avril dernier.



La consommation d'énergie est un enjeu considérable. Elle vous concerne tous, à des degrés plus ou moins importants : c'est dans cet esprit que s'inscrit l'Animation Energ'idées.



Page 2 : affiche sur la valeur "solidarité sur les objectifs de FM".



Directeur de la publication et Rédacteur en Chef : Georges Crapet

Rédacteur en Chef Adjoint : Yves Griboval.

Assistés de Jean-Bernard Monsaurot, Catherine Gloessin, Nicole Franco et Lucien Carbonnel.

Correspondants : Jean-Louis Carpentier, Michel Deboutez, Maurice Hamon, Witold Hladky, Jean-Pierre Koncewicz, Philippe Lanoy, Frédéric Piskorski.

Service Communication  
Tél. int. 2291, 2374, 2519 - B.P. 8, 62138 Douvrin  
Tél. 03 21 08 22 91 - 03 21 08 23 74 - 03 21 08 25 19

Photos : J.-Paul Barel et WL  
Recherches graphiques : Jean Podevin  
Tirage : 7.000 exemplaires  
Imprimerie Commerciale 59500 Douai  
Dépôt légal : 2<sup>ème</sup> trimestre 1998  
ISSN 0992 - 8898 - 10 F -

# LE PASSAGE DE RELAIS ENTRE MARCEL RIOND ET GUY POVIE

"Et semblables aux coureurs, ils se passent de main en main le flambeau de la vie", a écrit un jour Lucrèce.

Un flambeau de la vie qui est passé de main en main le 30 mars dernier, lors de la cérémonie organisée à l'intention des personnalités régionales pour le passage de relais entre Marcel Riond et Guy Povie.

Un flambeau de la vie symbolisé par une grande clé que M. Bernard Irlande, Directeur de la Production Mécanique et des Pièces Brutes de PSA, devait d'abord remettre à M. Hervé Chevrand, Directeur des Fabrications Mécaniques de Renault (ph. 1), qui, à son tour, la confiait à Guy Povie (ph. 2). En sachant que l'ancien et le nouveau Directeurs de FM se sont fait un plaisir de poser pour la circonstance (ph. 3).

## L'image d'une entreprise performante

**M. Bernard Irlande** devait à cette occasion notamment déclarer : "... J'ai toujours répondu à vos invitations avec beaucoup de plaisir, car, depuis le début, j'apprécie beaucoup le climat empreint tout à la fois de sérieux et de convivialité qui se dégage de rencontres comme celle d'aujourd'hui..."

Mais si j'ai tenu à venir vous rejoindre aussi souvent, c'est aussi parce que la Française de Mécanique occupe une place importante dans la stratégie de PSA...

Et ceci m'amène à vous redire à quel point nous accordons d'importance à la coopération qu'entretiennent les deux Constructeurs français, si bien illustrée dans votre Entreprise au travers de la fabrication du nouveau V6...

Comme nous le prévoyons avec tous nos partenaires, nous attendons de la Française de Mécanique qu'elle sorte des produits de qualité, qu'elle respecte les délais et qu'elle pratique des prix compétitifs. Ce qui implique bien entendu que vous ayez des équipes compétentes, des hommes et des femmes responsables et professionnels dans leur vision de l'avenir, dans les objectifs qu'ils se donnent et dans la détermination qu'ils mettent pour les atteindre.



1

Eh bien, je l'affirme, vous avez à la Française de Mécanique toutes ces qualités. Vous l'avez démontré depuis près de trente ans. Vous en avez tout spécialement fait la preuve depuis quatre ans sous l'animation de Marcel Riond, avec qui vous avez lancé un projet d'entreprise.

Un projet au travers duquel vous vous êtes défini des objectifs ambitieux que, je le sais, vous atteindrez.

Les journées que vous organisez régulièrement pour mettre en exergue ces démarches constituent un très beau témoignage de l'engagement personnel que prennent, à tous les niveaux, toutes vos Equipes.

Au travers de ces démarches que vous avez engagées avec Marcel Riond, vous avez su créer et développer une dynamique d'action qui donne de la Française de Mécanique l'image d'une Entreprise performante, résolument tournée vers l'avenir.

Au travers de votre volonté de vous intégrer le mieux possible dans votre environnement, vous avez su développer des relations de confiance avec les Responsables de cette Région et avec les Représentants de la presse...

C'est cette Entreprise, Monsieur Povie, que vous allez animer et diriger.

Tel que nous vous avons vu évoluer depuis près de six ans en tant que Directeur de notre projet commun sur les boîtes de vitesse automatiques, vous n'allez pas manquer de poursuivre dans cette voie pour que la FM soit de plus en plus performante.

Vous nous avez démontré en effet que vous étiez un excellent animateur, en ayant su créer l'émulation au sein d'équipes composées d'hommes de culture différente venant de nos deux Groupes automobiles et ayant des métiers aussi divers que les Etudes, les Méthodes, la Fabrication..."

## un maillon essentiel

**Et M. Hervé Chevrand** de préciser notamment à son tour : "... Je considère que cette clé que nous transmettons est celle du succès de FM. Elle illustre la volonté commune et renouvelée de nos deux Groupes :

- de poursuivre ensemble le développement de cette Entreprise ;
- d'y apporter le meilleur de la technologie ;
- d'y favoriser des expériences novatrices, en particulier en termes de management ;
- et enfin, au delà de l'image, de constituer le creuset d'une coopération dyna-



2

mique de plus en plus nécessaire et qui soit profitable aux deux Groupes.

FM dispose de nombreux atouts :

- d'abord ses hommes et ses femmes ;
- leur conscience professionnelle, leur savoir-faire reconnu ;
- les équipements de valeur qu'ils utilisent chaque jour.

FM travaille dans un contexte favorable :

- ses Maisons-Mères ont toutes deux la volonté de croissance, elles en ont la capacité ;

... enfin, je tiens à souligner l'ancrage et le support régional dont bénéficie cette Entreprise.

FM a donc la responsabilité de tirer partie au mieux de ces avantages pour être à la pointe de la compétitivité européenne pour assurer à ses Maisons-Mères les meilleurs prix du marché et pour accroître ainsi ses propres volumes de fabrications...

FM est un maillon essentiel dans l'appareil industriel de Renault : désormais plus d'un moteur Renault sur quatre est fabriqué à Douvrin et la grande majorité de nos moteurs est équipée de vilebrequins FM.

FM est donc pour Renault une entité stratégique aussi bien par l'importance des fabrications qui y sont réalisées que par la nature de la coopéra-

tion que nous menons ici avec PSA.

Marcel Riond a su renforcer les liens de cette coopération grâce à ses qualités d'écoute, à son intégrité et à sa volonté de progrès.

Sa rigueur, l'animation sans complaisance de ses équipes, toujours dynamique mais sereine, lui ont permis de restructurer cette Entreprise tout en déployant avec succès le projet FM...

Cette évolution profonde de l'animation a favorisé l'amélioration des performances industrielles et économiques, et je citerai la réussite des démarrages des Moteurs D et ESL, l'arrêt des Moteurs J et Z et l'adaptation de la Fonderie.

Au nom de Renault et en mon nom personnel, je t'exprime mes vifs remerciements et j'y ajoute tous nos vœux de pleine réussite à Rennes.

Guy Povie qui te succède connaît déjà bien PSA puisqu'il a été le Directeur du projet commun entre PSA et Renault de la nouvelle Boîte de Vitesse Automatique. C'est donc déjà un spécialiste de la coopération.

A l'image de sa nouvelle boîte "Proactive", il a instinctivement le sens de l'adaptabilité, de la flexibilité et... de l'économie. Il ne peut donc que réussir à FM..."



3

## une grande fierté d'appartenir à l'entreprise

Puis, après avoir rappelé son parcours professionnel, **Guy Povie** fit part de ses premières impressions : "... Pour ce qui concerne la FM, ce qui m'a frappé, au travers des contacts que j'ai déjà eus, c'est la chaleur qui se dégage de ces contacts avec des gens très ouverts.

J'ai aussi décelé chez beaucoup une grande fierté d'appartenir à cette belle et grande Entreprise, fierté légitime puisque la Française de Mécanique est bien implantée dans une Région de traditions industrielles et culturelles fortes. Elle s'est efforcée, au fil des années, de tisser des partenariats et de nouer des relations de confiance avec les principaux acteurs du monde socio-économique de la Région...

J'ai observé, dès mon arrivée, que la FM avait placé la qualité de ses relations avec son environnement comme un objectif important, au même titre que les objectifs internes, à savoir la qualité, les coûts, des délais et les Hommes.

Dans une économie très concurrentielle comme celle de l'Automobile, l'environnement local et régional de l'Entreprise contribue à sa compétitivité.

L'Entreprise en général, et FM en particulier, ne vit pas **contre** son environnement, mais **avec** son environnement.

J'ai constaté, et je m'en suis réjoui, que la FM avait fait en sorte que de nombreux Acteurs de l'Entreprise puissent apporter leurs compétences et

leur contribution dans les domaines de l'éducation, de la vie sociale, du sport, de la culture et des loisirs, du monde technique et économique en général. ... Votre présence ici, ce soir, illustre l'intérêt que vous portez à cette relation qui doit servir les intérêts des deux parties. Nous devons jouer gagnant-gagnant. S'agissant de l'avenir, chacun est conscient de ce que les trois prochaines années à venir seront déterminantes pour les deux Constructeurs français, qui doivent renforcer leurs bases pour résister à la concurrence... Il est sûr que la FM, au travers de son statut particulier, avec ses deux Mai-

sons-Mères, sait qu'il lui faut mériter en permanence la confiance de ses deux Actionnaires, et on ressent ce souci au travers de la culture d'entreprise et du comportement de chacun. La culture technico-économique est très forte, et je crois que c'est un formidable atout. Si nous renforçons notre compétitivité en prenant pour cible les meilleurs mondiaux, en réduisant drastiquement nos coûts, en améliorant sans cesse notre qualité, en conservant une paix sociale, il est très probable que nous n'aurons pas de problèmes majeurs pour attirer de nouveaux Projets à FM et assurer ainsi la pérennité de notre

Entreprise. C'est l'objectif que nous devons nous fixer et je suis sûr qu'ensemble nous pouvons y parvenir... Je ne saurais terminer mon propos, sans me tourner maintenant vers Marcel Riond à qui je souhaite rendre hommage en votre présence. Tu as œuvré pendant quatre années avec sérieux et détermination pour qu'aujourd'hui la FM soit une Entreprise robuste et respectée, et je sais que tous t'en remercient. Lors des manifestations avec les Cadres et Collaborateurs de la FM,



### LES PERSONNALITÉS

- M. Didier Lauga, Sous-Préfet de Béthune (ph. 5) ;
- M. Marcel Pères, Sous-Préfet de Lens (ph. 5) ;
- M. Marcel Cabiddu, Président du SIZIAF, Député-Maire de Wingles et Vice-Président du Conseil Général (ph. 5) ;
- M. Thierry Lazaro, Député du Nord et Conseiller Général ;
- M. Georges Guillaume, Président du Comité Economique et Social Régional ;
- M. Marcel Deraedt, Conseiller Régional ;
- M. Joseph Pasquier, Maire de Douvrin ;
- M. Raymond Cacan, Maire de Violaines et Président du SIVOM ;
- M. Piotr, Adjoint au Maire, représentant M. Raymond Nowacki, Maire de Salomé ;
- M. François Vandebon, de la DRIRE (Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement) ;
- M. Michel Wilczynski, Responsable de la Subdivision de la DRIRE de Lens-Liévin ;
- M. Givernaux, Receveur des Finances de Douai, représentant M. Watine, Trésorier-Payeur Général du Nord ;
- M. Pierre Petit, Directeur Départemental des Services Fiscaux ;
- M. Michel Roques, Receveur des Finances des Arrondissements de Béthune-Lens ;
- M. M. Lefevre, Responsable du Centre des Impôts de Béthune ;
- M. Le Lieutenant-Colonel Jean-Marie Thiers, Délégué Militaire Départemental d'Arras ;
- M. Le Capitaine Schmitt, Commandant la Compagnie de Gendarmerie de Béthune ;
- M. Tadeucz Zielinski, Commissaire Divisionnaire de Béthune-Beuvry ;
- M. Henri Feltz, Président de l'Union Patronale Régionale ;
- M. Léonce-Michel Desprez, Président de la CCI (Chambre de Commerce et d'Industrie) de Béthune ;
- M. Henri Grattepanche, Directeur Général de la CCI de Douai, représentant M. Jack Verlainne, Président de la CCI de Douai ;
- M. Hervé Favre, Chef des Informations de la Voix du Nord ;
- M. Jean-Paul Frachet, Directeur de l'ENSAM ;
- M. Guy Combet-Joly, Directeur du CESI ;
- Mlle Marie-Thérèse Degorgue, Proviseur du Lycée Professionnel Bertin Ledoux de Wingles ;
- Mme Christiane Denquin, Proviseur du Lycée Professionnel Les Hauts de Flandre de Seclin ;
- Mme Chantal Urbain, Proviseur du Lycée Professionnel Léopold Boilly de La Bassée ;
- M. Jean-François Lebrun, Proviseur du Lycée Professionnel Salvador Allende de Béthune ;
- M. Joël Adeux, Directeur de la Coopération Industrielle ;
- M. Hervé Chevrant, Directeur des Fabrications Mécaniques de Renault ;
- M. Bernard Irlande, Directeur de la Production Mécanique et des Pièces Brutes de PSA ;
- M. Robert Camus, ECIA ;
- M. Gérard Claudot, Directeur de ECIA ;
- M. Jacques Compagnon, Directeur de Peugeot Lille ;
- M. Jacques Daniel, Directeur Régional de Renault ;
- M. Alain Hamm, Directeur de Citroën Aulnay ;
- M. Serge Merlier, Directeur de l'Unité Mécanique de Valenciennes ;
- M. Philippe Monchaux, Directeur de la STA ;
- M. Jean-Marie Schricke, Directeur de FM de 1979 à 1988.

