

une équipe
en fonderie
en fonctionnement
décloisonné
multi-métiers

MAGAZINE DU PERSONNEL DE LA FRANÇAISE DE MÉCANIQUE - N° 156



efca



Photo de couverture - Fonderie : le progrès en marche

Passer de 13 % de pannes en janvier 99 à 0,05 % en septembre 99, c'est possible ! C'est le résultat du travail d'une Equipe du Moulage des Arbres à Cames qui a amélioré la fiabilisation des pinces de dépose des refroidisseurs, notamment grâce à un travail de reconception du moyen. Une parfaite illustration de l'efficacité d'un fonctionnement en décloisonné, d'une Equipe multi-métiers qui sait confronter ses idées, dans le cadre des orientations du Chantier 2.

De gauche à droite : Guy Coquel, Chef de l'Antenne Maintenance, Jean-Pierre Mussa-Peretto, Agent professionnel de Maintenance, Christian Dufay, Technicien Fiabilité Fabrication, Alain Guillemant, Méthodes Maintenance, et Gérard Menis, Agent de Fabrication.

Photo ci-contre : la communication visuelle au service du management,

dans l'Espace Communication de l'UET de l'Usinage de Vilebrequins du Moteur TU, avec, de gauche à droite, François Janczak, Agent de Maîtrise, Pascal Dubois et Olivier Crohem, Agents de Fabrication.

Directeur de la publication
 et Rédacteur en Chef : Georges Crapet
 Rédacteurs en Chef Adjointes : Véronique Le Tallec et
 Yves Gribouval
 Assistés de Catherine Glossin et Nicole Franco
 Correspondants : Jacques Brolet, Fabienne Browarski,
 Philippe Butot, J. Louis Carpentier, Michel Deboutez, Fabrice
 Galland, Pierre Genoux, Marc Janiczek, Arnie Jessus,
 Maurice Harmon, J. Bernard Monsauert, Roland Roger,
 Philippe Rooses, Joël Vigneron.
 Services Communication
 BP 50706 Douvrin
 62090 Halennes Cedex
 Tél. int. 2291, 3123, 2374, 2519, 2000
 Photos : J. Paul Barel, WL
 Recherches graphiques : Jean Podevin
 Tirage : 6 000 exemplaires
 Imprimerie Commerciale 59500 Douai
 Dépôt légal : 4^{ème} trimestre 1999
 ISSN 0992 - 8898 - 10 F -





FRANÇAISE DE MÉCANIQUE

vous souhaitez
la bienvenue

welcome

sommaire

- 5 éditorial**
Guy Povie : une dynamique de progrès de plus en plus affirmée.
- 6 élections professionnelles**
Vous allez élire vos Représentants.
- 10 communication visuelle**
Les progrès s'affichent.
- 13 les hommes au cœur du progrès**
Plus de trois suggestions par Homme et par an.
- 16 déploiement des objectifs 2000**
C'est parti !
- 17 outils de progrès industriels**
La Fonderie se lance dans TPM.
- 18 un métier, un homme**
L'Agent de Fabrication d'Assemblage, avec Daniel Dubois du V6.
- 19 maintenance**
Quand intervention rime avec fiabilisation au TU.
- 20 le point**
Le PVS et le Projet FM.
- 21 prévention**
Sauveteur-Secouriste : une formation indispensable.
- 22 l'actualité**
7.550 moteurs et 400 tonnes de pièces de fonderie par jour.
- 24 restauration**
Diversité et convivialité au menu.
- 26 embauches**
81 personnes sont entrées à FM depuis le 1^{er} janvier 1999.
- 29 carnet**
Les naissances et les départs en retraite.
- 30 salon artistique**
Les lots et le règlement de la 23^{ème} édition du Salon FM.

← Un pas de plus pour l'accueil à la Française de Mécanique :
une nouvelle signalétique aux entrées de l'Entreprise.



une dynamique de progrès de plus en plus affirmée

La fin d'année approche, c'est l'occasion de revenir sur plusieurs points qui me paraissent essentiels.

L'Entreprise progresse dans de nombreux domaines. Le découloignement se développe de plus en plus, ce qui permet de rapprocher les Equipes en multi-métiers pour mieux travailler ensemble, autour des objectifs de la Fabrication.

Chacun connaît sa contribution aux objectifs de l'Entreprise, se sent impliqué pour les atteindre et dispose d'une information utile pour progresser dans sa vie de tous les jours.

Les marchés tirent et ont donc assuré pour l'année 1999 un niveau de fabrication et d'emploi élevé : nous en sommes en effet à une production journalière de 400 tonnes de pièces bonnes en Fonderie et à plus de 7.500 moteurs en Mécanique.

Les nouveaux projets-produits ainsi que l'arrivée de nouveaux process à usinage rapide sont autant d'éléments qui doivent nous donner confiance.

Au cours de cette année 1999, le dialogue social nous aura permis de conclure un accord sur l'ARTT « gagnant-gagnant » pour l'ensemble du Personnel et pour l'Entreprise.

En se renouvelant, en se modernisant au travers de son Projet d'entreprise, en renforçant le dialogue social, la Française de Mécanique aura donné en 1999 à ses clients l'image d'une Entreprise en laquelle ils peuvent avoir confiance.

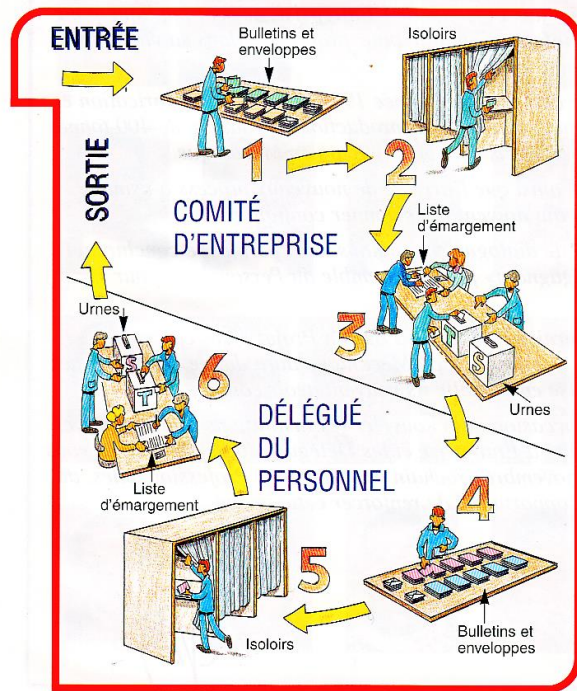
Prochainement, vous aurez l'occasion de renouveler les Institutions représentatives du Personnel que sont le Comité d'Entreprise et les Délégués du Personnel : je vous invite tous à participer le 23 novembre prochain aux Elections Professionnelles, au cours desquelles vous aurez l'opportunité de renforcer cette image.

Guy POVIE

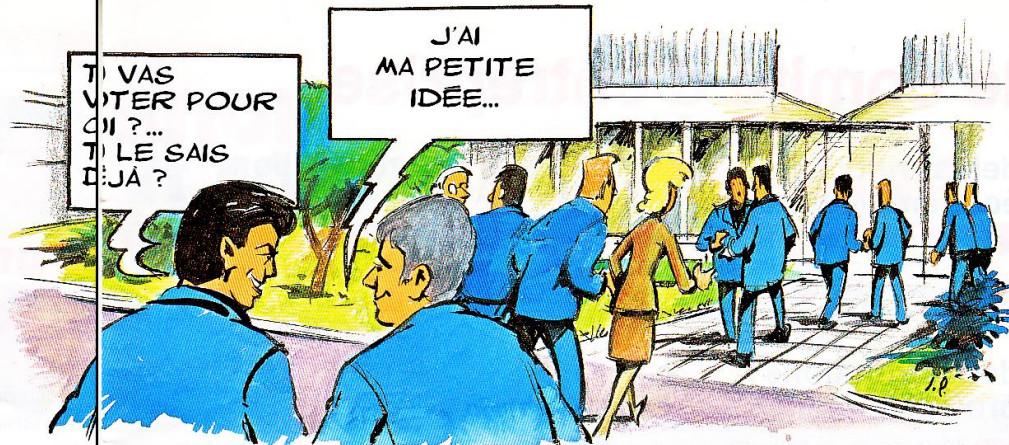
vous allez élire vos représentants

Le mardi 23 novembre 1999, tout le Personnel de Française de Mécanique est invité à participer aux élections de renouvellement des Délégués du Personnel et des Membres du Comité d'Entreprise. Les listes des candidats sont affichées depuis le 29 octobre. Ces Représentants sont élus pour une durée de deux ans après l'élection.