M. Didier Lauga, Sous-Préfet de l'Arrondissement de Béthune :

*L'héritage que laisse M. RIOND est de ceux qui ne se refusent pas. Sur le bon-Siff de l'arrondissement de Béthune, la France de l'Entreprise est une entreprise de tout repos : non pas qu'il ne s'y fasse rien (ou presque !), mais c'est un havre et un refuge simple et vivant dans l'harmonie. Je suis sûr que son roman directeur sera avec méritement cette merveille institution.*

*Didier LAUGA*

M. Marcel Pères, Sous-Préfet de l'Arrondissement de Lens :

*Quel moment exceptionnel et quelle belle et performante entreprise ! Tailleurs vœux de réussite les plus chaleureux à M. RIOND, dans ses nouvelles responsabilités et bienvenue à M. PÉRES. Tailleurs souvenirs le plus cordial.*

*M. Pères*

M. Hervé Favre, Chef des Informations de la Voix du Nord :

*La FM "motus de la région" a été pour un club de journalisme un véritable lieu de savoir aux directeurs qui l'ont "pilote", et ce sera sans la communication qui restera pour moi le "savoir" par l'écriture. Bonne chance à Paul Riond et à son successeur Hervé Favre de la Voix du Nord.*

qui ont précédé celle-ci, j'ai pu mesurer, au travers des propos tenus par les uns et les autres, à quel point tu avais mené une action structurée, rigoureuse, cohérente, résolue, en respectant toujours les Hommes. Te voici sur le départ pour Rennes... Et nous ne doutons pas de ta réussite dans ce nouveau Projet. Je ne doute pas non plus que tu vas devenir un client exigeant avec le fournisseur de moteurs que nous devenons pour toi. Tu sais déjà néanmoins que nous ferons toujours le maximum pour te satisfaire en tant que client... Bonne chance et merci pour la qualité de l'héritage que tu nous laisses !"

### un projet pour une entreprise efficace et dynamique

Ce fut enfin à Marcel Riond de prendre la parole, lui qui devait notamment déclarer : "... Je voudrais d'abord vous dire que je suis très sensible à votre présence et à ce témoignage de considération pour notre Entreprise..."

Votre présence et votre attention sont un signe de la qualité de notre relation.

Je ne souhaite pas faire un bilan des années passées mais rappeler simplement une étape importante, avec le lancement en 1996, en accord avec nos Maisons-Mères, de notre Projet d'entreprise, ambitieux par ses objectifs et par les modifications d'organisation et de management qui l'accompagnent..."

Après en avoir rappelé le contenu, Marcel Riond devait poursuivre ses propos sur le Projet FM en précisant : "Nous avons aussi formulé l'ambition de vivre en harmonie et en synergie avec notre Environnement. Pour nous, cela signifie des engagements que nous nous donnons..."

Nous souhaitons en effet développer une attitude générale positive qui vise la synergie plutôt que les antagonismes, qui tend à donner de la densité aux relations avec notre Environnement.

Avec notre Projet, nous nous sommes battus pour que cette Entreprise soit performante, efficace et dynamique, pour qu'elle présente la meilleure fiabilité sociale possible et pour que sa Hiérarchie, son Personnel, les Syndicats et la Direction soient les plus unis possible sur l'essentiel...

Merci à tous d'avoir fait que ces quatre dernières années auront été pour moi des années enrichissantes. Je voudrais que Guy Povie trouve autant de complicité, de transparence et de convivialité que j'en ai connues entre tous les Acteurs qui comptent pour notre Entreprise... Merci à tous d'avoir fait que ces quatre années aient été pour moi des années riches d'expérience et surtout de satisfaction... Je vous remercie tous d'y avoir contribué". ■ GC



# Le passage de relais entre Marcel Riond et Guy Povie dans la presse

La Voix du Nord - La-Une

DANS VOTRE ÉDITION

Son successeur, Guy Povie, prend ses fonctions le 1<sup>er</sup> avril  
Le bilan de Marcel Riond à la tête de la FM

A la Française de Mécanique  
Un nouveau Directeur

Nord-Eclair



Marcel Riond (à gauche) cède sa place à Guy Povie (à droite).

Marcel Riond, après quatre ans de bons et loyaux services passés à la tête du second employeur du département, va officiellement quitter ses fonctions à la fin du mois.

C'est vers le centre de production de PSA à Rennes que Marcel Riond va aller poser ses valises. Il retiendra de son passage dans le Pas-de-Calais le jour où « sept à huit cents personnes de Renault-Vilvoorde ont débarqué dans l'enceinte de l'usine car on ne savait pas comment cela allait se passer. Dans ces cas-là, il y a toujours des risques. »

Ce dernier gardera également quelques bons souvenirs de son passage à la FM : « Bien entendu notre passage à une production de 7.000 moteurs par jour. Et puis, il y a aussi eu le lancement de trois nouveaux moteurs. Enfin, deux choses me font plaisir : la coopération entre Renault et Peugeot est toujours harmonieuse et j'ai le sentiment que notre environnement

a une vision sympathique de la FM. »

Marcel Riond laisse donc la place à Guy Povie. La règle de l'alternance est respectée puisque ce Breton fait partie du sérail de Renault. A 48 ans, c'est un nouveau challenge qu'il devra relever. Il sera, en effet, confronté à l'application dans l'usine de Douvrin de la loi sur les 35 heures. Marcel Riond rappelait à ce propos : « Cette loi va se traduire par une augmentation de nos coûts. Comment voulez-vous qu'on y soit favorable ? Aujourd'hui, les gens achètent le moins cher ! »

La mission la plus délicate qu'aura à gérer le nouveau directeur de la FM risque fort d'être le maintien d'un climat social serein.

Son successeur, Guy Povie, prend ses fonctions de directeur de usine de Douvrin la semaine prochaine

## Marcel Riond tire le bilan de quatreaans à la tête de la FM

Le 1<sup>er</sup> avril, et ce n'est pas un poisson, Marcel Riond partira pour Rennes et passera le relais de la direction de la Française de Mécanique à Guy Povie. En compagnie de son successeur, le dirigeant d'une des plus grandes entreprises du département commentait hier quatre années à Douvrin...

Savoyard d'origine et ayant travaillé à Valenciennes avant d'arriver dans le Pas-de-Calais, Marcel Riond avait ressenti sa nomination à la tête de la FM comme un défi. Venant de Sochaux, c'était pour lui un changement important de responsabilités que de venir à la tête d'une unité importante

et se situant un peu à l'écart de Renault comme de Peugeot...

Une « très belle période »

« Quand on lui demande de mesurer le chemin parcouru durant ces quatre années, Marcel Riond n'hésite pas à affirmer que « c'est une très belle période quand je regarde l'ensemble ». Oblige de préciser, il ajoute : « Ce qui me tient particulièrement à cœur, c'est le projet, avec des ambitions et un volet formation très lourd ». Un projet d'entreprise qui reviendra en filigrane dans le bilan que le directeur de la FM tire de son passage à Douvrin et dont il estime qu'il était indispensable « pour avancer plus vite et aller plus loin ».

Meilleurs souvenirs

« Quand on lui demande quels furent pour lui les souvenirs marquants de ces quatre ans à la Française de Mécanique, Marcel Riond se montre d'abord embarrassé pour choisir entre une multitude de faits, pour en livrer quand même quelques uns :

- Le franchissement l'an dernier du cap des 7 100 moteurs par jour.

- Le lancement de trois nouveaux moteurs.

- La coopération avec Renault et Peugeot « en bonne harmonie, qui est vitale pour nous », alors que ces maisons-mères sont concurrentes entre elles.

- Les bonnes relations de la FM avec son environnement au sens large, qui a

né « vision sympathique » de l'entreprise car « c'est quand même mieux que de vivre dans l'hostilité », poussé alors un peu plus loin dans ses retranchements, à propos du climat social en interne, Marcel Riond estime que ces dernières années il s'est adouci, amélioré ».

Les 35 heures...

A propos des 35 heures, directeur de la Française de Mécanique explique : « A l'intérieur, des gens disent qu'il faut embaucher, en les entendant, mais on est obligés de nous interroger sur nos emplois durables. On a arrêté deux mois en fin de vie : il a fallu restructurer et absorber ans l'usine, on n'a pas fait de plan social pour ça... »

Ceci posé, avec un effectif qui s'établit actuellement à 4 651 personnes, plus les intérimaires (ils étaient 13 en janvier 1996, puis 700 en juillet 1997, 300 en février dernier...) quand la loi sur les 35 heures sera votée, la FM l'appliquera. Mais « On sait que ça se traduira par un renchérissement de nos coûts. Comment voulez-vous qu'on soit favorable à quelque chose qui va encore charger la baraque au moment où ce n'est pas facile, les clients ne vont pas acheter des voitures 3 000 ou 4 000 F plus chères sous prétexte qu'elles sont "made in France 35 heures". Il va falloir qu'on retrouve ces 4 000 F sous une autre forme. De plus, en plus, les gens achètent non pas à la marque, mais au prix... » C. T.



Française de Mécanique : Marcel Riond cède le volant à Guy Povie

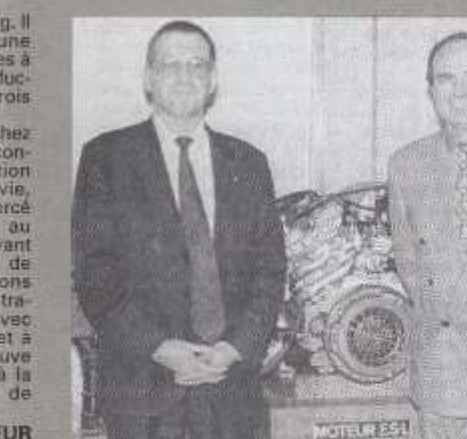
La Voix du Nord

## L'usine de Douvrin vers de nouveaux records ?

La Française de Mécanique va-t-elle retrouver les pointes de 7 000 moteurs par jour, comme au printemps 1997 ? Il y a lieu de le penser. Hier, alors que Marcel Riond, directeur, recevait la presse à l'occasion de son départ, l'usine sortait 7 100 moteurs, pour les besoins de ses deux actionnaires, PSA et Renault ! Un record qui restera parmi les souvenirs de Marcel Riond. Ce Savoyard de 56 ans a fait sa carrière chez Peugeot. Il avait exercé à l'usine de mécanique de Valenciennes, avant de diriger une unité de production à Sochaux. Il ne sera resté que quatre ans à la FM. Mais ce sont des années qui

ont marqué. Marcel Riond a présidé à la sortie de trois nouveaux moteurs. Il a mis en place un projet d'entreprise intégrant, pour réaliser des gains de productivité ambitieux, formation, organisation, créativité. Une productivité qui, affirme-t-il, sera remise en cause par la loi sur les 35 h. « Vous croyez que nos clients vont acheter des voitures 4 000 F plus cher parce qu'elles auront le label "Made in France 35 h" ? Il va falloir retrouver ces 4 000 F ! » Difficile dans une branche qui a déjà réalisé des gains spectaculaires !

Marcel Riond affirme que la FM n'a pas été contactée par Toyota pour fournir des moteurs Diesel à Onnail. Il dirigera désormais une usine de 9 000 personnes à Rennes, le centre de production PSA dont sortent trois modèles Citroën. C'est un homme de chez Renault qui lui succède, formellement à une traction d'alternance. Guy Povie, d'origine bretonne, a exercé des responsabilités à Mans et à Billancourt avant de prendre la direction projet des transmissions automatiques. Il a déjà travaillé en partenariat avec PSA sur Valenciennes et la STA de Ruitz. Il se trouve pour la première fois à la tête d'une entreprise de 4 650 personnes. Philippe LAIDEUR



L'Avenir du Pas-de-Calais

## Après quatre années sérieuses au service d'une entreprise et d'une région Marcel Riond a quitté la Française de Mécanique

Il était arrivé à la Française de Mécanique un 1<sup>er</sup> avril 1994. Il repart un 1<sup>er</sup> avril 1998. Mais, ce n'est pas un double poisson d'avril. Les années durant lesquelles Marcel Riond aura été à la direction de la FM ont été « quatre années sérieuses ». Et c'est avec beaucoup d'émotion que M. Riond quitte son poste.



Marcel Riond aura passé 12 années dans la région.

(Photo L'Avenir)

Satisfaire le client et responsabiliser les hommes

Arrivé à la FM en 1988, il a tourné la politique de l'entreprise vers les clients. Tout faire pour respecter les engagements et satisfaire le client : développer des produits de qualité, être le plus compétitif possible, respecter les délais... Le tout en parfaite harmonie avec les hommes par la « modernisation de l'organisation pour qu'elle soit plus réactive ». La structure hiérarchique a ainsi été raccourcie, de gros efforts ont été entrepris en matière de

en 1998)... La volonté d'être en synergie et en harmonie avec l'environnement fut ainsi primordiale durant ces quatre années. « On vise plutôt la synergie que l'antagonisme » précise M. Riond.

Un homme optimiste pour la région

À 56 ans, Marcel Riond, d'origine savoyarde, quitte une seconde fois une région qu'il connaît bien pour y avoir passé douze années (quatre à la FM, et huit à Valenciennes, de 1981 à 1988). Saluant une région où les hommes sont très conviviaux et où la façon de travailler est très agréable, Marcel Riond souligne la chance du Nord-Pas-de-Calais, « carrefour économique important ». « Elle a de solides atouts, surtout grâce à son positionnement et ses potentialités de progrès » explique-t-il. Selon, la région doit poursuivre sa modernisation, en impliquant les hommes et en acceptant le marché. « Il y a encore trop de gens qui croient que les entreprises se mangent. L'avenir de l'entreprise, ce sont les cli-

« Je ne pars pas avec une structure achevée »

C'est avec pas mal d'émotion que M. Riond quitte la FM. Ces derniers jours, les cadeaux et témoignages de sympathie ont afflué, renforçant encore l'intensité de cette émotion. Le travail du directeur n'a pas manqué durant ces quatre années, et pourtant il part avec « le sentiment de ne pas avoir fini mon boulot. Il y a cent fois plus devant que derrière. Je ne pars pas avec une structure achevée ». Certes, M. Riond devait quitter la FM cette année. Mais, son départ pour Citroën Rennes (qui devient une usine PSA, et qui est d'ailleurs cliente de la FM) est un peu précipité. Et l'on sent dans le ton de la voix de Marcel Riond une légère amertume. Amertume de ne pas pouvoir terminer ce qu'il avait entrepris. Amertume de quitter une région et des hommes auxquels il est attaché...

Pas de conseil au successeur

Quant à son successeur...

avec une expérience de projet il a une façon d'appréhender les problèmes ; c'est en soit intéressant » explique-t-il. Durant la transition d'un mois, si les deux hommes n'ont pas eu beaucoup d'occasions de discuter (l'un passant beaucoup de temps dans les secteurs de l'entreprise, l'autre étant très pris à Rennes). Cependant, « On a échangé l'essentiel » constate M. Riond. Et M. Riond a-t-il un conseil à donner à son successeur ? « Je n'ai pas de conseil. Il fera avec sa vision, avec l'équipe qui est en place. Je le connais, je n'ai pas de conseil à lui donner, il fera bien ! Il va faire à sa mesure, à sa main. D'ailleurs, les conseils n'apportent pas grand chose... » conclut-il. Quant à savoir s'il reviendra de temps en temps à Douvrin... « Il nous l'a promis » lance Georges Crapez, chef du service communication. Et M. Riond de répondre : « Je n'ai pas fait de déplacement en arrière ; mais, la FM, ça marque spécialement ». A lui donc de respecter sa promesse. A en voir l'émotion qu'il « a partie »

## Changement de directeur à Douvrin La Française de Mécanique joue l'alternance PSA-Renault

Nord-Eclair

La Française de Mécanique à Douvrin, producteur de moteurs pour les groupes PSA et Renault, change de directeur.

A la FM, l'alternance PSA-Renault est de mise au niveau de la direction



## M. Daniel Cadoux, Préfet du Pas-de-Calais en visite à FM

Accompagné de M. Didier Lauga, Sous-Préfet de l'Arrondissement de

Béthune, M. Daniel Cadoux, Préfet du Pas-de-Calais, est venu à FM le 6 avril, pour prendre contact avec les Responsables de l'Entreprise (ph. 1) et pour visiter les installations de la Fonderie, du TU (ph. 2) et du D.



## Un outil informatique créé à FM est adopté par l'extérieur

Un logiciel appelé Optimax et dédié à l'optimisation du fonctionnement des axes numérisés<sup>1</sup> a été conçu à FM à partir d'une démarche engagée à DMM Automatismes dès 1992, répondant à un besoin exprimé par la Maintenance, puis par le Projet Moteur D. Aujourd'hui, l'outil utilisé dans les Ateliers Moteur

D et ES/L trouve un prolongement inattendu à l'extérieur de l'Entreprise. En effet, la Société Américaine Cody Automation,



qui dispose d'une entité en France et d'une représentation au plan régional, a fait l'acquisition du logiciel Optimax le 3 avril dernier.

En contrepartie, FM bénéficiera gratuitement de logiciels Cody, d'une valeur supérieure à 400 KF, permettant d'équiper l'ensemble des Services Maintenance de l'Entreprise ainsi que des évolutions futures du produit optimal.

<sup>1</sup> Ensemble des équipements (mécaniques et automatismes) permettant l'asservissement précis des mouvements sur les machines.

## 7.039 moteurs par jour

Au moment où nous mettons sous presse, les productions dans les Départements de Mécanique s'élevaient à 7.039 moteurs par jour : 4.100 pour le TU, 7 pour le Z, 122 pour le ES/L, 260 pour le DK, 2.550 pour le D.



À la Fonderie, les fabrications journalières se répartissent de la façon suivante : 11.700 vilebrequins, 5.400 arbres à cammes, 36.000 chemises,

24.200 collecteurs et pièces de sécurité.

Au même moment, l'effectif inscrit de la Française de Mécanique était de 4.566 personnes (87 Ingénieurs et Cadres, 166 Cadres ABC, 1.146 ETAM, 3.167 Agents).

## Ça roule avec le TU !

Un sympathique courrier nous est parvenu récemment de M. et Mme Normand, de Ecques. Son contenu était le suivant : «Messieurs, c'est avec satisfaction que je vous envoie ce courrier, pour vous informer de la solidité de votre moteur.



Ayant acheté une Citroën AX 10 RE en 1988, et ne l'ayant pas changée depuis, elle a à ce jour à son compteur 313.500 kilomètres, pour trois courroies de distribution et un joint de culasse à 297.000 kms. Ce sont les seuls travaux que j'ai effectués sur ce moteur, qui tourne toujours très bien...» Cette voiture est équipée du moteur TU9. Chapeau, le TU9.

## Le point sur le PEE

La valeur de la part souscrite dans le cadre du Plan d'Épargne d'Entreprise (PEE) est actuellement de 29,27 Francs. Élan, vous le savez, vous tient régulièrement informé de l'évolution de cette valeur.



# A RICHARD DOBROMETZ LA PREMIERE PRIME PIATHS DE 2500 F



En présence de Guy Povie, Michel Besnoin, Chef du Département Entretien Central, a remis à Richard Dobrometz, Professionnel au Service Intervention, la première prime de 2.500 F, dans le cadre du nouveau Système PIATHS.

Cette idée, très simple, qu'il a concrétisée lui-même, a en effet été sélectionnée

par le DEC parmi les 25 déjà appliquées. Elle permet, sur les centrales, d'éviter, lors d'une défaillance d'un contacteur fin de course, le redémarrage de liquides de coupe de la Galerie Technique des Ateliers d'Usinage, et la vidange de la centrale par le caisson du filtre resté ouvert. Guy Povie a félicité R. Dobrometz et l'a encouragé à continuer dans cette voie.

# TPM CARTERS-CYLINDRES D : LE PREMIER LABEL TPM A FM

Le 11 mars dernier, la Ligne d'Usinage des Carters-Cylindres du moteur D faisait l'objet, et c'est une première à FM, d'un audit de labellisation TPM conduit par Luc Crombois, Chef de Projet TPM à la Direction des Fabrications Renault, assisté de Corinne Turlat, de la Section Méthodologie TPM au Service Méthodes Maintenance Renault.

Cet audit s'est déroulé en quatre parties : présentation en salle de la démarche TPM par les acteurs du chantier, visite de la Ligne, audit en salle sur la construction de la démarche, évaluation du Chantier et restitution à l'équipe.

## la présentation

Après une introduction de Yannick Le Roy, Chef du Département, qui a rappelé les objectifs de la démarche, différents thèmes ont été abordés comme l'implication de la hiérarchie et de tous les acteurs, la démarche

d'amélioration de la performance des moyens, le développement des 5S, l'organisation de la maintenance préventive. En conclusion de la présentation, David Korbas, Chef d'Unité de Production, a mis en évidence les résultats obtenus dans le cadre de TPM :

- gain de 18,5 % sur le non-rendement opérationnel,
- réduction des coûts globaux de 29,1 %,
- optimisation de la maintenance préventive,
- fonctionnement cohérent de la Section Technique à travers l'amélioration de la performance des moyens,
- implication importante des Agents de Fabrication dans les actions 5S et le développement de l'automaintenance.

Au-delà des résultats obtenus, les objectifs pour 1998 ont été fixés à un gain de 10 % de rendement opé-

rationnel, en réduisant les coûts globaux de 9,2 %.

## la visite

Elle a permis, sur le terrain, la rencontre des conducteurs de moyens.

Au travers de cette visite, les auditeurs ont pu mesurer le degré d'appropriation de la démarche par les Acteurs du Chantier.

## l'audit en salle

François Doucier, Chef de Projet TPM, et Pascal Ego, Animateur TPM du Chantier, ont expliqué aux Auditeurs la manière dont chaque étape de la démarche avait été construite et développée.

## la restitution

Les Auditeurs ont insisté sur l'importance des formations TPM et l'intégration des nouveaux arrivants, et souligné l'aspect remarquable de la création et de la mise en œuvre des fiches d'actions TPM.

Ils ont attribué au Chantier la note générale de 91,8, pour un minimum nécessaire de 75, ce qui, compte tenu de la taille de la Ligne, est une très bonne note.

Le label obtenu n'est pas une fin en soi, le respect et la pérennisation des actions engagées, avec l'implication de tous, doivent permettre d'atteindre des objectifs toujours plus ambitieux.

Bravo à tous les acteurs du Chantier et rendez-vous pour les futures labellisations. ■ YG



De gauche à droite : Pascal Ego, Francis Polowczyk, Christophe Coussemaeker, David Thuillier, Robert Adamski, Jean Dewolf, Albert Ducatez, David Korbas, Bruno Capone, Thierry Mercier.

## ILS ONT DIT

**Yannick Le Roy** : «Ce label concrétise pour moi deux années de persévérance dans la démarche de progrès. Il récompense avant tout le travail collectif de tous les Acteurs. C'est une belle association entre progrès et esprit d'équipe et c'est aussi une grande espérance pour l'avenir. Je remercie sincèrement l'ensemble du Personnel pour sa contribution à ce beau résultat.»

**David Korbas** : «Ce label, bien sûr, nous en sommes fiers parce qu'il représente la reconnaissance, par Renault, de notre travail, fait grâce à l'implication de tous. Etre labellisé n'est évidemment pas la finalité, mais elle marque notre capacité à faire encore plus de progrès dans l'avenir.

Aussi notre objectif est maintenant de maintenir le mode de fonctionnement institué par TPM, d'améliorer nos performances en développant plus encore la rigueur, de manière à parfaire l'appropriation de la démarche par chacun, d'accroître l'autonomie de tous en

travaillant de nouveaux objectifs, en démultipliant au maximum et de façon visible toute information utile à celui qui produit dans le but d'agir en parfaite connaissance de tout dysfonctionnement.

Enfin, la réussite de TPM est à attribuer à tous ceux qui, de près ou de loin, contribuent à l'usinage des carters-cylindres. Qu'ils en soient tous sincèrement remerciés».

**Pascal Ego** : «Ce label est le résultat d'un travail collectif de plus de deux ans. C'est une démarche où le maître-mot est "implication". C'est une démarche formalisée, organisée, planifiée, dans laquelle les évolutions naissent des efforts et du bon sens de chacun. Au delà du développement de la démarche et du label, il faut s'intéresser à sa pérennité. Les relais naturels, Agents de Maîtrise, Chefs de Sections Techniques devront progressivement la garantir.

Bravo à tous et bonne continuation au Chantier Carters-Cylindres».

Corinne Turlat et Luc Crombois, Auditeurs Renault.

# TPM SUR LE TERRAIN AUX VILEBREQUINS DU D

Le 18 février dernier, 52 Membres des Personnels de Fabrication, Section Technique, Service Maintenance, Service Méthodes, Service Qualité et Projet se sont retrouvés pour une réunion d'information (ph. 1) sur l'avancement de la démarche TPM dans le Secteur des Vilebrequins, une démarche qui entre à ce jour dans l'Etape 6 : la phase de développement.

Une réunion dont l'objectif a été de rappeler les phases de préparation et de présenter le programme de développement en expliquant l'implication de chacun, ce qui a demandé la participation de 19 intervenants.

**Jean-Pierre Koncewicz**, Chef d'Unité de Production, présente d'abord le plan de la réunion et expose le bilan de la formation et de l'information qui a représenté un investissement de 431 heures.

**Yannick Le Roy** (ph. 2), Chef du Département, vient confirmer la décision, l'engagement de la Direction et de la Hiérarchie, et démontrer son intérêt et sa volonté de travailler ensemble dans la démarche structurée qu'est TPM.



**François Doucier**, Chef de Projet, présente la structure de pilotage qui accompagne les acteurs des Lignes d'Usinage et d'Assemblage qui les aide à progresser avec méthodologie.

**Louis Buisine**, Chef de Section Technique, commente ensuite les axes et la composition du diagnostic d'état des lieux sous les aspects présentation générale, interviews, mesure de performance et 5 S.



## la présentation générale

**Patrick Kaczmarek**, Technicien au Service Qualité, présente les paramètres qui influent sur la qualité générale du produit.

**Jean-Bernard Leys**, Technicien de Fabrication, explique les caractéristiques nouvelles qui génèrent la diversité des pièces.

**Georges Zelewski**, Agent de Maîtrise en Fabrication, décompose le coût par nature : frais de Personnel, pièces d'usure, outillage, matières consommables, pièces rebutées.

**Alain Vansuyt**, Technicien au Service Méthodes, rappelle la gamme de fabrication du vilebrequin.

**Jean-Claude Chambeurland**, Fiabiliste au Service Maintenance, montre l'implantation de la Ligne avec les différents types d'équipements utilisés.

**Jean-Michel Queste**, Agent de Maîtrise en Fabrication, présente l'organigramme du Secteur Usinage Vilebrequin, dans l'Unité de Production N° 2.

**Alain Viville**, Agent de Maîtrise en Fabrication, décompose les relations clients-fournisseurs avec l'Atelier de Fabrication.

## les interviews

**Juan Sanchez-Lopez**, Conducteur de Module en Fabrication : "l'objectif est d'obtenir le ressenti des acteurs de la Ligne".