les modalités de vote

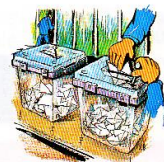


- Le 18 octobre dernier ont été affichés :
 - les listes des Membres du Personnel électeurs et éligibles par Collège et par secteur de vote ;
 - l'emplacement des bureaux de vote.
- Les opérations de vote se dérouleront le mardi 23 novembre jusqu'à 17 h.
- L'ensemble des électeurs sera informé par l'Encadrement sur les heures de passage aux bureaux de vote.
- Pour le vote par correspondance, se reporter au document disponible auprès des Chefs d'UET.
- Affichage des résultats le 24 novembre.



l'organisation des sections de vote

- Chaque section de vote est divisée en deux bureaux :
 - un bureau concernera les élections des Membres du Comité d'Entreprise ;
 - un autre les élections des Délégués du Personnel.
- Dès son entrée dans la section de vote, l'électeur sera invité à prendre un bulletin "Titulaires" et un bulletin "Suppléants" de chaque Organisation Syndicale présentée, ainsi que deux enveloppes :
 - une enveloppe "Titulaires"
 - une enveloppe "Suppléants"
- Après un passage dans l'isoloir, l'électeur justifiera de son identité (badge FM, pièce d'identité avec photo, etc...) et signera la liste d'émargement.
- Ainsi, ses enveloppes pourront être déposées dans les urnes :
 - une urne "Titulaires"
 - une "Suppléants".
- Une fois cette opération effectuée, l'électeur abordera de la même façon l'élection suivante.



une couleur pour chaque scrutin

Délégués du Personnel Comité d'Entreprise

Les listes des titulaires seront imprimées sur des bulletins de couleur bleue,	celles des suppléants sur des bulletins de couleur rose.	Les listes des titulaires seront imprimées sur des bulletins de couleur verte,	celles des suppléants sur des bulletins de couleur saumon.
--	--	--	--

la composition des collèges et des bureaux

- Comité d'Entreprise**
 - Collège A :** Agent
 - Collège B :** E-TAM
 - Collège C :** Cadres A, B, C et Ingénieurs et Cadres
- Délégués du Personnel**
 - Collège A :** Agents
 - Collège B :** ETAM Cadres A, B, C et Ingénieurs et Cadres

le comité d'entreprise

des attributions économiques

Le Comité d'Entreprise doit obligatoirement être informé et consulté sur les questions intéressant l'organisation, les investissements et la marche générale de l'Entreprise.

des attributions professionnelles

L'information et la consultation du Comité d'Entreprise sont également nécessaires pour un large éventail de situations, telles que :

- la modification de la durée de travail ou de son organisation ;
- l'introduction de nouvelles technologies ;
- la modification du règlement intérieur.

la gestion des activités sociales et culturelles

Les activités sociales et culturelles sont celles qui s'exercent au bénéfice des Membres du Personnel et de leurs familles. Les retraités de l'Entreprise peuvent aussi bénéficier de certaines prestations du Comité d'Entreprise.

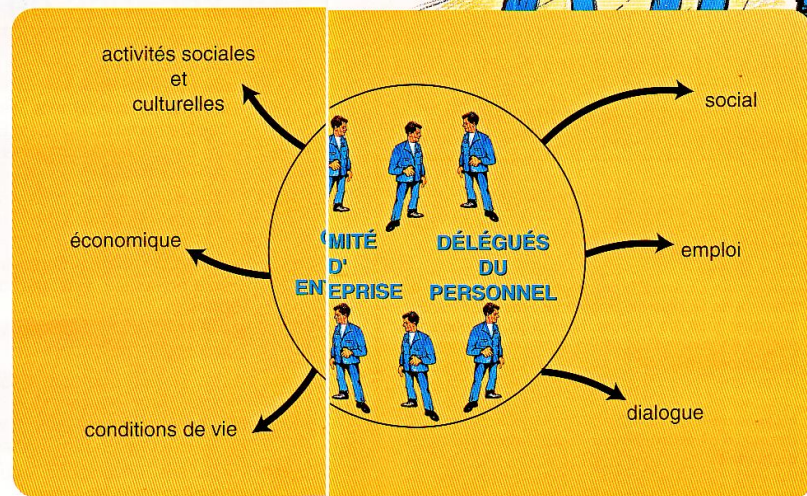


la répartition des sièges entre les Collèges

Comité d'Entreprise :
11 sièges titulaires - 11 suppléants

- Collège A : 8 titulaires - 8 suppléants
- Collège B : 2 titulaires - 2 suppléants
- Collège C : 1 titulaire - 1 suppléant

les délégués du personnel



La mission principale des Délégués du Personnel est de "présenter aux Employeurs toutes les réclamations individuelles ou collectives, relatives aux salaires, à l'application du code du travail et autres lois et règlements concernant la protection sociale, ainsi qu'aux conventions et accords collectifs de travail applicables dans l'Entreprise..."

Les Délégués du Personnel interviennent donc comme les porte-paroles des salariés. Ils participent, avec les Elus du CE, à la désignation des Membres du ou des CHSCT. Ils sont reçus, au moins une fois par mois, collectivement par l'Employeur ou ses représentants, ou à leur demande de façon individuelle. ■ cc

Délégués du Personnel :

25 sièges titulaires - 25 suppléants

- Collège A : 18 titulaires - 18 suppléants
- Collège B : 7 titulaires - 7 suppléants





les progrès s'affichent

Aujourd'hui, le visuel s'étend dans l'Entreprise : partout, dans tous les Départements, les espaces communication UET sont structurés de la même façon. Identifier un territoire, connaître les lieux ou les Hommes, expliquer une notion, une technique, piloter des résultats, animer une équipe, suivre un plan d'actions, des indicateurs...

Voici quelques exemples de l'aide que peut apporter le visuel. Cette pratique devient de plus

en plus courante dans l'Usine, et va s'accroître avec les travaux du Chantier 7 – Management Visuel du Projet FM, et au travers du développement de TPM. Ceux qui l'ont adopté le disent : c'est un moyen simple et rapide pour communiquer et manager dans les UET. Nous vous invitons à découvrir quatre expériences en management visuel qui ont aidé les acteurs à progresser en Qualité, Coût, Délai, Hommes ou Environnement.

Usinage TU – Culasses

Sujet : Tableau des dysfonctionnements

But : réduire les pannes entraînant un arrêt machine

Utilisateurs : tout le Personnel du Secteur : les trois Agents de Maîtrise, les Agents de Fabrication, le Responsable Maintenance, les Techniciens et Agents Méthodes, Maintenance, Logistique et Qualité.

Principe : bâtonner tous les arrêts machines autres que les pannes.



Animation / mise à jour : réunion d'information au moment de la mise en place pour présenter l'outil et impliquer tous les acteurs. Mise à jour quotidienne par les Agents de Fabrication. Une fois par semaine, en réunion, l'UET effectue un relevé des chiffres pour le transmettre aux métiers concernés et en garder une trace.

Moyens utilisés : un tableau blanc, feutres. **Retour d'expériences par Eric Majorczyk, Agent de Maîtrise.**

Résultat : de 1.000 défauts par semaine, on est passé à 400 aujourd'hui, une contribution à l'amélioration du Rendement Opérationnel de la Ligne Culasses.

La mise en place du tableau apporte :
- une cohérence de perception entre les trois Agents de Maîtrise du Secteur,
- plus de crédibilité des Fabricants auprès de la Maintenance,
- plus de réactivité des Hommes Maintenance.

Objectif de Progrès **D**

Usinage D – Carters-cylindres

Sujet : Tableau de suivi de la Production à l'heure

But : amélioration du Rendement Opérationnel par une meilleure réactivité des Hommes

Utilisateurs : tout le Personnel du Secteur : Agents de Maîtrise, Agents de Fabrication, les Techniciens et Agents Méthodes, Maintenance, Logistique et Qualité.

Principe : fixer un objectif de production fin de poste, connaître les réalisations, les mesurer par rapport aux objectifs et inciter les acteurs à réagir immédiatement.

Animation / mise à jour : réunion d'information au moment de la mise en place pour présenter l'outil et impliquer tous les acteurs.

Mise à jour : chaque heure, l'Agent de Fabrication inscrit sur le tableau les réalisations.

Moyens utilisés : un tableau blanc, un tendeur (enrouleur auto), des aimants rouges et verts.

Retour d'expériences par David Korbas, CUP.

Résultat : le visuel contribue à l'amélioration du Rendement Opérationnel (RO).

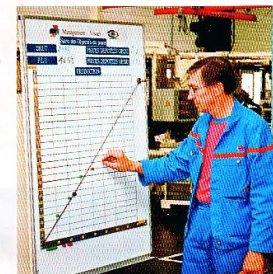
La mise en place du tableau apporte :
- une meilleure réactivité des Agents de Fabrication, et des métiers supports,

- une plus grande anticipation : de simple comptable, on peut manager la production,
- plus d'autonomie pour l'Agent de Maîtrise au niveau de l'aménagement du travail,
- une plus grande responsabilisation des acteurs.

Objectif de Progrès **C D H**

"Ce tableau permet de savoir en permanence où l'on est et de situer nos réalisations par rapport à l'objectif visé".

Daniel Declerk, Agent de Fabrication (notre photo).



Assemblage ES/L

Sujet : Tableau de pilotage de la Cible 200 ppm

But : réduire les défauts en Usines Carrosserie

Utilisateurs : tout le Personnel du Secteur : Agents de Maîtrise, Agents de Fabrication, les Techniciens et Agents Qualité, Méthodes, Maintenance.

Principe : afficher les défauts constatés en Usine Carrosserie.

Animation/mise à jour : réunion d'information au moment de la mise en place pour présenter l'outil et impliquer tous les acteurs.

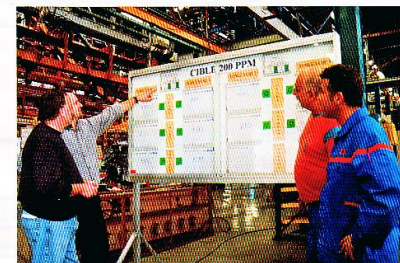
Chaque jour, un Agent de Fabrication remet à jour si nécessaire les défauts constatés dans le rapport Qualité quotidien. C'est un support de discussions entre Fabricants, Maintenance et Méthodes.

Moyens utilisés : un tableau blanc, papier, aimants rouge/vert.

Retour d'expériences par Philippe Deneux, Agent de Maîtrise.

Résultat : le visuel a contribué à une forte réduction des défauts.

La mise en place du tableau apporte :
- une implication de tous les Acteurs,



De gauche à droite : Christian Dewolf, détaché, Philippe Deneux, Agent de Maîtrise, Gérard Damart et Serge Capillier, Agents de Fabrication.

- un esprit d'équipe devant les problèmes à résoudre,
- un décloisonnement entre les métiers fabrication et supports,
- une mobilisation de tous dans le traitement des problèmes.

Objectif de Progrès **Q**



possibilités de fuite sur les répartiteurs du Moteur ES/L grâce à un contrôle adapté.

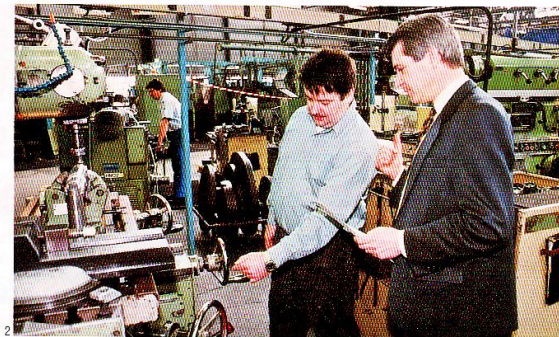
Une autre condition de réussite est la vitesse de traitement. Pour réduire les délais, le Département a choisi un principe simple : le Secteur concerné par l'application est impliqué. Ainsi, la Section Technique, qui a en charge le progrès de la Ligne, hiérarchise et choisit la priorité de la mise en œuvre des idées en fonction des Objectifs QCD du Fabricant.

C'est l'illustration que le système PIATHS est bien intégré dans le mode de management.

des idées simples

Jean-Marc Cliquet, de l'Outilsage du Département Technique (ph. 2), a permis de dégager un gain de plus de 10.000 F par an en proposant une modification de l'opération de remplissage d'huile des boîtes de vitesses des fraiseuses.

L'utilisation d'une pompe manuelle adaptée sur un orifice de remplissage en remplace-



ment de l'entonnoir existant a en effet permis de diviser par six le temps consacré à cette opération.

Une idée simple qui contribue à l'amélioration des performances du Secteur.

fabricants et métiers supports, tous acteurs du progrès

Après un début d'année "en douceur", les indicateurs PIATHS de tous les Secteurs de Fonde-

rie sont en très nette hausse par rapport à l'année dernière. Les Secteurs Entretien restent toujours très créatifs avec + 73 %, le Moulage - Noyautage du Chantier à Vert crève le plafond à + 151 %, le Moulage Vilebrequins-Arbres à Cames étant, quant à lui, à 111 % (ph. 3).

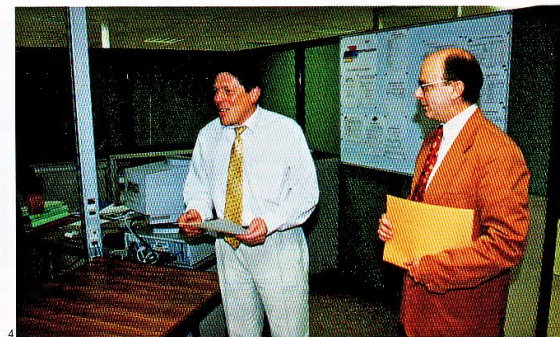
Ainsi, le taux moyen du Département atteint à la fin octobre 2,1 suggestions par personne, ce qui permet d'atteindre l'objectif de l'Entreprise, mais ce qui constitue également un record de progression puisque ce taux a augmenté de 77 % par rapport à 1998.

Cette progression sensible des indicateurs prouve l'intérêt de tous les Fabricants pour le système PIATHS depuis qu'il a été simplifié.



Côté Métier Support, au Département Gestion Finances et Informatique, Jean-René Drelon, qui travaille à la Trésorerie (ph. 4), est aussi un Acteur du système PIATHS.

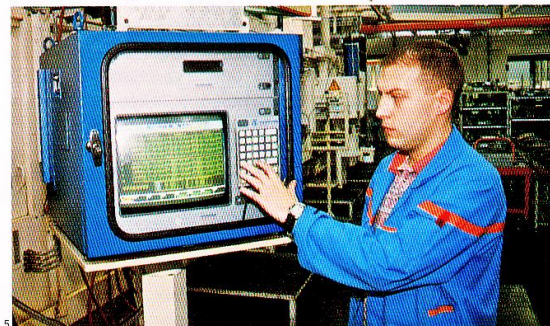
Il vient d'ailleurs d'être récompensé par un chèque de 2.500 F. Ses idées concernent à la fois le classement des différentes pièces comptables que des



Une façon d'améliorer la qualité de service tout en réduisant les coûts.

teur D. David Thuillier (ph. 5) a à son actif, depuis un an, une bonne trentaine de suggestions, dont plus de la moitié a été acceptée. Seules, deux idées ont été refusées, les autres sont actuellement en cours d'étude. La totalité des réalisations a été faite par l'Auteur lui-même qui avoue sa préférence pour les PIATHS déposées en duo.

En tant que Fabricant, il apprécie la collaboration avec le Service Maintenance qui accélère la réalisation, le traitement de la PIATHS est lui aussi plus rapide, et puis le travail en collaboration diversifie le travail de l'Agent de Fabrication. David Thuillier a récemment été distingué pour une idée concernant la simplification de la procédure d'un changement d'outillage qui a amené un gain de temps considérable. ■YG



sujets plus techniques comme l'anticipation de la récupération de la TVA grâce à un traitement informatique approprié.