**Michel Piochel**, Conducteur de Modules en Fabrication : "un classement est effectué et les vingt remarques citées le plus souvent sont placées en diagramme de Pareto et seront traitées en priorité".

## la mesure de performance

**André Boulinguez**, Technicien de Fabrication : "il est impératif de bien réaliser la mesure de performance automatique et manuelle, afin de localiser les machines pénalisantes de la Ligne et de pouvoir analyser les causes de non-rendement opérationnel".

**Thierry Sellier**, Conducteur de Module en Fabrication : "ayant identifié les machines qui pénalisent le bon fonctionnement de la Ligne, nous sélectionnons les principaux problèmes".

**Alain Pannetier**, Conducteur de Module en Fabrication : "nous avons déjà avancé sur la résolution des défauts constatés".

## les 5 S

**Georges Zelewski**, Agent de Maîtrise en Fabrication, commente le mode de fonctionnement d'un Comité 5 S : responsabilité, réunions, cahier de suggestions, liste unique d'actions, audits de cotation de la Ligne.

**Philippe Petitjean**, Conducteur de Module en Fabrication : "le contrat 5 S est réalisé et basé sur une liste d'insatisfactions, un album de photographies prises dans l'Atelier et la mise en place d'un système de cotation sur les aspects rangement, ordre, nettoyage, propreté, rigueur".

**Gérard Damerval**, Conducteur de Module en Fabrication, présente la liste des principaux problèmes identifiés lors du constat.

**Pierre Pronnier**, Conducteur de Module en Fabrication : "je mets en évidence les actions 5 S menées et résolues à fin février".

## en conclusion

Louis Buisine, Chef de Section Technique, aborde l'élaboration du programme basé sur les éléments recueillis lors du diagnostic d'état des lieux, sa déclinaison en étape de lancement, d'analyse et d'élimination des causes majeures de dysfonctionnement, de développement de l'automaintenance et de la maintenance programmée.

Il évoque l'avancement dans la création des fiches et dans la prise en compte de l'automaintenance par les acteurs de la Ligne, le plan de progrès, sa planification prévisionnelle et réelle. Il insiste sur la responsabilité de pilotage dans l'action à mener, sur les enjeux chiffrés et classés dans les objectifs Q,C,D,H,E, sur les gains réalisés, tant sur le plan financier que sur l'évolution du rendement opérationnel.

Cette réunion a permis de réexpliquer les mécanismes de l'action TPM et a été animée par des Membres du Personnel volontaires, désireux de montrer leur implication et leur volonté de travailler dans la démarche structurée qu'est la TPM. ■ YG



# PROGRÈS AU TU : UN AMÉNAGEMENT AUX CHEMISES

Le Secteur des Chemises à l'Usinage TU a récemment changé de physionomie. En effet, la capacité des premières opérations était jusqu'alors répartie par type, les chemises des Moteurs TU 9 et TU 3 sur une Ligne, les TU 1 sur l'autre, ce qui ne pouvait permettre d'assurer la montée en cadence de la variante TU 3 prévue à partir de 1998. Celle-ci doit en effet passer de 1.250 à 1.640 sur les quatre années à venir. Il fallait donc donner au Chantier les

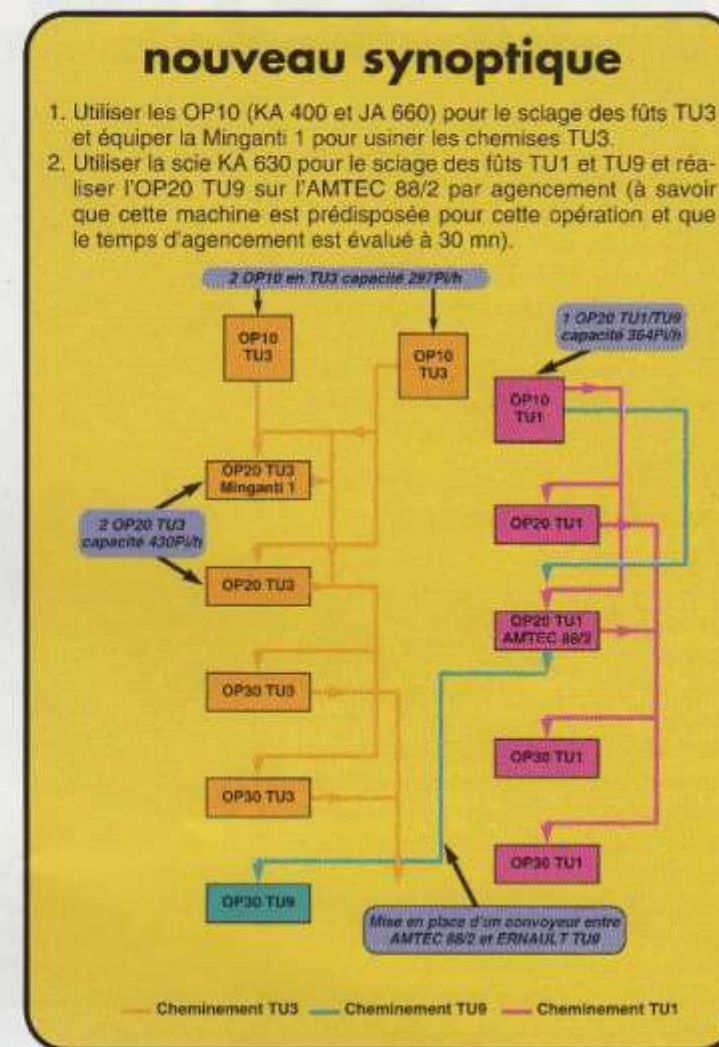
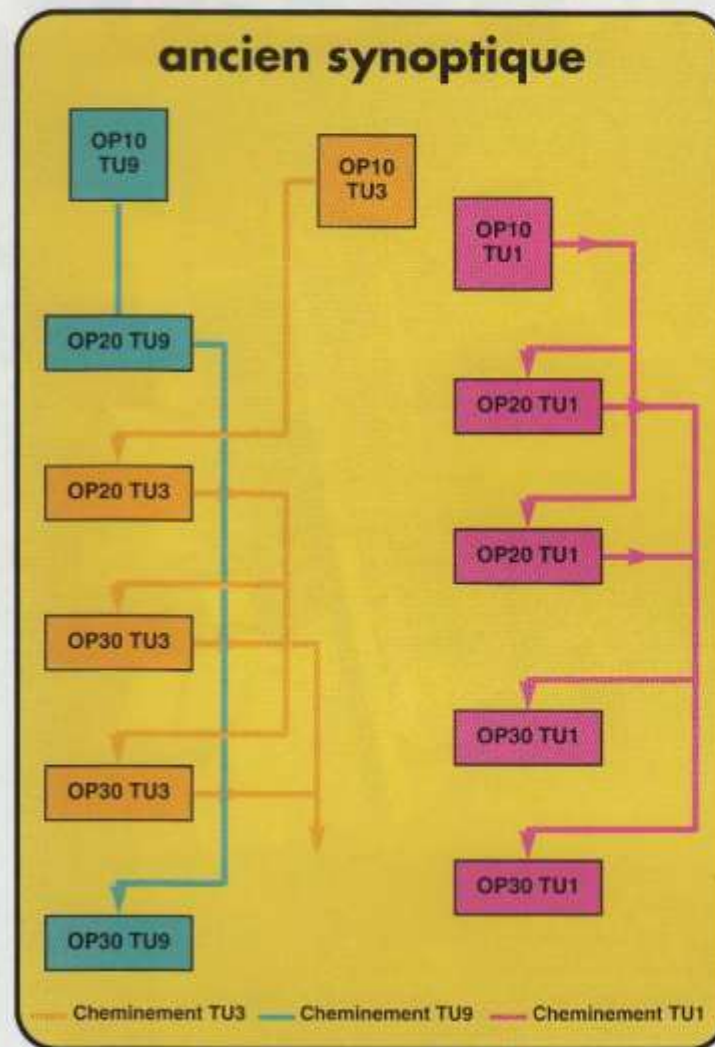


Christian Devost, Pascal Gauthier, Roland Serre, Patrice Daszczyński discutent des aménagements réalisés.

Après étude, cinq axes de travail ont été retenus :

- déchargement automatique de la scie et liaison par convoyage aux opérations suivantes,
  - suppression de l'agencement pour les opérations d'ébauche,
  - modification du circuit d'usinage en tenant compte des capacités de machines et de la production par type de chemise,
  - engagement des machines pendant le temps d'ouverture,
  - suppression des points bouchon en sciage des Chemises TU 3, avec passage de la capacité pratique de 1.031 à 1.554 moteurs par jour.
- La tête de Ligne est désormais exclusivement réservée aux Chemises TU 3, les TU 9 pas-

sant sur les moyens du TU 1. Ces différents aménagements ont nécessité de modifier certains tronçons de convoyeur et



d'en implanter un nouveau de manière à effectuer, en automatique, les liaisons entre les

différentes opérations. Avant d'industrialiser cette modification du Chantier, Stéphane Infantino, Agent de Maîtrise, a, dans le cadre de sa formation sur les UET, étudié une nouvelle conduite de l'entrée de la Ligne, mise en œuvre grâce à la participation de tous les Membres de l'UET Chemises. La réussite de ce projet n'aurait pu être complète sans la participation du Personnel de Maintenance et de la Force d'Appoint qui a permis de réunir les conditions favorables à l'intégration de la modification. Outre les gains non négligeables sur la capacité en TU 3, le temps alloué pour

quatre chemises a diminué de 9,74 %. Autant d'éléments positifs qui concourent aux objectifs du Projet FM et ont permis à la Section Technique, au Personnel de l'UET Chemises, et aux Techniciens DMM, de s'impliquer collectivement dans un partenariat de qualité qui a contribué au bon déroulement de cette action de progrès. ■ YG



# RECOR EN FONDRIE



Le RECOR, REnouvellement de la CONSommation Réelle, est une méthode de pilotage de la Production, qui permet de livrer un produit en quantité juste nécessaire et suffisante pour renouveler la consommation réelle du client. C'est donc le produit au moment voulu, en quantité voulue, au lieu voulu de production et de livraison. C'est la satisfaction du client à chaque stade de production.

## mise en place de la boucle recor

Un Groupe de Travail, composé d'Alain Marsy, Christian Martin, Serge Bizoux pour DLA et Gilles Sergent, Christian Dufay, Christophe Plancq, Alexandre Malecki, Jean-Claude Joly et Jean-Louis Rosiaux pour la Fonderie, a étudié la mise en place d'une boucle de fonctionnement en RECOR pour les vilebrequins et les arbres à cames.

L'étude du flux démarrée en début d'année 1997 a concerné la boucle de production moulage-parachèvement-magasin produits finis. Le processus de fonderie a des spécificités qu'il a fallu intégrer dans la démarche RECOR comme la fabrication des pièces en convois variables suivant les postes, matin, après-midi ou nuit, le besoin de décalage de un jour de l'information du moulage pour la fusion, la fabrication d'un même produit sur deux Secteurs de fabrication différents, la fabrication des arbres à cames sur une seule ligne ou l'engagement de campagnes de bruts de coulée de deux jours et demi.

Autant de contraintes sur lesquelles le Groupe de Travail a dû réfléchir. Auparavant, l'engagement de la Fabrication était ordonné par un programme manuel étudié au Service Logistique, au pas de la journée, mais celui-ci était modifié plusieurs fois par jour. Ce type de programme ne pilotait pas le flux dans son intégralité puisqu'un seul ordre était donné.

Le pilotage RECOR permet la programmation par des ordres de re-



nouvellement, les étiquettes RECOR, puis une synchronisation entre la consommation et la fabrication par le Service Logistique qui édite alors une étiquette de convoi. L'engagement des Secteurs Moulage et Parachèvement est piloté et passe par une validation du Pilote RECOR après négociation avec les différents intervenants.

## ce que le recor a apporté

■ Gilles Sergent, Pilote RECOR pour la Fonderie : "La programmation avant le RECOR n'impliquait que deux personnes et était revue plusieurs fois par jour.

Le RECOR organise le programme sur deux jours fermes, en accord avec tous les intervenants du Process, Moulage, Parachèvement, Fusion, Préparations, Logistique, Méthodes.

A tout moment le programme est consultable, de manière simple et visuelle sur les tableaux RECOR. Aux pupitres "en cours de réalisation" du Moulage et du Parachèvement, nous avons une connaissance de la fabrication en temps réel.

Au Service Logistique, un seuil d'alerte est mis en place afin de

réagir aux variations du client ou de l'Atelier".

■ Alain Decroix, Coordinateur au Service Logistique : "Le RECOR nécessite une plus grande rigueur, une responsabilisation totale de la gestion des stocks aux convois de renouvellement.

D'un simple coup d'œil, nous visualisons l'état des stocks. En cas de pénurie, une carte rouge nous met en alerte et permet de transmettre l'information au Pilote RECOR par l'intermédiaire d'une carte de relance.

Ce système permet d'éviter de fabriquer des pièces qui ne correspondraient pas aux besoins des clients. La charge de travail est mieux régulée et l'organisation en est donc meilleure".

■ Gérard Braquart, Agent de Maîtrise au Parachèvement : "Une relation Fournisseur-Client s'est installée avec le Service Logistique. La couverture des stocks par types de pièces est meilleure. Le programme journalier s'affiche automatiquement".