Concernant le classement des pièces comptables, la proposition faite évitera le recours aux photocopies, garantira la confidentialité des informations et diminuera les risques d'erreurs.

la créativité n'a pas de limite

Parmi les bons auteurs de PIATHS au Département Mo-

On le voit, les PIATHS concernent tous les Secteurs, tous les Métiers, tous les Membres du Personnel, jeunes et moins jeunes, une dynamique qui assure le progrès permanent à la Française de Mécanique.



DÉPLOIEMENT DES OBJECTIFS 2000 : c'est parti !

Afin de maintenir son avance sur la plupart de ses concurrents, et de manière à réaliser son ambition de fournisseur international en apportant un avantage compétitif à ses clients, la Française de Mécanique a fixé de nouveaux objectifs en Qualité, Coût, Délai, Hommes et Environnement pour l'année 2000.

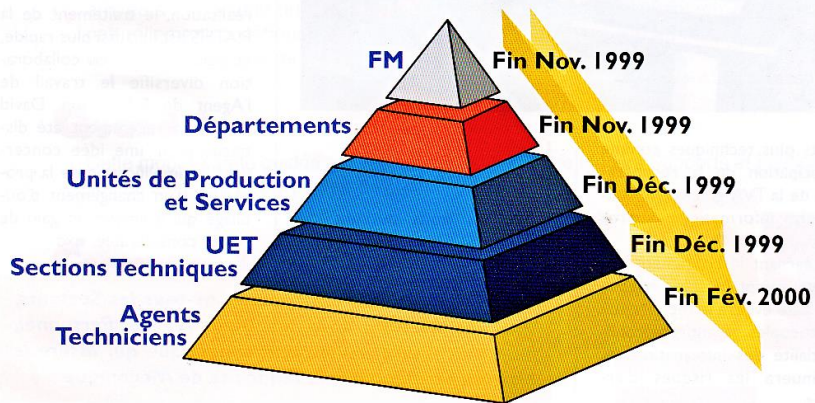
La mobilisation de tous est indispensable à la réussite de ces objectifs, c'est pourquoi, comme en 1999, chacun va pouvoir connaître sa contribution

au travers de la réactualisation des contrats de progrès.

Le déploiement, piloté par le Chantier 1 du Projet de l'Entreprise, suivra le même processus que cette année.

Les objectifs FM sont d'abord déclinés dans chaque Département, puis au niveau de chaque Unité de Production et Service pour être déclinés dans chaque UET et enfin auprès de chaque Agent ou Technicien, suivant le calendrier donné ci-dessous.

Ainsi, chacun est acteur dans la réussite des objectifs de la Française de Mécanique. ■ VLT



LA FONDERIE SE LANCE DANS TPM !

La Fonderie a décidé d'accélérer le Progrès grâce à la démarche TPM ou Total Productive Maintenance. Cette démarche, qui s'inscrit dans la durée, aide à l'amélioration des performances en Qualité, Coût, Délais et des Conditions de travail.

Ainsi, le 26 octobre dernier, Michel Schmitt, chef du Département Fonderie, appuyé de Guy Povie, a officiellement lancé la démarche TPM au



Secteur Noyautage auprès de l'ensemble du Personnel, en insistant sur l'implication nécessaire de tous.

Après une première phase d'initialisation, qui a permis aux acteurs du Noyautage d'établir un diagnostic de l'état des lieux

et d'identifier les progrès possibles, l'étape 6 de TPM démarre un processus de développement qui va se traduire par la réalisation d'actions.

"On est prêt à faire TPM quand on accepte de voir les choses telles qu'elles sont."

L'objectif est ambitieux, puisque le Secteur souhaite diminuer de moitié les arrêts fonctionnels tout en améliorant la sécurité, les conditions de travail, les définitions de fonctions, les savoir et savoir-faire, le management des Hommes et la communication. Le pari est d'atteindre ainsi une labellisation TPM en 2000. Et ce n'est qu'un début ! Dès le lendemain, une

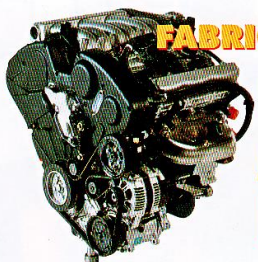
quarantaine de personnes du Parachèvement Chaîne à Vert (exploitation des grenailleuses 0,1,2,3) ont reçu une information sur cette démarche.

Dans les mois à venir, la démarche sera initialisée dans les autres UET du Moulage et du Parachèvement Chaîne à Vert, ainsi que dans les UET de la Fusion et des Chemises. ■ VLT

"La force de TPM est de rassembler tous les métiers, Fabricants, Maintenance, Méthodes, Qualité et Logistique, autour des objectifs de la Fabrication, pour apporter de la Valeur Ajoutée à nos clients." Guy Povie

"Chacun d'entre nous est porteur d'une partie du destin de la Fonderie." M. Schmitt




FABRIQUER

UN MÉTIER, UN HOMME : AGENT DE FABRICATION D'ASSEMBLAGE

Quoi ?

L'Agent de Fabrication d'Assemblage prépare, assemble et contrôle les différentes pièces d'un moteur, dans le respect des process et de la qualité, le tout en participant activement à la vie de son UET et en s'impliquant dans les démarches de type 5S, 200 PPM...

Qui ?

Il s'agit de Daniel Dubois qui, embauché à Peugeot Lille en 1969, a rejoint la Française de Mécanique en 1988.

Où ?

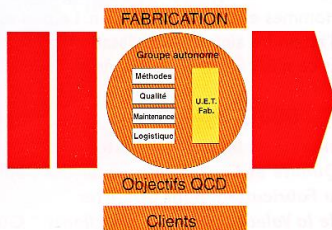
Son passé automobile d'Usineur, de Monteur et de Contrôleur l'a amené, dès son arrivée à FM, à tenir un poste au Contrôle Technique de l'Assemblage Z, qui, tout naturellement, a débouché sur un poste à l'Assemblage ES/L au niveau Préparation et Montage des rampes essence du V6.

Quand ?

Cette mobilité a été guidée par une réorganisation entre Métiers Supports et Fabrication au sein d'un Département de production.

Comment ?

Ce parcours très riche, a été vécu par Daniel comme un apport important de connaissances, et lui a donné une vision ouverte et différente des divers métiers de l'Entreprise ■ VLT



quand intervention rime avec fiabilisation

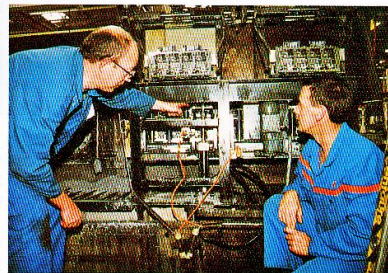
Le Service Maintenance de l'Usinage TU doit faire face à un véritable challenge : assurer la fiabilisation des moyens dans un contexte de forte augmentation des volumes de production demandés par les clients. Pour y parvenir, les Hommes de l'UET Maintenance savent faire preuve d'esprit d'initiative et de créativité.

Un exemple récent : Patrick Duriez et Georges Rollez, Techniciens Maintenance (notre photo), ont étudié les causes des interventions répétitives sur le basculeur, à la sortie de la machine Hüller. Après analyse, la solution retenue consiste à créer un basculeur renforcé et à déplacer le vérin pour mieux équilibrer les forces.

Une fois les plans réalisés, les deux Hommes ont sollicité l'aide des Professionnels du Service Très Grande Vitesse de l'Outilage du Département Technique pour réaliser les pièces au plus vite. "Grâce à une véritable relation de partenariat, nous avons pu réduire fortement les délais. Trois semaines ont suffi au lieu de trois à six mois !", précise Jules Robin, Contremaître de l'Antenne Maintenance à l'Usinage TU Nord.

Puis, il a fallu préparer l'intervention, la difficulté étant de procéder à la modification

en stoppant le moins longtemps possible la machine et en permettant ainsi au Fabricant de livrer ses pièces dans les délais. L'Equipe Maintenance a cherché, là aussi, des solutions originales. Ainsi, le montage du basculeur et la première mise au point ont été effectués à l'Antenne. Puis, en accord avec les Fabricants et la Section Technique, la mise en place définitive a été faite courant octobre, lors d'un



arrêt programmé allongé de la durée d'un poste (soit 15 heures au total). Grâce à cette modification, les pannes fréquentes ont été totalement supprimées. Cet exemple illustre l'évolution des missions des Professionnels de la Maintenance qui

intègrent de plus en plus la fiabilisation des moyens dans toute intervention. C'est dans la logique du déploiement des objectifs QCDHE du chantier 1 du Projet FM 1999-2001, qui aident les Métiers supports à se positionner sur des objectifs communs et partagés avec la Fabrication. ■ VLT



LE PVS ET LE PROJET FM

Le PVS' (Plateau Vie Série) est l'ingénierie produit-process-qualité (Bureau d'Etudes, Méthodes, Qualité) décentralisé en Usine. Il est rattaché à la Direction des Plates-Formes-Organes de PSA-Peugeot-Citroën. Il est composé d'Equipes réparties entre plusieurs sites de PSA et la Française de Mécanique au sein de laquelle il fonctionne et d'où est issue la majorité de son Personnel. Comment le PVS peut-il être impliqué par le Projet FM ? - C'est ce que nous sommes allés demander à Luc Patillon, son Responsable.



Elan : Le PVS présente une situation particulière par rapport aux autres Départements de l'Entreprise.

L. Patillon : Oui, effectivement. Il reçoit ses objectifs de la Direction des Plates-Formes de PSA et son animation est issue de l'ATI². En sachant qu'il a ses objectifs propres et qu'il apporte sa contribution aux performances des Départements de Mécanique PSA de FM.

Etant sur le site, avec du Personnel FM, il est impliqué dans tout ce qui touche aux Hommes et au management de terrain à chaque fois que cela est possible.

Elan : Ce qui veut dire ?

L. Patillon : Qu'il est nécessaire que le PVS s'inspire de modes de fonctionnement qui font leur preuve dans l'Entreprise, qu'il s'agisse de l'organisation en UET, du déploiement des objectifs, de son intégration dans les flux d'information ou du management visuel.

Elan : Ce qui implique que le PVS soit concerné par les Chantiers du Projet ?

L. Patillon : Bien entendu. Nous appliquons à nos objectifs et à nos missions le mode d'animation mis en œuvre dans le cadre du Projet FM, dans les domaines qui nous concernent.

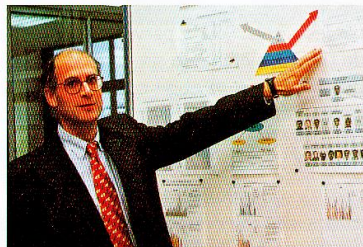
Elan : Pour le contenu du Chantier 1 par exemple, comment cela se passe-t-il ?

L. Patillon : Nous avons retenu un mode de déploiement des Objectifs Q, C, D, H, E identique à celui de FM, en optant pour une déclinaison qui permette à chacun de savoir quelle est sa contribution dans la tenue des objectifs de responsabilités du PVS.

Elan : Quels sont les autres Chantiers où le PVS est impliqué ?

L. Patillon : Nous avons opté pour une implantation sur le terrain, près de l'Assemblage, pour faciliter le fonctionnement en décloisonné multi-métiers avec le Fabricant, appliquant ainsi la philosophie du Chantier 2.

En ce qui concerne le Chantier 3, nous développons l'organisation en UET suivant la démarche "sept axes - quatre niveaux", ce



qui nous garantit une homogénéité avec FM sur les modes de fonctionnement et d'animation. Et puis, nous allons aussi nous lancer dans la démarche 5 S.

D'autre part, nous nous inscrivons dans toute la logique du système d'information mis au point par le Chantier 5.

Et s'il est un Chantier qui nous concerne au premier chef, c'est bien le Chantier 6 sur le management des Hommes, puisque le PVS est essentiellement composé de Membres du Personnel de FM. Quant au PDCA³, nous participerons avec nos partenaires de l'Entreprise au bouclage des décisions pour les sujets que nous co-traitons. ■ GC

1. Voir notre numéro 151 d'octobre 1998.
2. Amont Technico-Industriel (Direction des Plates-formes, Direction Technique et Direction Innovation-Qualité).
3. Préparer, Déployer, Contrôler, Améliorer.



SAUVETEUR SECOURISTE : une formation indispensable

Lorsqu'un accident survient, il est indispensable de tout mettre en œuvre pour en limiter les conséquences. Il ne faut pas, par maladresse, transformer une fêlure en fracture, il ne faut pas non plus que, pour contribuer au sauvetage d'un collègue, un ou plusieurs Membres du Personnel, sauveteurs improvisés pleins de bonne volonté mais inexpérimentés, soient eux-mêmes victimes d'un accident. Dans le cadre de la démarche de prévention "cible zéro accident du travail", une formation est désormais proposée pour permettre aux Membres du Personnel de devenir Sauveteurs Secouristes du Travail.

lutter contre le temps

En cas d'accident, chaque seconde compte. Il est donc nécessaire qu'entre le moment où se produit l'accident et celui où interviennent les spécialistes de l'Entreprise ou de l'extérieur; Médecin, Infirmier, Pompiers, il y ait sur place une présence agissante. Celle-ci ne peut qu'être trouvée à proximité de l'accidenté, parmi ses collègues. Il faut que ce soit un sauveteur secouriste du travail.

une politique de prévention

Le sauvetage secourisme constitue l'un des aspects de la politique de prévention de l'Entreprise.

Pour cela, la FM, suivant en cela les recommandations de la Caisse Régionale d'Assurance Maladie, a décidé de former le Personnel qui le désire aux "gestes qui sauvent".

Des sessions de formation de douze heures, réparties sur trois journées, ont été mises en place, à raison de deux par mois. Ces sessions comprennent notamment :

- la recherche des risques persistants pour s'en protéger ;
- l'examen de la victime et l'alerte ;
- les situations inhérentes aux risques spécifiques ;
- la façon de secourir ;
- le contrôle du comportement.

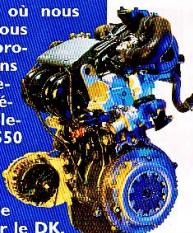
Alors, si vous aussi vous voulez apprendre les gestes qui peuvent sauver une vie dans l'Entreprise, mais aussi à l'extérieur, faites-le savoir à votre Encadrement pour venir grossir les rangs des Sauveteurs Secouristes du Travail. ■ YG

← Le Logo que reçoit le Sauveteur Secouriste du Travail labellisé.



7.550 moteurs par jour

Au moment où nous mettons sous presse, les productions dans les Départements de Mécanique s'élevaient à 7.550 moteurs par jour : 5.000 pour le TU, 100 pour le ES/L, 300 pour le DK, 2.150 pour le D. A la Fonderie, les fabrications journalières se répartissaient de la façon suivante : 12.000 vilebrequins, 6.000 arbres à cames, 47.000 chemises, 25.500 collecteurs et pièces de sécurité. Au même moment, l'effectif inscrit de la Française de Mécanique était de 4.522 personnes (93 Ingénieurs et Cadres, 190 Cadres ABC, 1.228 ETAM, 3.011 Agents).



De gauche à droite : Jean-Marie Burette, Pascal Debreu, Nicolas Beulque (Formateur), David Nicole et Thierry Delcuse.

Robots : ça, ça prend !

Les robots s'installent à la Française de Mécanique. Après la Fonderie, c'est au tour du Personnel des Projets Moteur D modernisé et Moteur PSA-Ford de se familiariser avec les robots (notre photo). Face au développement de cette technologie et au défi qu'elle représente, le Service Formation, en étroite collaboration avec ses clients et sous-traitants, met en œuvre deux sites pédagogiques robotisés. Ces sites, implantés à proximité des Lignes de Fabrication offrent, en grandeur réelle, les meilleures conditions d'apprentissage. Ils sont l'illustration de la volonté de chacun de mettre à disposition les outils de formation au plus près des besoins.