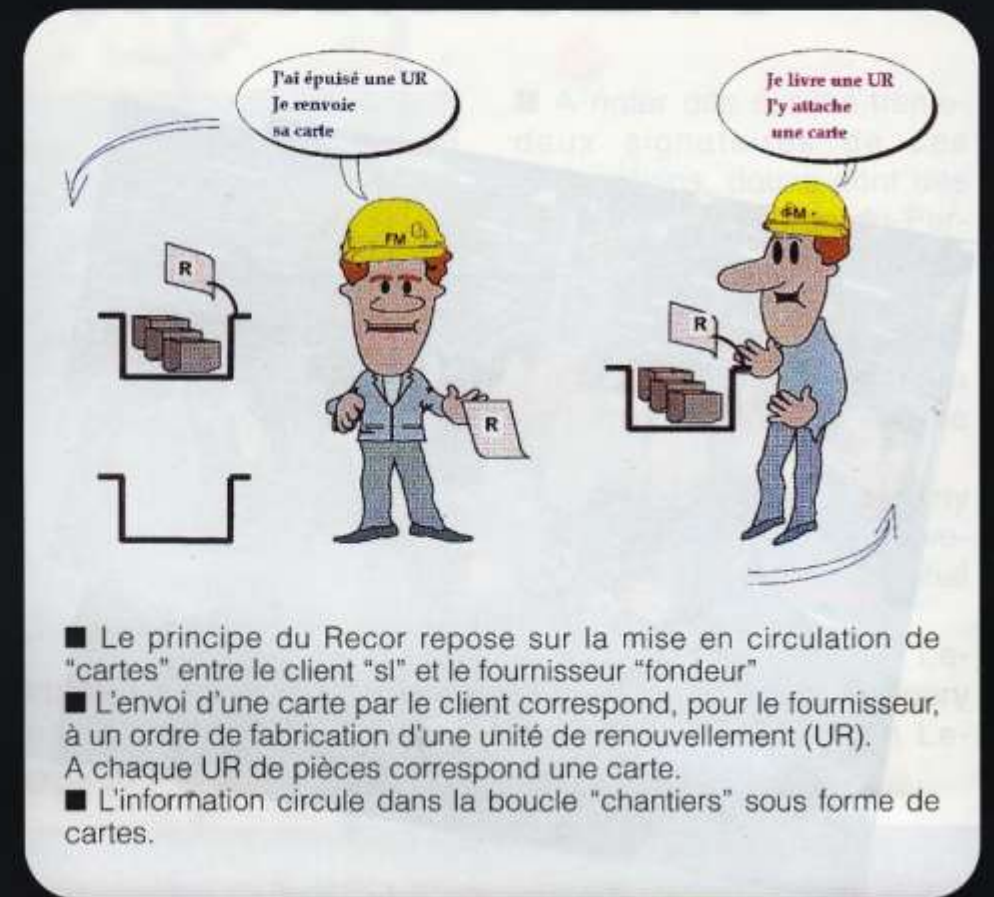
■ Rémy Fontaine, Agent de Maîtrise en Fumisterie : "Le program-

me est mieux visualisé. Les contacts sont plus nombreux autour du tableau RECOR et nous connaissons mieux les contraintes des uns et des autres. Cela permet d'anticiper les problèmes, de mieux connaître les en-cours et de travailler sur des programmes fermes".

■ François Lenglen, Agent de Maîtrise au Moulage : "Au début, il a fallu assimiler le système, l'adaptation s'est faite au fil du temps. Le fait que tous les intervenants soient réunis en un point de ralliement, le tableau RECOR, améliore les échanges. En cas de problème grave en Atelier, le changement de programme est visible par tous. Le Service Logistique peut alors, si nécessaire, informer les clients.

Nous sommes en constante amélioration sur les informations contenues dans le tableau".

■ Alain Montecer, Professionnel de fabrication : "Nous gérons mieux le programme, avec une meilleure connaissance des



moules à réaliser. Auparavant, la multitude des programmes diffusés prêtait à confusion. Le programme journalier est ferme, les lots d'essais apparaissent clairement au tableau".

■ Adrien Vasseur, Agent de Fabrication au Poteyage<sup>1</sup> des refroidisseurs du Vilebrequin : "Nous avons la possibilité de visualiser le programme du jour, ce qui permet d'anticiper pour la préparation des refroidisseurs. Je contrôle à 9 h chaque jour le tableau RECOR qui est un point de ralliement, un lieu de concertation".

■ Jacky Gaillard, Chef de Section Technique : "Le RECOR m'a apporté un programme fixe sur deux jours et un suivi des lots d'essais dans le flux des pièces de série. Il permet une coordination synchrone du flux des pièces entre le Moulage et le Parachèvement". ■ YG

1. Revêtement en réfractaire d'une pièce pour éviter qu'elle ne fonde lors de la coulée.



# DEUX GROUPES DE PROGRÈS PRÉSENTÉS A L'ÉQUIPE DE DIRECTION



- amélioration des conditions de travail par la réimplantation du palan utilisé pour la manutention des moteurs à retoucher.
- amélioration de la qualité et du flux par la réalisation des retouches directement dans le flux (suite à non conformité poste de tension des courroies).
- réorganisation du poste de mise en place des volants BVA pour intégration de l'opé-



- temps par optimisation du cycle de desserrage des écrous de bielles.
- suppression du risque de polymérisation du joint CAF par trempage de l'embout de dépose après utilisation. Idée réalisée par l'auteur.
- suppression des risques de desserrage et de détérioration des vis de fixation du moyeu d'arbre à cames lors du calage de la distribution. Amélioration de la clé.

## Assemblage Moteur TU : le progrès permanent dans l'UET Ligne de montage 2A - 2B

- **Les Participants** : Serge Bleuzet - Jean-Michel Marle - Jacques Decroix - Yannick Vallée - Dominique Doye - Bernard Barra - Daniel Boudet - Gérard Marczyk - Jean-Claude Schiettecatte.
- **L'Animateur** : Jean Borepert.
- **Le Pilote** : Michel Richir.
- **La création du groupe** : Mars 1996.
- **La présentation** : avril 1998.
- En 1997, 88 PIATHS déposées, 52 appliquées.



- **Les actions de progrès présentées** :
  - amélioration du flux moteur par optimisation du cycle de prise et de mise en place des rampes de culbuteurs.

- ration de mise en place du boîtier d'eau moteur de base.
- installation d'un masque en plexi-glass pour éviter les risques de chute des vis dans le conduit du collecteur ECH lors du prévisage du mécanisme d'embrayage.

## Assemblage Moteur V6-ES-L : objectif qualité : zéro défaut

- **Les Participants présents** : Dany Delannoy - Christian Delaval - Pascal Bouchend'homme - Marc Haentjens - Pascal Boulas.
- **Le Secrétaire** : Didier Dubois.
- **L'Animateur** : Claude Van Boxom.
- **Le Pilote** : Pierre Poty.
- **La date de création** : 19 février 1997.
- **La date de présentation** : 9 avril 1998.
- 102 actions de progrès recensées, dont 92 soldées.
- Vitalité : 1,5 réunion/mois.
- 74 PIATHS déposées en 97,



- 40 à fin mars 1998, soit 1,14 dépôt-homme.
- **Les actions de progrès présentées** :
  - amélioration des conditions de travail et gain de

- amélioration des conditions d'utilisation du pantographe pour l'opération de vissage des vis fond de carter distribution (déplacement voyant cycle bon). ■ JBM

## La démarche économie d'énergies associée au Système PIATHS

Des réunions d'information à destination des Agents de Maîtrise ont récemment été organisées. Elles avaient pour objectif de leur présenter le nouveau système PIATHS, ainsi que la démarche Economies d'Énergie : Energ'idées.

## Deux animations «produits de restauration»

En janvier et février derniers, deux animations «produits restauration» concernant les pommes et les pruneaux ont été organisées. L'objectif de ces animations est de transmettre une meilleure connaissance des produits concernés, afin de respecter les règles nutritionnelles nécessaires à une bonne santé.



Les collections présentées sur 200 mètres de tables étaient très belles et très variées, les visiteurs eurent la satisfaction d'admirer des objets et documents rares et de fouiner devant chaque étalage. 600 boîtes à bijoux toutes différentes,

ainsi qu'une collection exceptionnelle de moulins à café parmi lesquels une pièce Peugeot de 1856, eurent un succès mémorable. Bref, cette agréable journée pour les collectionneurs sera certainement reconduite en 1999.



Claude Thibout, de DRH, avait en charge l'explication des évolutions et des objectifs visés à travers ce nouveau système PIATHS. Philippe Bulot, du DEC, lui emboîtait le pas afin d'expliquer la démarche Energ'idées et les actions de progrès qu'elle va engendrer.

900 personnes ont participé au jeu concours mis en place à cette occasion. Les 75 gagnants se sont partagés les sept sacs à dos Lafuma, les paniers gourmands et les boîtes à pommes mis en jeu à cette occasion.

## Comité d'Entreprise : deuxième rendez-vous Collectionneurs

Pour la deuxième année consécutive, le Club Collectionneurs du Comité d'Entreprise organisait, le 5 avril dernier, à la Salle des Fêtes de Douvrin, sa rencontre des Collectionneurs.

Venant de différents Départements ou de la Belgique, 44 exposants étaient présents dès 7 h.

## les promotions, les nominations et les augmentations individuelles du mois de mars 1998

### 37 promotions Agents 9 promotions ETAM

- |               |              |
|---------------|--------------|
| - 1 au K 180  | - 1 au K 215 |
| - 10 au K 190 | - 2 au K 255 |
| - 9 au K 200  | - 2 au K 270 |
| - 9 au K 215  | - 2 au K 285 |
| - 8 au K 225  | - 2 au K 305 |

### les augmentations individuelles en mars 1998

- 78 pour les Agents
- 36 pour les ETAM

## Judo : Arnaud Owzarczak Ceinture noire

Adhérent au Club de Judo du CSFM depuis douze ans, Arnaud Owzarczak, qui s'est fixé comme objectif de devenir professeur d'éducation physique, a obtenu sa ceinture noire, récemment à Béthune.

Elan adresse ses plus vives félicitations au brillant judoka et à son club pour l'ensemble des bons résultats obtenus cette saison.



Energ'idées est une occasion privilégiée d'utiliser le nouveau système de PIATHS.



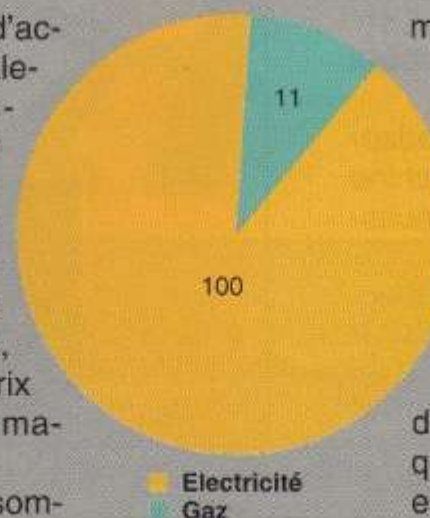
# J'ETEINS J'ATTEINS



L'énergie est un enjeu considérable au sein de l'Entreprise. La consommation d'énergie concerne tous les Membres du Personnel à des degrés plus ou moins importants. C'est dans cet esprit que s'inscrit l'Animation Energ'idées.

Les économies d'énergie sont d'actualité à FM bien sûr, mais également au sein des Sociétés-Mères. Ainsi, PSA travaille sur les retours d'expériences des Usines décentralisées et Renault s'est engagé dans une démarche dont l'objectif est la réduction de sa facture de 30 %, en menant des actions sur le prix de l'énergie et sur la consommation.

L'objectif de FM : réduire la consom-



mation d'énergies au juste nécessaire, ce qui représente une économie de 5 millions de francs pour l'Entreprise à fin 1998.

Pour y parvenir, il est nécessaire de mobiliser l'ensemble des Membres du Personnel sur les économies d'énergie et donc de faire appel à la créativité de tous pour optimiser le fonctionnement des moyens. Il faut savoir en effet que la facture annuelle de l'énergie est de 111 millions de francs.

# D'IDÉES EN ACTIONS



Si l'électricité représente la part la plus importante de la consommation globale de FM en énergies, aucune d'entre elles, aussi minime puisse-t-elle paraître, n'est à négliger. Cependant, un effort particulier est à fournir pour réduire le coût engendré par la force motrice.



Energie nécessaire au process, elle représente, à elle seule, 90 % de la facture électrique totale. Les actions au quotidien visant à maîtriser la consommation d'énergie s'intègrent totalement dans l'objectif C des démarches du Projet FM concernant la réduction des dépenses de l'Entreprise.

L'air comprimé est produit par des compresseurs, entraînés par des puissants moteurs électriques (de 700 à 2200 kw). Ajuster les besoins et couper l'air comprimé quand il n'est plus nécessaire contribuent à réduire la facture énergétique.

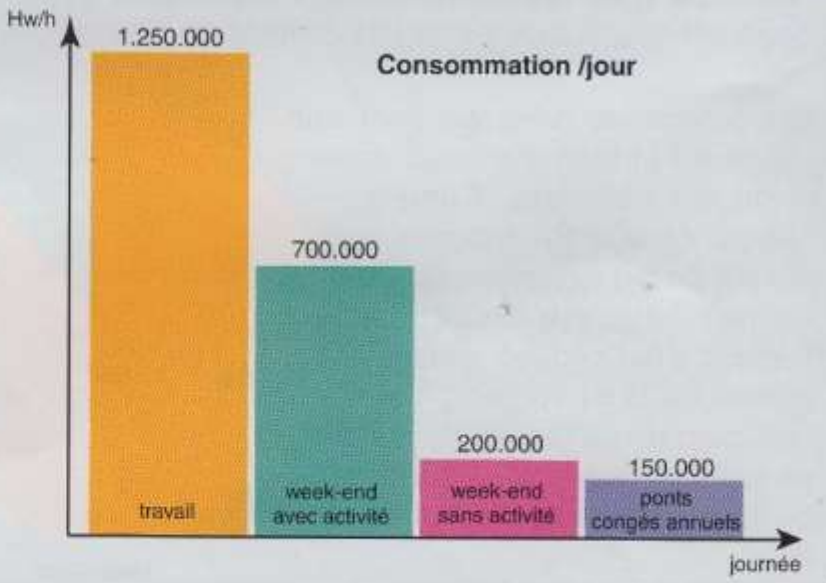
**Le bon réflexe : je signale ou je répare les fuites.**

## réduire la force motrice des processus

Il s'agit de réduire les consommations en dehors du temps d'ouverture. **Le bon réflexe : stopper les machines après emploi.** En l'absence d'activité et du personnel (week-ends, congés annuels, etc.), la consommation de l'Entreprise représente encore 16 % de la consommation en temps de production. La consommation d'un week-end coûte à l'heure actuelle 120 000 francs. **En sachant qu'un moteur électrique de 10 kw en marche le week-end coûte à lui seul 7.000 F par an.**



**Le bon réflexe pendant la période de production : j'arrête ma machine quand cela est possible.** Lorsque je suis à mon poste, j'adapte le fonctionnement de ma machine et des périphériques au juste nécessaire. Exemple : la consommation en électricité d'un transfert TU revient à 17 F en marche, mais seulement à 8 F en veille (juste nécessaire).