A l'heure actuelle, on constate une progression de 37 % par rapport à la même période de 1998. Les modèles les plus vendus en ce moment sont la Citroën Saxo, la Peugeot 206 et la Renault Mégane. Pour tout renseignement, Marie-Josée Courbon Tél. 2766, Agnès Dalibon Tél. 3137, et Alain Machu Tél. 3436 se tiennent à votre disposition au Bureau Ventes Voitures au Personnel du lundi au vendredi, de 9 h à 11 h 30 et du lundi au jeudi, de 13 h 30 à 15 h 30 (notre photo).

BVVP Millésime 99 : un bon cru !

L'année 1999 est une bonne année pour le Bureau de Ventes Voitures au Personnel, puisqu'au 31 octobre 99, 1.555 véhicules ont déjà été vendus (727 Peugeot, 674 Renault, 154 Citroën). Un mieux par rapport à 1998, puisque sur la même période c'est 1.131 véhicules qui s'étaient vendus. Pour l'ensemble de l'année 1998 le chiffre s'élevait à 1.452 véhicules.



Tous à la Fête le 20 novembre

Tous les Membres du Personnel sont invités à venir très nombreux avec leur famille à la Fête de Fin d'Année de l'Entreprise. La vedette cette année vous le savez, sera l'illusionniste Dani Lary. Deux séances ont été prévues, l'une à 14 h 45, l'autre à 19 h 45, en sachant que l'accueil se fera à partir de 14 h et de 19 h. Pour répondre à l'attente de l'Artiste, soyez gentils de ne faire aucune prise de vue, photo ou vidéo.

LE POINT SUR LE PEE

La valeur de la part souscrite dans le cadre du Plan d'Épargne d'Entreprise (PEE) est actuellement de 35,55 Francs.

22^{ème} Salon FM : Destination surprise

Où allons-nous ? C'est la question que se sont posée, le 11 septembre dernier, les gagnants du dernier Salon FM : Gérard et Fabienne Botte, Michel et Marie-Pierre Fauquembergue, Vincent et Sylvana Sélousse, Jean-Marc et Sarah Groux, Emilie Tommasi et Thomas Flahauw. Première destination : l'Abbaye de Royaumont : abbaye médiévale, la mieux conservée



prévention du risque circulation bien voir et bien être vu !

Dans le cadre de sa campagne "Lumière et Vision 99", la Police Nationale, en collaboration avec le Service Prévention Générale et le Centre de Livraison Véhicules, a proposé aux Membres du Personnel, de faire vérifier l'éclairage de leur véhicules (notre photo).

En effet, faire vérifier les éléments de sécurité sur son véhicule, c'est essentiel et entre bien dans la Prévention du Risque Circulation. L'éclairage, et par la même occasion l'état des pneumatiques, a donc pu être vérifié sur plus d'une centaine de véhicules.

une saison bien remplie pour Eric Lyps

Dans les courses-relais en 106 Rallye, Eric s'est engagé avec deux coéquipiers pour les 12 heures du Mans. Beaucoup de déception pour les pilotes puisqu'après une heure d'essais, ils sont crédités du 17^{ème} temps sur 43 équipages engagés. Prêve de 12 h à minuit, la course promet d'être longue et elle se fait aussi dans les stands avec les changements de pilotes, les escales techniques et le ravitaillement. Eric prend donc le départ le premier pour quarante-cinq minutes, ce qui lui permet de remonter à la huitième place. Après trois heures de course, l'équipage se trouve à la cinquième place, et ce, jusqu'à 22 h. Mais un pneu défaillant les oblige à s'arrêter et ils repartent sixième à trente minutes de la fin. Une fin très disputée où ils reprendront la cinquième place pour arriver sous le drapeau à damiers à six secondes du quatrième. Pilotes néanmoins satisfaits de cette course mais un peu déçus de terminer si près du podium. Au Mans, Eric se place neuvième sur la grille de départ. Un accident malheureusement perturbe la course, les pilotes placés devant prennent le large, et Eric termine treizième. A Nîmes, après une séance d'essais à peine disputée, Eric s'élance en huitième position. En course, après un bon départ, il se retrouve quatrième, mais très vite il est attaqué par un autre concurrent, pendant douze tours les places s'inversent successivement et dans le dernier tour, après de chaudes explications, Eric termine à la cinquième place. Rappelons qu'il s'est, cette année, distingué à plusieurs reprises, en étant parmi les cinq premiers.



Michel Lemaire Champion de France de javelot

Michel Lemaire, Technicien Qualité au SQ/V6-AQI Usinage, s'est distingué le mois dernier, en devenant Champion de France de Javelot. Inscrit en Troisième Division de cette Coupe de France, c'est dans le cadre de son Club "La plume Bauvinoise" et en famille, puisque ses frères pratiquent le même sport, que Michel Lemaire a remporté ce titre. Il a même cumulé quelques temps après en devenant également Champion du Nord (notre photo) !

Elan lui adresse de chaleureuses félicitations ! ■ cc



de l'Île de France, qui abritait à l'époque plus de cent moines Cisterciens. Puis ce fut la découverte de la Maison de Van Gogh avec dans un premier temps la visite de la chambre, minutieusement restaurée, qui a retrouvé le décor familial de ce peintre du XIX^{ème} siècle. Le dîner fut pris à

l'Auberge Ravoux dans une chaleureuse atmosphère de café d'artistes. Le groupe rejoignit ensuite l'Hôtel du Mont Royal.

Après un sommeil de roi, le dimanche matin fut consacré à la détente : piscine couverte, sauna, jacuzzi, musculation ou promenade dans le superbe parc du château.

Après tout cela il était grand temps de déjeuner, toujours dans le château. La journée se termina par la visite du Château de Chantilly et du Musée Vivant du Cheval situé dans les plus belles écuries du monde.

mois d'octobre

49 promotions Agents

- 7 au K 190
- 15 au K 200
- 17 au K 215
- 10 au K 225

18 promotions ETAM

- 1 au K 240
- 3 au K 255
- 8 au K 270
- 6 au K 305

227 augmentations individuelles

- 151 pour les Agents
- 76 pour les ETAM



La FM compte trois restaurants créés successivement en 1971, 1974 et 1980.

Dans ces restaurants, c'est plus de mille repas qui sont servis chaque jour, auxquels il faut ajouter les quelque 850 sandwiches préparés quotidiennement.

Depuis 1991, l'activité restauration est confiée à notre prestataire FREST qui emploie actuellement trente-cinq personnes placées sous la responsabilité d'un gérant, Pascal Rosselle. Ces derniers mois, la restauration a fait l'objet d'un vaste plan de modernisation.

le respect de l'hygiène

Une évolution des moyens et des locaux de préparation des repas permet de respecter strictement les normes d'hygiène alimentaire. Cela est particulièrement sensible au Restaurant 2 (ph. 1) où une nouvelle organisation des flux de denrées permet d'éviter tout croisement entre le circuit des matières premières et celui des produits terminés.



RESTAURATION DIVERSITÉ ET CONVIVIALITÉ AU MENU

Par ailleurs, de nouveaux locaux ont été créés. C'est le cas de la sandwicherie, de la salle de déconditionnement des matières premières, ou encore du local de préparations froides qui est plus spécifiquement destiné à la confection des hors-d'œuvre.

Une fois les travaux terminés, le Restaurant 2 assurera la préparation des repas et des sandwiches pour l'ensemble de l'Entreprise, le

Restaurant 1 conservera quant à lui le laboratoire de préparation des pâtisseries.

la rénovation du cadre

La décoration du Restaurant 2 a été complètement revue et est désormais plus claire. Le plan de modernisation a également pris en compte le renouvellement du mobilier qui équipe les salles de restauration. Ce dernier est désormais plus coloré, plus clair et contribue à améliorer l'aspect convivial de ces locaux (ph. 2).

Cette démarche se retrouve au niveau des cafétérias qui disposent de chaises et de tables "bistrot".

une offre diversifiée

Les prestations offertes se sont enrichies et il est désormais possible de déguster les pizzas préparées par le Restaurant 2 (ph. 3) ou de préférer les grillades proposées par les Restaurants 1 et 3.

Chaque jour, le Restaurant 2



présente ainsi une pizza différente, et les recettes de grillades changent toutes les semaines.

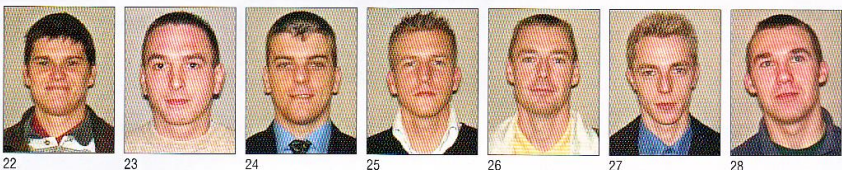
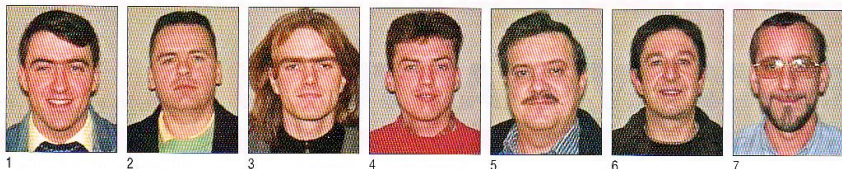
C'est aujourd'hui près d'une centaine de personnes qui, chaque jour, se laissent tenter par les pizzas.

un accueil amélioré

La modernisation des structures a également débouché

sur la construction et l'aménagement d'une salle d'accueil modulable destinée à des manifestations ou à des réunions internes et externes.

Autant d'évolutions qui permettront une amélioration sensible des prestations offertes, tant au niveau de l'accueil qu'au niveau de la diversité des solutions proposées. ■ YG

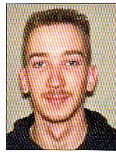
81 EMBAUCHÉS DEPUIS LE 1^{er} JANVIER 1999**■ au Moteur TU**

- Bertrand Saudemont, Technicien de Maintenance (ph. 1), le 1^{er} février. Tél. 2167 ;
 - Franck Boyer, Agent de Maîtrise (ph. 2), le 19 février. Tél. 3191 ;
 - Damien Delmarre, Professionnel de Maintenance (ph. 3), le 1^{er} mars. Tél. 3683 ;
 - Sébastien Delabroye, Professionnel de Maintenance (ph. 4), le 1^{er} mars. Tél. 3521 ;
 - Daniel Sauvage, Professionnel de Maintenance (ph. 5), le 8 mars. Tél. 3683 ;
 - Jacques Callewaert, Professionnel de Maintenance (ph. 6), le 12 mars. Tél. 3521 ;
 - Dominique Vallez, Technicien de Maintenance (ph. 7), le 1^{er} avril. Tél. 2047 ;
 - Jean-Marc Dybski, Professionnel de Maintenance (ph. 8), le 6 avril. Tél. 3521 ;
 - Pascal Soyez, Technicien de Maintenance (ph. 9), le 1^{er} avril. Tél. 2046 ;
 - Eric Vander Ecken, Technicien Méthodes (ph. 10), le 3 mai. Tél. 3125 ;
 - Francis Duriez, Agent de Maîtrise (ph. 11), le 1^{er} juin. Tél. 3194 ;
 - Jean-Marc Lassue, Technicien de Maintenance (ph. 12), le 1^{er} juin. Tél. 3788 ;
 - Damien Martel, Cadre (ph. 13), le 1^{er} juin. Tél. 2758 ;

- Olivier Brebion, Technicien de Maintenance (ph. 14), le 1^{er} juin. Tél. 3521 ;
 - Christophe Vanpouille, Technicien de Maintenance (ph. 15), le 1^{er} juillet. Tél. 3709 ;
 - Laurent Devauchelle, Professionnel de Maintenance (ph. 16), 1^{er} juillet. Tél. 3521 ;
 - Laurent Vanwildersmeersch, Professionnel de Maintenance (ph. 17), le 1^{er} juillet. Tél. 3789 ;
 - Xavier Miquet, Technicien de Fabrication (ph. 18), le 26 juillet. Tél. 2171 ;
 - Guillaume Verdonck, Technicien de Fabrication (ph. 19), le 13 septembre. Tél. 2558 ;
 - Sébastien Roussel, Technicien de Maintenance (ph. 20), le 7^{er} octobre. Tél. 3788 ;
 - Olivier Duriez, Professionnel de Maintenance (ph. 21), le 14 octobre. Tél. 3747 ;
 - Jérôme Kalus, Technicien de Fabrication (ph. 22), le 14 octobre. Tél. 3530 ;
■ à la Fonderie
 - David Lebacqz, Professionnel de Maintenance (ph. 23), le 1^{er} avril. Tél. 4036 ;
 - Franck Botalla, Cadre (ph. 24), le 12 avril. Tél. 2612 ;
 - Xavier Meulewater, Technicien Méthodes (ph. 25), le 1^{er} juillet. Tél. 3166 ;

- François Sense, Agent de Maîtrise (ph. 26), le 5 juillet. Tél. 4032 ;
 - Guillaume Dequidt, Technicien Méthodes (ph. 27), le 20 septembre. Tél. 3157 ;
■ au Moteur D
 - Tony Houziaux, Exploitant (ph. 28), le 4 janvier ;
 - Michaël Lecomte, Exploitant (ph. 29), le 11 janvier ;
 - Didier Crépin, Technicien de Maintenance (ph. 30), le 12 janvier ;
 - Freddy Carlus, Exploitant (ph. 31), le 1^{er} février ;
 - Denis Heyman, Technicien de Maintenance (ph. 32), le 1^{er} février ;
 - René Codron, Professionnel de Maintenance (ph. 33), le 15 mars ;
 - Bernard David, Technicien Méthodes (ph. 34), le 12 avril ;
 - Roderic Wallart (ph. 35), Exploitant, le 19 avril ;
 - Denis Duquesne, Exploitant (ph. 36), le 3 mai ;
 - Stéphane Fiems, Exploitant (ph. 37), le 7 juin ;
 - Emmanuel Petrau, Cadre (ph. 38), le 1^{er} juillet ;
 - David Quaegebeur, Exploitant (ph. 39), le 1^{er} juillet ;
 - Stéphane Decoster, Technicien de Mainte-

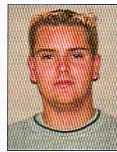
nance (ph. 40), le 1^{er} juillet ;
 - Cédric Piatte, Cadre (ph. 41), le 1^{er} juillet ;
 - Eddy Declercq, Professionnel de Maintenance (ph. 42), le 5 juillet ;
 - Benjamin Granlin, Exploitant (ph. 43), le 5 juillet ;
 - Sylvain Nortier, Technicien Méthodes (ph. 44), le 1^{er} septembre ;
 - David Queva, Conducteur de Module (ph. 45), le 1^{er} septembre ;
 - Sébastien Ghys, Cadre (ph. 46), le 1^{er} septembre ;
 - Jean-Baptiste Danguy des Déserts, Technicien Méthodes (ph. 47), le 13 septembre ;
 - Christophe Blanchoz, Agent de Maîtrise (ph. 48), le 13 septembre ;
 - Michaël Debruyne, Technicien Etudes (ph. 49), le 1^{er} octobre ;
 - Thierry Lassalle, Agent de Maîtrise (ph. 50), le 4 octobre.
■ aux Moteurs V6/DK
 - Philippe Darras, Cadre (ph. 51), 1^{er} septembre. Tél. 2765.
■ au Département Technique
 - Hervé Régniez (ph. 52), Technicien d'Etudes, le 1^{er} janvier. Tél. 2956 ;
 - Jacky Duquesne (ph. 53), Professionnel d'Outillage, le 1^{er} mars. Tél. 3542 ;