- Couper l'éclairage,
- arrêter la climatisation,
- arrêter les chauffages d'appoint,
- arrêter tous types d'appareils électriques non utilisés,
- fermer les robinets,

**sont les bons réflexes. C'est facile, pas cher et ça "rapporte gros".**



**Les comportements individuels sont primordiaux et les gestes les plus simples peuvent s'avérer les plus efficaces. Quelques gestes simples, habituels à domicile, peuvent contribuer à créer un réflexe économie d'énergie dans l'Entreprise et, par conséquent, à baisser les prix de revient de fabrication.**



## SACHEZ-LE

la consommation électrique de FM est semblable à celle d'une ville de 152 000 habitants, ce qui représente 338 260 473 kw/h, soit 100 230 435 francs.

**concernant l'éclairage, des actions techniques ont déjà permis de réduire de 27 % la consommation malgré une augmentation de surface de 18 % en six ans.**

la consommation en eau de FM est comparable à celle d'une ville de 76 000 habitants, ce qui représente 3 277 730 m<sup>3</sup>, soit 2 760 000 francs.

**en plus de l'eau potable, il faut ajouter la consommation d'eau nécessaire au fonctionnement des machines à FM.**

la consommation en gaz de FM est comparable à celle d'une ville de 16.000 habitants, ce qui représente 128 683 174 kw/h, soit 10 851 392 francs.

**le gaz, majoritairement utilisé pour le chauffage, est un sujet lié aux conditions atmosphériques.**

## 32 CONVENTIONS EN 1998

Le 28 mars dernier, la septième cérémonie de signature de Conventions A et B avait lieu dans les installations du Lycée Scientifique et Technique d'Armentières.



■ Son nouveau Proviseur, M. Bernard Mercy, se félicita tout d'abord d'hériter

d'une telle démarche.

"Affecté tout récemment dans le Département du Nord, je découvre avec une grande satisfaction, presque avec émerveillement, vos performances dans le domaine du partenariat Ecole-Entreprise. Permettez-moi donc de féliciter les initiateurs de cette démarche partenariale..."

Le caractère exemplaire de ce partenariat a très vite été reconnu et a suscité parmi les Entreprises de la Région l'envie très forte d'imiter cette démarche. Ainsi, au sein de l'Association Formatech 2.001, une bonne trentaine d'Entreprises du Nord - Pas-de-Calais, dont la Française de Mécanique, se sont fixées pour objectif de valoriser dans l'opinion publique avec nous - Education Nationale - les filières d'enseignement professionnel (niveau V et IV) et

Technologique (niveau III)...

Au terme des Conventions A et B que nos élèves vont signer, la Française de Mécanique offre pour certains d'entre eux la possibilité d'une embauche sous contrat à durée déterminée. Nous ne sommes donc plus au stade des déclarations d'intention. Nous sommes dans le concret en parlant d'emploi pour les jeunes et cela est très important, c'est même fondamental.

Toutefois, au-delà des structures, il me semble que la réussite de ce partenariat repose avant tout sur des hommes - des hommes qui s'estiment, qui ont appris à

s'apprécier et qui unissent leurs efforts pour faire réussir les jeunes. Ces hommes et ces femmes sont Professeurs, Parrains, Chefs des Travaux, Responsables d'Entreprises et Chefs d'Etablissements. En quelque sorte, une grande famille à laquelle je suis fier maintenant d'appartenir..."



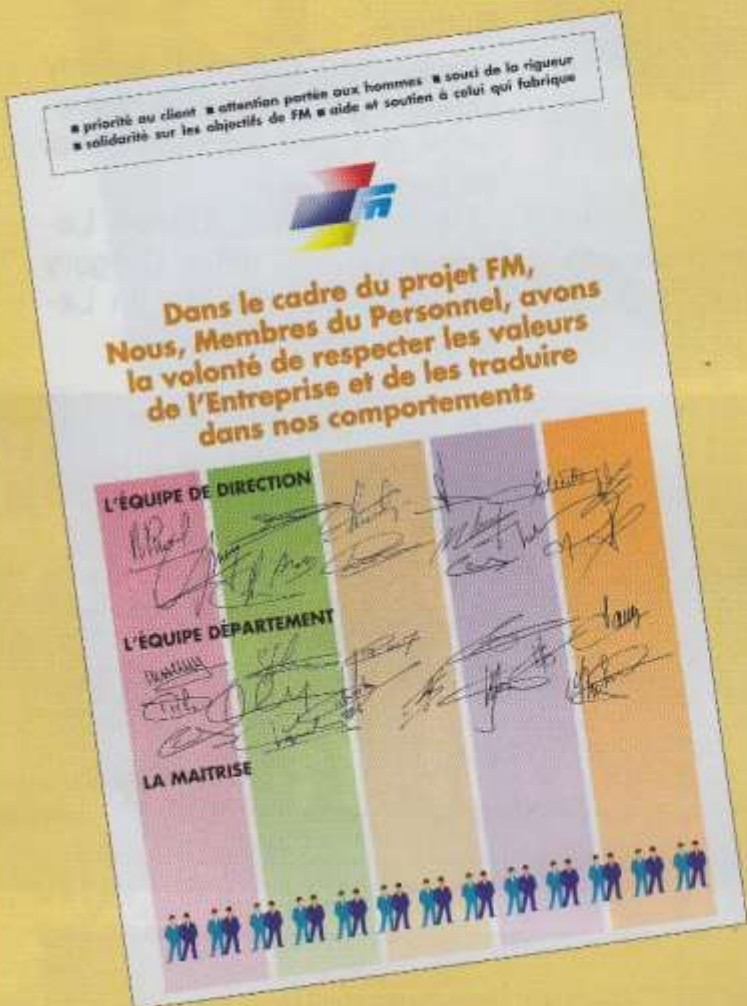
■ Et Yves Emery, Adjoint au Directeur de FM, Président de Formatech 2.001,

de préciser notamment : "...Je remercie infiniment Monsieur le Recteur, ici représenté par M. Filipiak, Délégué Académique aux Enseignements Techniques, de





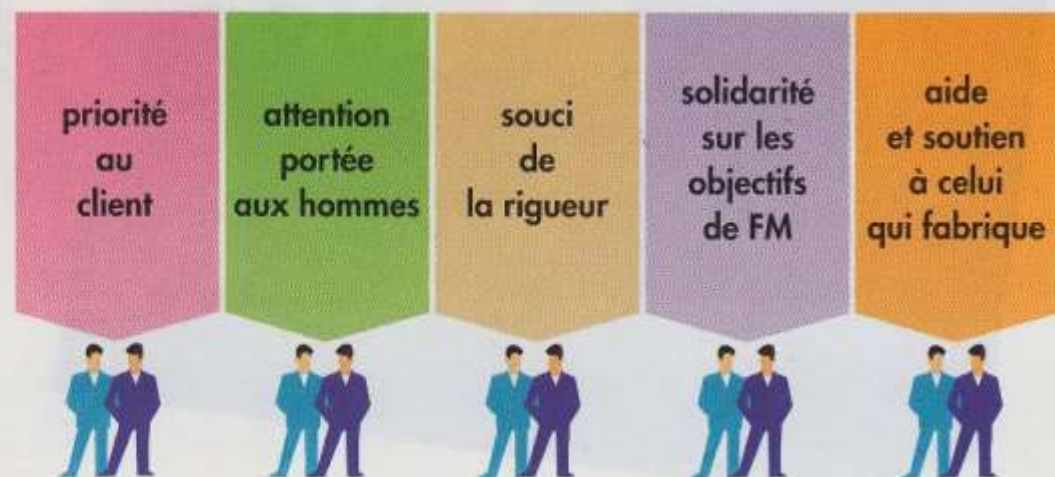
# CHARTRE DES VALEURS : ILS ONT SIGNÉ



Après les photos des cérémonies de signature de la charte sur les valeurs de six Départements, voici celles concernant les cinq autres Départements de l'Entreprise : le D (ph. 1), le V6-DJ-DK (ph. 2), le DQ (ph. 3), la Fonderie (ph. 4), le DRH (ph. 5).

## les valeurs de l'entreprise

valeurs







# LES DERNIÈRES UET CONCRÉTISÉES

Avec les dernières concrétisations qui ont eu lieu en mars, ce sont 331 UET qui sont entrées en fonctionnement.

24 mars  
**UET SMA - Fusion - Chemises - Equipe A et B** (ph. 1)  
Patrick Baillet, **Didier Bartha**, Sylvestre Bloch, Gérard Briquet, Bernard Croenne, Bernard Duvette, Jean-Marie Ferlin, Gérard Frémeaux, Francis Guillemant, Dominique Guillou, Patrick Koziel, Eric Lamihaul, Michel Lingrand, Bernard Musial, Daniel Ostrowski.

25 mars  
**UET SMA - Vilebrequins - Arbres à Cames - Equipe B** (ph. 2)  
Pascal Budka, Jean Jankowski, Pascal Lezier, **Laurent Plancq**, Raymond Rohard, Jean-Marc Simon, Michel Vanquikelberge.

26 mars  
**UET SMA - Vilebrequins - Arbres à Cames - Equipe A** (ph. 3)  
Robert Bernard, Gérard Colnot, Pierre Lemaire, Jacky Mal-

branque, Jean-Pierre Mussa-Perreto, **Romain Skotarek**.

25 mars  
**UET SMA - Chantier à Vert - Equipe B** (ph. 4)  
Philippe Baraffe, Guérino Faris, Jean-Marc Hemery, David Lebacq, Jean-Pierre Pieron, **Jean-Bernard Pietrzak**, Jacques Puvion, Michel Vilcoq.

26 mars  
**UET SMA - Chantier à Vert - Equipe A** (ph. 5)  
**Bruno Bar**, Philippe Bonnelles, Michel Durez, Jean-Pierre Gaigneur, Régis Masclef, Didier Piegza.

26 mars  
**UET SMA Equipe de nuit** (ph. 6)  
Yves Blairy, André Blanc, Eric Cresson, Vincent Grigoletto, Germinal Hernandez, Jean-Herman Pasbrich, **José Patinier**, Dominique Provolo, Jean-Michel Psarski.



# LA MATIERE SOUS CONTROLE



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

A la Française de Mécanique, la Qualité est l'un des objectifs prioritaires. Des contrôles réguliers sont effectués, afin de vérifier la qualité de la production des vilebrequins et des arbres à cames. Ces contrôles ont pour but de respecter les normes des Sociétés-Mères, en mesurant les épaisseurs durcies, afin d'éviter une usure trop rapide des pièces. Les contrôles destructifs, longs et contraignants, sont une suite de neuf étapes plus ou moins fastidieuses. Le film ci-dessus permet de suivre, dans le détail, le déroulement du contrôle d'un Vilebrequin DJ5.

## méthode classique

- Ph. 1 : sciage.** Le vilebrequin est découpé transversalement en cinq parties au niveau des contre-poids à l'aide d'une scie alternative.
- Ph. 2 : tronçonnage.** Les parties précédemment sciées sont découpées longitudinalement par une tronçonneuse.
- Ph. 3 : surfacage.** Les parties du vilebrequin sont ensuite surfacées sur machine au papier de verre à sec.

- Ph. 4 : attaque acide.** Pour une meilleure vision, l'acide nitrique révèle les zones traitées sur les parties de vilebrequin précédemment surfacées. Ces épaisseurs sont ensuite mesurées à l'aide d'un régllet et d'une loupe.
- Ph. 5 : duretés de surface.** Mesure, par le procédé Rockwell C, de la dureté sur trois points d'une génératrice de chaque maneton et de chaque palier.
- Ph. 6 : tronçonnage.** Les pièces sont une nouvelle fois tronçonnées afin d'éliminer les contre-poids restants et réaliser des "tranches" de maneton et palier pour la mesure de profondeur du traitement destiné à augmenter la dureté en surface.
- Ph. 7 : rectification.** Les parties précédemment tronçonnées sont rectifiées de façon à obtenir en vis-à-vis deux surfaces planes et parallèles.
- Ph. 8 : polissage à l'eau.** Effectué sur une polisseuse manuelle, il permet d'obtenir un bon état de surface de contrôle.
- Ph. 9 : mesure de la profondeur de traitement.** On réalise, en partant de la surface et en s'en éloignant, une série

de contrôles de dureté par le procédé Vickers, jusqu'à trouver la valeur 500. La distance séparant ce point de la surface donne la profondeur du traitement. Ces neuf étapes de contrôle HV5 durent de 8 à 16 heures en fonction de la pièce à découper. Arbre à Cames DK : 8 heures. Vilebrequin DJ : 12 heures. Vilebrequin ES : 16 heures. De plus, les pièces à contrôler sont totalement détruites. Il est donc très difficile de contrôler de nombreuses pièces d'un lot.

**nouvelle méthode**

Utilisé depuis maintenant plus d'un an dans l'Entreprise, un nouveau procédé procure de nombreux avantages à nos spécialistes, notamment un gain de temps. En effet, alors que le contrôle destructif peut nécessiter de 8 à 16 heures, la mesure par contrôle non destructif s'effectue en une demi-heure, quelle que soit la pièce.

**Ph. 10 : contrôle non destructif.** Une seule étape et donc un seul poste de travail. Ce contrôle concerne les arbres à cames et les vilebrequins ayant subi des traitements thermiques. La pièce est positionnée sur la machine qui comporte une commande numérique, un ordinateur et un générateur de fré-

quences. Sur cette machine est également positionné un capteur, adapté à la pièce à mesurer. Le capteur est mis en contact avec la pièce, et la mesure peut dès lors commencer.

**Principe de la mesure :** la pièce reçoit le champ magnétique créé par des bobines parcourues par le courant électrique sortant du générateur de fréquences. La variation de ce courant électrique permet de faire varier le champ magnétique. La pièce réagit en développant un courant qui s'y oppose. Ce courant se dénomme courant de Foucault. Les pièces ne sont pas détruites, il est donc possible d'en contrôler davantage qui seront ensuite rendues aux Ateliers de production. La réactivité en cas d'incident de fabrication en est également plus grande. Les contrôleurs n'ont plus à manipuler d'objets ou de substances dangereuses et ils bénéficient donc d'une plus grande sécurité.

Le développement du contrôle non destructif est l'étape la plus longue du processus, il prend environ quatre mois, mais fait gagner beaucoup de temps par la suite. Actuellement, le contrôle des Vilebrequins ES/L est en phase de développement.

Le nouveau procédé a, par ailleurs, fait l'objet, en janvier dernier, d'un dépôt de Brevet de "Procédé de contrôle non destructif de l'épaisseur d'une couche durcie par traitement thermique..."



## LE PALMARÈS DU MATCH DE COUPE DE FÉVRIER

- **Département TU :** Jean-Claude Debrie, Jean Davy, Eric Majorczyk, Christophe Boulinguez, Mohamed Founti, Bernard Tillier, Jean Lorente, Stéphano Infantino, Louis Lebioda, Raymond Delabroye, Gérard Marczyk, Lucien Dupin, Gabriel Riffart.

- **Département D :** Jean-Marie Hélie, Henri Malgowski, Serge Ségier, Serge Leloir, Jean-Pierre Bertrand, Thérèse Fruieux, René Porquet, Patrick Garin.

- **Département V6 :** Philippe Beaumont, Jacky

Copin, Dany Delannoy, Jacky Dubart, Alain Scrève.

- **Département DJ-DK :** Gérard Bomba, Evelyne Kalinowski, Franck Parquet.

- **Département J :** Claude Dourlens, Jean-Jacques Malbranque.

- **Département Fonderie :** Pascal Baillieu, Roland Fourez, Albert Maille, Joël Delval, Richard Jasiak, Alain Delbecque, Marcel Meunier, Pascal Sallaz.

- **Département DMM :** Michel Lethien.

- **Département Qualité :** Michel Leclercq, François Chevalier.

- **Département DEC :** Jean-Pierre Delos, Jean-Marc Bayart, Vincent Selosse.

- **Département DLA :** Jean-Jacques Decoupigny, Serge Bringuez.

- **Département DGFI :** Richard Santerre, Philippe Delattre.

- **Département DRH :** Joël Dassonville.



## HÉLÈNE JOLLY : EN DIRECT AVEC UNE APPRENTIE

Qui, mieux qu'un apprenti, pouvait nous entretenir de l'apprentissage ? Hélène Jolly, préparant un DUT<sup>1</sup>, nous fait part de son expérience.

**Elan :** *Comment se déroule votre formation ?*

**Hélène Jolly :** "Je suis inscrite à l'IUT de Béthune où je prépare un DUT Organisation et Génie de la Production (OGP). Parallèlement à cette formation théorique, j'alterne des périodes en Entreprise où je mets en pratique ce qui m'a été enseigné".

**Elan :** *Quand êtes-vous entrée à la Française de Mécanique ?*

**Hélène Jolly :** "Je suis, depuis novembre 1996, au Département Logistique et Achats, dans le cadre d'un contrat d'apprentissage, et plus particulièrement au Service de Gestion de Production dont le Responsable est Philippe Bessol".

**Elan :** *Quelle est votre mission au sein de ce Service ?*

**Hélène Jolly :** "Pendant deux ans, j'ai réalisé une étude relative au flux des produits finis, CKD<sup>2</sup>, hors standard et pièces de rechange, à la fois sur le plan physique et sur le plan de l'information. Cette étude, menée avec l'aide du Personnel FM, permettra d'avoir une bonne connaissance de ce qui existe actuellement, en prévision des



futures évolutions fonctionnelles".

**Elan :** *Qui est votre tuteur à la FM ?*

**Hélène Jolly :** C'est Isabelle Boute, elle-même titulaire d'un DUT OGP, obtenu à

l'IUT de Béthune par voie classique. ■ KV

1. Diplôme Universitaire de Technologie
2. Pièces spécifiques (Completely Knocked Down)

### L'apprentissage au sein de la fm

Le contrat d'apprentissage engage trois parties : le centre de formation, l'Entreprise d'accueil et l'apprenti.

Le centre de formation propose au futur apprenti une formation qui réponde à ses souhaits et qui soit adaptée aux réels besoins des Entreprises.

Basé sur l'alternance de périodes de formation et de périodes de stages, le contrat d'apprentissage procure à l'étudiant une solide expérience professionnelle, enrichissant une formation supérieure. D'une durée de deux ans, il permet en effet d'obtenir un diplôme rigoureusement identique à celui décerné à l'issue d'une scolarité classique.

Au sein de l'Entreprise avec laquelle l'apprenti signe un contrat, un tuteur est nommé. Ce tuteur a pour mission de suivre l'apprenti, en lui permettant de s'intégrer rapidement, et en lui confiant des tâches intéressantes en rapport avec sa formation.



# UNE JOURNÉE-SURPRISE DANS LES FLANDRES



"Très belle journée, très bien animée, très bon accueil dans tous les endroits où nous sommes passés", affirmaient Roger et Françoise Richir à la fin de la journée-surprise organisée pour les gagnants de la vingtième à la cinquantième place du cham-



raconter de savoureuses histoires.

Pour aider la digestion, on alla faire quelques pas de danse à Herzeele, dans un estaminet qui mérite l'arrêt, puisque c'est l'un des seuls endroits où l'on peut écouter de la musique "débitée" par de monumentales orgues de Barbarie.

Mais il était bon aussi de découvrir les anciens jeux de la région (ph. 4 et 5), au travers desquels nos Lauréats eurent à toutes les tables de grandes



2 pionnat de l'Animation Questions pour des champions.

Une journée-surprise placée sous le sceau de la découverte de la région des Flandres françaises. Une journée qui, pour ceux et celles qui le souhaitaient, avait à son programme quelques animations (ph. 1, 4 et 5), pour gagner les lots prévus pour la circonstance.

On commença par visiter le moulin de Boeschèpe (ph. 2), pour découvrir les mille et un secrets du métier de meunier d'autrefois.

Un petit arrêt était ensuite prévu pour déguster, à deux pas de là, dans une petite auberge typique, les produits du terroir. Pour aller ensuite, sans plus tarder, dans une ferme-auberge de Strazeele, déguster des petits



3 plats de notre région (ph. 3). L'ambiance était déjà à son comble et nombreux ont été celles et ceux qui se plurent à



4 "parties de plaisir". C'était à Godewaersvelde, dans un estaminet encore plus typique que celui du matin.

L'heure était alors venue de se diriger vers une ferme-brasserie des environs de Bailleul, pour découvrir les procédés de fabrication d'une bière artisanale. Breuvage qui arrosa un souper champêtre et qui permit de trinquer à la santé des épouses, puisque, ce dimanche-là, c'était la Journée de la Femme (ph. 6).

"C'est à l'occasion d'une journée comme celle-ci, faisaient remarquer José et Joannes

5 Comparon, que l'on s'aperçoit que l'on va souvent chercher très loin ce qui se trouve près de chez nous. Notre région a aussi son folklore et des endroits typiques".

Et Alain et Marie Lherbier de surenchérir : "à quand le prochain concours ? — Nous avons passé une excellente journée. Merci à ceux qui l'ont organisée". ■ GC



# RICHARD KROL ET ANDRÉ LECLERCQ : L'AMOUR DE L'ACCORDÉON

Richard Krol et André Leclercq ne se connaissent pas, mais ils ont un point en commun, leur passion pour l'accordéon.

■ **Richard Krol** (ph. 1 et 2) est entré à FM en septembre 1983. Il occupe un poste d'Agent de Fabrication à l'Assemblage TUF. Agé de 37 ans, Richard s'adonne à sa passion pour l'accordéon depuis l'âge de 7 ans. L'attrance pour la musique, il la tient de sa mère pianiste. C'est elle qui, voyant qu'il était doué, décide de l'inscrire dans une école d'accordéon. "Dès l'âge de 9 ans, j'ai participé à de nombreux concours. Mon meilleur souvenir restera ce jour de 1987 où, pour le Prix Aimable (le célèbre accordéoniste), dans le cadre d'un concours qui avait lieu à Valenciennes, c'est Aimable en personne qui m'a remis un trophée". Depuis une dizaine d'années,



Richard donne des cours particuliers d'accordéon à quelques élèves et fait partager sa passion à sa fille âgée de 7 ans. "Pour ma part, je joue souvent, mais en privé. Je n'ai jamais

joué au sein d'une société, mais, avec des amis, j'anime des soirées dans la région de Oignies. En plus de l'accordéon, je joue de l'orgue électronique". Mais, c'est une autre histoire.

■ **André Leclercq** (ph. 3 et 4) a 55 ans, il est entré à FM en 1971 et exerce la profession de Technicien Méthodes Conditionnement au DLA. Maire-Adjoint de Cambrin, André est, lui aussi, accordéoniste depuis l'âge de 7 ans. "Après la guerre, l'accordéon était un instrument très populaire. Il y avait énormément de bals-musette et des airs d'accordéon passaient à la radio. C'est ce qui m'a donné envie de choisir cet instrument de musique". Durant sa jeunesse, il a également participé à de nombreux concours régionaux et internationaux. "J'ai reçu mon diplôme

de professeur d'accordéon pendant le championnat mondial d'accordéon à Huy-sur-Meuse, en Belgique, en 1978". Après avoir été chef de "Cathy et ses boys", un orchestre de danse pendant de nombreuses années, et après avoir dirigé l'Accordéon Club d'Annezin pendant deux ans, André

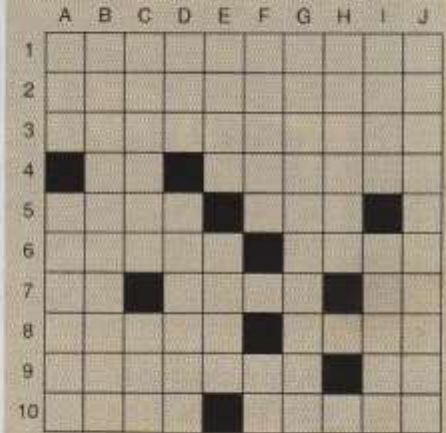


à l'occasion de répétitions, de concerts ou de festivals de musique inter-sociétés. Ne regrettant aucunement l'animation de soirées, André Leclercq préfère aujourd'hui la musique classique qu'il apprend à ses élèves (un quart de musette, trois quarts de classique), avec l'aide de cinq professeurs de sa société. Il va, avec eux, fêter ses cinquante ans de musique en l'an 2000. Gageons qu'il y en aura beaucoup d'autres. Nos deux amis accordéonistes nous confient que le poids d'un accordéon varie selon sa taille de 6 à 20 kg. Le prix du "piano du pauvre" est de 15 000 F et peut aller jusqu'à 70 000 F. Ces chiffres ne sont qu'une moyenne puisqu'André Leclercq possède un accordéon de 22 kg qui est estimé à 100 000 F. ■ KV



## JEUX

### mots croisés



**Horizontalement :** 1. Ballon d'Alsace. - 2. Fourberie. - 3. Avec dévotion. - 4. Déchiffré. Dure et tranchante. - 5. Tas. Recueil de pensées. - 6. Petite balle pour une paume. Garda. - 7. Note. Appuya. Possède. - 8. Estuaire lagunaire. Bouche à feu sans fin. - 9. Philosophe du II<sup>e</sup> siècle. Son premier est fêté. - 10. Ville du Midi. Utilisons.

**Verticalement :** A. Ville des Alpes du Sud. Outils du jardinier et de l'enfant. - B. Pratique. - C. Chaume. Déposa. - D. Belle-fille. Prêtre celt. - E. Province de Finlande. Flétri. - F. Racines à propriétés vomitives. Vide. - G. Divisés en cloisons transversales. - H. Consulterai. - I. Fleuve irlandais. Exquis. - J. Séjours prolongés dans une cavité.

### idéogrammes



Un archéologue a découvert cet ensemble d'idéogrammes. Un seul ne fait pas partie de cette série. Lequel ? et pourquoi ?



## Des Médecins du Travail en visite à FM

Le Groupement des Médecins d'Entreprises (GME), créé en 1986, est une Association formée de trente Médecins du Travail des Services autonomes des Grandes Entreprises du Nord - Pas-de-Calais. Le GME, dont le Dr Patrick Rosseel est président depuis 1993, organise régulièrement des visites d'entreprises et des réunions d'information dans différents domaines scientifiques et législatifs. Le 12 mars dernier, après une présentation de l'Entreprise et des exposés effectués par les Infirmières et Infirmiers du Service Médical de FM, les Médecins du Travail ont visité la Fonderie et l'ES/L (notre photo).