81 EMBAUCHÉS DEPUIS LE 1^{er} JANVIER 1999

43



44



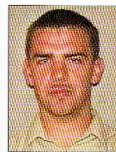
45



46



47



48



49



50



51



52



53



54



55



56



57



58



59



60



61



62



63



64



65



66



67



68



69



70



71



72



73



74



75



76



77



78



79



80



81



81

- Denis Rigalle (ph. 54), Technicien de Maintenance, le 1^{er} juin. Tél. 2719 ;
 - Frédéric Delattre (ph. 55), Technicien Outils, le 1^{er} juillet. Tél. 2448 ;
 - Daniel Lequin (ph. 56), Technicien de Maintenance, le 5 juillet. Tél. 3140 ;
 - Denis Vandebusch (ph. 57), Technicien Méthodes, le 26 juillet. Tél. 2719 ;
 - Matthieu Caudron (ph. 58), Technicien Etudes, le 1^{er} septembre. Tél. 2628 ;
■ au Projet Moteur PSA - Ford
 - Jean-Luc Gommez (ph. 59), Exploitant, le 1^{er} octobre ;
 - Ludovic Betremieux (ph. 60), Exploitant, le 1^{er} octobre ;
 - Frédéric Hannot (ph. 61), Exploitant, le 1^{er} octobre ;
 - Frédéric Kowalski (ph. 62), Exploitant, le 1^{er} octobre ;
 - Cédric Dupont (ph. 63), Exploitant, le 1^{er} octobre ;
 - Jacques Gardette (ph. 64), Technicien Exploitant, le 1^{er} octobre ;
 - Marc Zandecki (ph. 65), Exploitant, le 4 octobre.
■ au Plateau Vie Série
 - Pascal Matifat (ph. 66), Technicien Méthodes, le 1^{er} avril. Tél. 3547 ;
 - Philippe Coder (ph. 67), Technicien Mé-

thodes, le 1^{er} avril. Tél. 2425 ;
 - Vincent Oignier (ph. 68), Technicien Méthodes, le 12 avril. Tél. 3372 ;
 - Ludovic Delesalle (ph. 69), Technicien Méthodes, le 3 mai. Tél. 3594 ;
 - Joseph Reymond (ph. 70), Cadre, le 7 juin. Tél. 3182 ;
 - Bruno Boisserie (ph. 71), Technicien Etudes, le 1^{er} juillet. Tél. 2537 ;
 - Raphaël Barbo (ph. 72), Cadre, le 1^{er} juillet. Tél. 2469 ;
 - Frédéric Bossaert (ph. 73), Technicien Etudes, le 1^{er} septembre. Tél. 3738 ;
 - Arnaud Lefebvre (ph. 74), Technicien Etudes, le 1^{er} septembre. Tél. 3738 ;
 - Christophe Hainaut (ph. 75), Technicien Méthodes, le 13 septembre. Tél. 2338.
■ au Dpt Logistique - Achats - Qualité
 - Caroline Maliczak (ph. 76), Technicien de Laboratoire, le 15 février. Tél. 2794 ;
 - Sébastien Coulon (ph. 77), Technicien de Laboratoire, le 15 février 1999. Tél. 2778 ;
 - Yann Alnet (ph. 78), Technicien de Laboratoire, le 29 mars. Tél. 3671 ;
 - Ludovic Ansel (ph. 79), Technicien Moteur, le 3 mai. Tél. 3403.

■ au Dpt Gestion Finances Informatique

- Frédéric Pavie (ph. 80), Technicien Inf. Exp., le 1^{er} septembre.

■ au Dpt Ressources Humaines

- Véronique Le Tallec (ph. 81), Cadre, le 11 janvier.

les joies

Toutes nos félicitations aux heureux parents

■ au TU

- Madison, fille de Xavier Stroobants, née le 2.10.99 ;
 - Ophélie, fille de Daniel Sauvage, née le 7.9.99.

■ au D

- Cécile, fille de Hervé Fontaine, née le 10.10.99 ;
 - Corentin, fils de Philippe Debreu, né le 28.9.99.

■ à la Fonderie

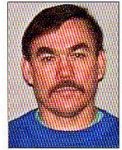
- Jason, fils de Robert Legru, né le 27.9.99.

les départs en retraite

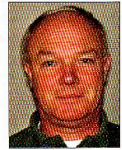
Tous nos vœux de longue et heureuse retraite :

- Robert Journe, Conducteur de Module au D. Entré à FM le 12 mars 1990, il a pris sa

retraite à l'âge de 58 ans ;



- Jean-François Vaugeois, Professionnel de Maintenance en Fonderie. Entré à FM le 15 mars 1971, il a pris sa retraite à l'âge de 58 ans ;



- Daniel Ancel, Professionnel d'Outils au DT. Entré à FM le 20 juin 1977, il a pris sa retraite à l'âge de 57 ans ;



- Huguette Vandamme, Agent Professionnel de Fabrication au DK. Entrée à FM le 29 septembre 1977, elle a pris sa retraite à l'âge de 55 ans.





VINGT-TROISIÈME EDITION DU SALON ARTISTIQUE FM



Lots	Peinture	Dessin Gravure	Décoration Générale et Sculpture	Bandes dessinées Caricatures	Collages	Photo noir et blanc	Photo couleur
Baladeur	1	1	1	1	1		
Radio-cassette	1	1	1	1	1		
Radio-Réveil	1	1	1	1	1		
Coffret déguisement	1	1	1	1	1		
Livre	1	1	1	1	1		
Radio-cassette Laser	1	1	1	1	1		
Radio-cassette Stéréo	1	1	1	1	1		
Baladeur	1	1	1	1	1		
Radio-cassette Mono	1	1	1	1	1		
Radio-Réveil	1	1	1	1	1		
Radio-cassette Laser	1	1	1	1	1		
Radio-cassette Stéréo	1	1	1	1	1		
Radio-Réveil	1	1	1	1	1		
Casque JVC	1	1	1	1	1		
Parure de Stylo	1	1	1	1	1		
Journée surprise	1	1	1	1	1	1	1
Journée surprise	1	1	1	1	1	1	1
Radio	1	1	1	1	1	1	1
Radio-Réveil	1	1	1	1	1	1	1
Radio-Réveil	1	1	1	1	1	1	1

de
4 à 7 ans

de
8 à 12 ans

de
13 à 18 ans

plus
de 18 ans

RÈGLEMENT

Art. 1 : Elan organise, en 1999, en collaboration avec le Comité d'Entreprise, un Salon de Travaux Manuels d'Expression Artistique, qui est ouvert à tous les Membres du Personnel de la Française de Mécanique, en activité ou en retraite, ainsi qu'à leurs conjoints et à leurs enfants âgés de 20 ans au plus.

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

Art. 3 : Quatre catégories d'âge sont prévues, à l'intérieur desquelles sont reprises, selon le cas, cinq ou sept disciplines artistiques :

- catégorie "4 à 7 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, bandes dessinées et caricatures, collages ; - catégorie "8 à 12 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, bandes dessinées et caricatures, collages ; - catégorie "13 à 18 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, photographie "noir et blanc", collages, photographie "couleur", bandes dessinées et caricatures ; - catégorie "plus de 18 ans" : peinture, dessin et gravure, décoration générale et sculpture, collages, photographie "noir et blanc", photographie "couleur", bandes dessinées et caricatures.

Art. 4 : Ce vingt-troisième Salon est doté de cent-dix prix. Chaque catégorie est dotée de cinq lots par tranche d'âge.

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

Art. 5 : S'il n'y avait pas suffisamment d'œuvres valables pour l'une de ces disciplines, les prix disponibles seraient reportés pour le vingt-quatrième Salon.

Art. 6 : Pour concrétiser l'intérêt porté à la participation des Membres du Personnel de l'Entreprise, un diplôme "Vingt-troisième Salon FM" sera remis à tous ceux qui auront présenté une œuvre.

Art. 7 : Les lots sont classés de 1 à 5, mais les lauréats pourront, au fur

et à mesure de la lecture du palmarès dans l'ordre décroissant, choisir le lot qui leur convient le mieux parmi ceux qui leur seront proposés dans leur discipline et dans leur catégorie d'âge. Les gagnants des journées-surprise ne peuvent pas se faire remplacer par d'autres personnes, et ne peuvent prétendre à un lot de remplacement.

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

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

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

Art. 11 : Les participants sont invités à remettre leurs œuvres au Service Communication (rez-de-chaussée du Bâtiment Administratif) pour le mercredi 1^{er} décembre 1999, dernier délai.

Art. 12 : En ce qui concerne la photographie, les "noir et blanc" et les "couleur" sont, cette fois encore, repris dans deux disciplines différentes. Il est donc possible de participer une fois dans chacune des disciplines. Le format devra être compris entre 13 x 18 et 30 x 40 (format souhaité : 30 x 40). Les négatifs devront être présentés, lors de la remise des photos.

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

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

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