## Des stagiaires de FM sur les antennes

Quatre étudiants préparant à l'Université d'Artois à Béthune un DUT OGP (Organisation et Génie de la Production), qui sont en stage actuellement à FM, ont été longuement interviewés par Etienne Lallemand, Directeur de Radio Bruay-sis 99.2 (ph. ci-contre) : il s'agit de Jérôme Amiot,

Simon Demarles, Freddy Lesage et Cédric Marsy. Ils étaient accompagnés de leurs parrains FM : Jean Derigny (SM-DK) et Thierry Renard (DMM).

## Une exposition de véhicules Renault

Le Service Vente Voitures au Personnel a organisé, face à son bureau, une exposition de véhicules Renault du 13 au 18 mars. Les Membres du Personnel ont pu découvrir une série spéciale Safrane Alizé, ainsi que deux nouvelles Clio qu'ils ont l'occasion d'essayer jusque fin avril. Le Bureau de Ventes au Personnel est à votre disposition pour tous renseignements complémentaires. Vous pouvez joindre Alain Machu en ce qui concerne les véhicules Renault au 3436. Si vous êtes intéressé par



un véhicule Peugeot, il vous faut contacter Agnès Dalibon au 3137. Compte tenu du nombre important de renseignements demandés, il est indispensable de prendre rendez-vous. Afin de ne pas encombrer les lignes, pensez à contacter les correspondants qui disposent des prix des voitures. Par le minitel : 3615 Topreno, vous pouvez également consulter les véhicules Renault disponibles.

## Santé : consultation en dermatologie

A l'occasion de la journée nationale organisée, le 23 avril dernier par le Syndicat National des



Dermatologues, une consultation gratuite était offerte, au Service Médical. De 9 h à 17 h, 6 dermatologues se sont relayés pour accueillir et exami-

ner les 70 Membres du Personnel venus prendre leur avis : une nouvelle démarche d'Arc-en-ciel.

## Guy Herbet promu chef d'orchestre

A l'occasion du soixante-dixième concert de printemps de l'Harmonie du Commerce d'Hersin-Coupigny, Guy Herbet s'est vu remettre la baguette. Notre collègue du Z, sociétaire de l'Harmonie depuis trente ans, est en effet officiellement devenu chef d'orchestre dans sa localité. Tour à tour, il joua de la trompette, puis du baryton et c'est à lui aujourd'hui de diriger ses collègues musiciens.

## Petites annonces

■ Caisse claire (tambour) + baguettes + méthode de travail : 300 F. Tablette arrière pour Nevada Break : 150 F pièce. Deux portes-fenêtres à deux battants : 150 F. pièce. Une petite fenêtre en verre brouillé : 50 F. Tél. : 03 20 85 65 62.  
 ■ Tondeuse autoportée à moteur avant, 12 CV, boîte de vitesses : 5 av. 1 ar. Largeur de coupe 84 cm. Ramassage automatique par un bac de 210 l. Disponible de suite. Prix à débattre. Tél. : 03 21 08 22 91.

## Formation professionnelle

Serge Koczma (CFTC) a succédé à Claude Lenglen (Union patronale) **Nouveau président au FONGECIF**

CONFORMÉMENT à ses statuts qui prévoient une présidence alternée entre représentants des employeurs et des salariés, le FONGECIF du Nord - Pas-de-Calais a désigné un nouveau président pour les deux années à venir en la personne de Serge Koczma.

Celui-ci, âgé de 56 ans et représentant de la CFTC, est salarié de la Française de Mécanique depuis 1971. A la tête de l'organisme de formation, il succède à Claude Lenglen qui assumait ce mandat pour l'union patronale régionale.

Organisme paritaire, le FONGECIF est chargé de la



gestion du congé individuel de formation (CIF).

Cette formule offre la possibilité aux salariés de suivre la formation de leur

choix, sur leur temps de travail, tout en étant rémunérés. Le FONGECIF rembourse l'entreprise de la rémunération (y compris les charges patronales) qu'elle maintient au salarié en CIF.

Le CIF permet également aux anciens titulaires d'un contrat de travail à durée déterminée de suivre une formation tout en étant rémunérés.

Plus de 2 000 salariés de la région ont suivi une formation prise en charge par le FONGECIF l'an dernier.

La Voix du Nord

## la sécurité routière : nous sommes tous concernés

Quelques chiffres en 1996

	en France	dans la Région Nord - Pas-de-Calais
Accidents corporels	125.406	5.392
Blessés légers	133.913	5.554
Blessés graves	36.204	1.729
Tués	8.080	334

Des chiffres qui font réfléchir ! Et pourtant, depuis 1972, ceux-ci ont été divisés par deux en France, et par trois dans notre Région. C'est encourageant, mais c'est encore trop. A la Française de Mécanique, chacun d'entre nous peut faire quelque chose pour encore réduire ces chiffres. L'accident n'arrive pas qu'aux autres et chacun en a certainement connu dans son entourage. L'accident n'est pas une fatalité : pour agir ensemble, DRH/Prévention Générale vous proposera, dans les prochaines semaines, une animation sur le thème de la prévention routière.

## Les joies

Toutes nos félicitations aux heureux parents.

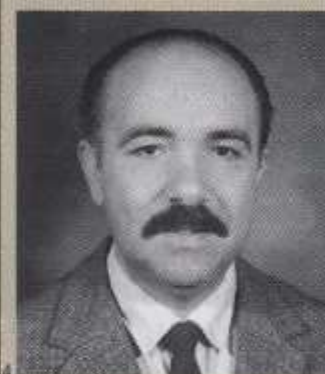


■ à la Fonderie :  
 - Romain, fils de Miguel Desbarges, né le 30.3.98 ;  
 ■ au TU :  
 - Antoine, fils de Marc Drelich, né le 4.3.98 ;  
 - Baptiste, fils de Gilles Nicolats, né le 1.3.98 ;  
 - Jimmy, fils de Jean-Marc Lefait, né le 10.3.98 ;  
 - Zoé, fille d'Alain Deleforge, née le 18.2.98.

## Les départs en retraite

Tous nos vœux de longue et heureuse retraite à :  
 - René Hennache, Conducteur de Module en Fonderie. Entré à FM le 7 mars 1973, il a pris sa retraite à l'âge de 58 ans ;  
 - Lucien Dewast, Professionnel d'Entretien en Fonderie. Entré à FM le 11 juin 1971, il a pris sa retraite à l'âge de 58 ans ;  
 - René Hengbart, Cadre au Département Qualité. Entré à FM le 12 mai 1970, il a pris sa retraite à l'âge de 58 ans ;

- Piéto Dalfino, Conducteur de Module au TU. Entré à FM le 3 décembre 1974, il a pris sa retraite à l'âge de 59 ans ;  
 - Gérard Dupont, Cadre au Département Qualité. Entré à FM le 2 décembre 1969, il a pris sa retraite à l'âge de 60 ans.



## Les peines

Nous apprenons avec grand regret le décès de Jean-Pierre Hermand, le 12 mars 1998, à l'âge de 53 ans. Entré dans l'Entreprise le 8 juin 1976, il était Conducteur de Module en Fonderie.



Nous présentons à sa famille nos sincères condoléances. ■ cc

# DON DU SANG : 135 MÉDAILLÉS

Fait exceptionnel cette année : le nombre de diplômes et de médailles remis aux Membres du Personnel.

C'est en effet pas moins de 135 donneurs de FM qui ont reçu le 15 avril dernier les félicitations de Guy Povie et du Dr Talbeau, Médecin chargé du Département du Pas-de-Calais pour le Centre de Transfusion Sanguine.

Guy Povie devait encourager les Récipiendaires de faire partager leur enthousiasme de façon à ce que soit relevé le défi pour cette année : 3.000 dons, et pourquoi pas 3.500.

Le Dr Talbeau, quant à lui, tint à revenir sur les résultats de l'année dernière : 130 % de plus qu'en 1996, ce qui place la Française de Mécanique au premier rang sur le plan régional, mais aussi sur le plan national.



Bravo à tous ceux qui ont fait preuve de solidarité. En espérant que très nombreux seront les nouveaux donneurs qui suivront leur exemple. ■ GC



## Médaille Or (ph. 1)

- **TU/TUF** : A. Lancelin, J. Membre, H. Roussel ;
- **Z** : C. Malbranque, J.M. Parmentier ;
- **ES/L** : J.C. Desfontaine ;
- **Fonderie** : B. Croenne ;
- **Qualité** : B. Delabroye.

## Médaille Argent avec Etoile (ph. 2)

- **TU/TUF** : H. Davroux, G. Dutilleul, G. François, R. Fruchart, P. Gauthier, S. Kaszkowiak, D. Labarre, J.P. Piriti, D. Régniez, S. Schwanka, S. Wartel ;
- **D** : M. Catenne, P. Clause, A. Ducatez, P. Golonka, C. Lethiot, J.L. Meurisse, J. Puggioni, J.L. Scobry, G. Zelewski ;
- **Z** : B. Baey, G. Desrumaux, S. Lefrancq ;
- **ES/L** : E. Renoncourt ;
- **DK** : C. Bailleul, J.P. Colbeau, J. Derigny, P. Garot, E. Hanscotte, S. Turquet, R. Vandebussche ;
- **J** : E. Dropek, E. Guilbert ;
- **Fonderie** : A. Camicia, A. Colpaert, B. Deleurence, B. Faucomprez, J.M. Fermentel, J. Hardy, G. Pfender ;
- **Qualité** : D. Hennion ;
- **DEC** : J. Bouchez, J.C. Germain ;
- **DMM** : J. Grevet ;



- **DLA** : P. Bardoux, J.M. Dutailly ;
- **DGFI** : P. Jacquemont ;
- **DRH** : J.P. Mouroux ;
- **FREST** : A. Carbonnel.

## Médaille Argent (ph. 3)

- **TU/TUF** : R. Barrois, P. Boe, R. Cogny, N. Ducrocq, J.P. Delval, J.P. Godart, C. Jasinski, G. Lecu, H. Legru, M. Lelièvre, H. Lequeux, E. Longuepee, C. Przybyl, P. Rosey ;
- **D** : A. Antonelli, C. Boulent, F. Cerouter, M. Culier, A. Dablement, D. Decamp, J.M. Dupage, P. Fontaine, M. Hasnaoui, F. Lautem, G. Martigny, M. Nawrot, H. Rosey, P. Sarapata, J. Sebert ;
- **Z** : P. Bezeau, P. Debailleul, P. Leblond, A. Roskoschny, S. Ybert ;
- **DK** : P. Bellamy, M. Dewasmes, D. Drache, J.L. Druelle, B. Pin, M. Sauvage, B. Thellier, R. Vendamme ;
- **J** : L. Bocquet, R. Chwalisz, L. Dekeukelare, C. Flanchec ;
- **Fonderie** : B. Béghin, P. Bonnelles, J. Delecroix, J.B.

- Delrue, R. Dolata, J.P. Dubois, P. Evrard, G. Fouquet, R. Hurbain, H. Lazarek, F. Makos, D. Mortier, C. Neyroud, G. Rennuit, R. Staszak, J.P. Villet, J.M. Wicquart ;
- **Qualité** : M. Ibeddouzene, B. Lagache, M. Lequimme, P. Roose ;
- **DEC** : R. Grenda, B. Place ;
- **DMM** : M. Blanc, P. Godin, J.M. Notteau ;
- **DLA** : P. Machez ;
- **DGFI** : B. Bastaert, M. Bebenek, P. Vanheghe ;
- **DRH** : M.C. Descamps, P. Masclef.





# LES CONSEILS D'ARC-EN-CIEL

## le sport... c'est mieux sans tabac

### le sport

- il augmente la capacité respiratoire,
  - il régularise le rythme cardiaque,
  - il améliore le sommeil,
  - il développe l'esprit de groupe.
- Une bonne oxygénation améliore la mémoire.

### la cigarette

Par l'intermédiaire de la nicotine et de l'oxyde de carbone, elle prive le cœur de l'oxygène nécessaire à son bon fonctionnement.

### les conséquences

- crampes,
- moins bonne récupération musculaire,
- réflexes ralentis,
- un cœur qui bat trop vite,
- moins bonne vue,
- essoufflement, toux,
- maux de tête,
- fatigue, énervement, tension.



## femmes, aimez-vous ! prenez soin de votre santé !

Dans notre région - encore plus qu'ailleurs - les femmes sont les "piliers de la famille". Leurs priorités : la santé de leur mari et de leurs enfants. Elles oublient toutefois que, pour mener à bien cette mission, il leur faut également veiller sur leur propre capital-santé. Or, dans le Nord - Pas-de-Calais, le cancer touche plus fréquemment les femmes et sa prévention chez celles-ci se résume en un dépistage qui permet de découvrir précocement les éventuelles tumeurs.

Les conseils de dépistage, généralement dispensés par le médecin de famille, le seront également - et ceci très bientôt - par Arc-en-Ciel au travers d'une cassette audiovisuelle.

En effet, voici maintenant plus d'un an qu'un groupe de femmes salariées FM ou épouses de salariés FM (photo ci-dessous) réfléchit avec Madame Servent, médecin spécialiste du Centre Oscar Lambret, à la manière d'inciter d'autres femmes à mettre en pratique ce dépistage.

*A suivre...*



### sans tabac, je m'éclate

Engagez votre action tabacstop, en participant à la course pédestre 5 ou 10 km qui aura lieu le 28 mai 1998, en fin d'après-midi, au Champ de Mars - Lille.  
Contact : Tabacstop, poste 2479.





