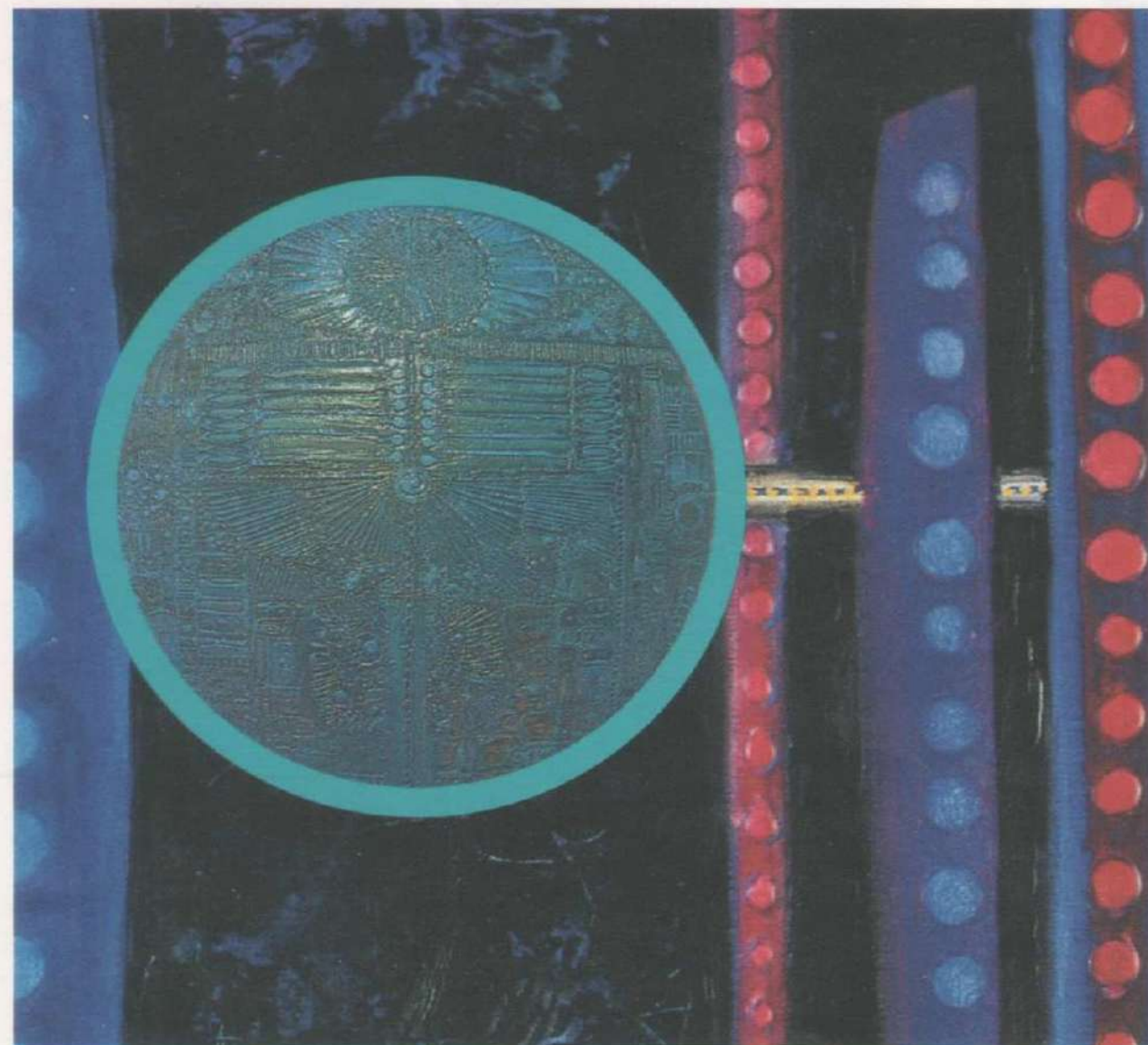


EION

la qualité, exigence primordiale de nos clients

une interview de Désiré Heine



● Elan : *La qualité de nos produits a toujours été une grande préoccupation de tout le personnel de la FM. Pourquoi jugez-vous nécessaire de revenir sur ce sujet dans notre magazine ?*

D. Heine : Nos clients sont en permanence sollicités par nos concurrents qui progressent sans cesse dans les domaines de la qualité, des prix et des délais de livraison de leurs produits. Si nous voulons assurer la survie de notre Entreprise, nous devons au minimum assurer le même progrès. Il est du devoir de la Direction de montrer la voie en recherchant la cohérence des actions.

Elan : *Ne devrions-nous pas tout d'abord définir la qualité ?*

D. Heine : Nous contribuons à la production de véhicules automobiles. Une voiture de qualité doit satisfaire tous les besoins du client en matière d'esthétique, de confort, d'aptitudes routières, de consommation, de sécurité, de fiabilité et de longévité. Par les moteurs que nous livrons, nous contribuons avant tout à la fiabilité des véhicules. Sachons qu'une panne-moteur est sans doute ce qu'il y a de plus insupportable pour un client.

● Elan : *On dit souvent que la qualité coûte cher. Pouvons-nous à la fois assurer les réductions de coût qui nous sont imposées et les indispensables progrès dans le domaine de la qualité ?*

D. Heine : N'oublions pas que nos Directions Générales ne considèrent pas le bénéfice de leurs Entreprises comme une fin en soi. Elles savent mieux que quiconque que, face à nos redoutables concurrents, il nous faut progresser pour survivre et que nos taux actuels de rentabilité ne suffisent pas pour assurer les investissements, garants de notre avenir. Mais elles savent également que si, dans le domaine des prix, les frais de transport de nos concurrents, la difficulté de comparaison des véhicules, et une certai-

ne fidélité de la clientèle nous permettent quelques écarts, nous ne pouvons invoquer aucune excuse dans le domaine de la qualité. Nous devons dans ce secteur être les meilleurs.

Par ailleurs, il est sûr qu'une recherche intelligente, préventive, de la qualité contribue à baisser les prix de revient.

● Elan : *Pouvons-nous agir dans tous les domaines évoqués précédemment ?*

D. Heine : Si nous n'avons que peu d'influence sur l'esthétique, il est certain que la qualité d'un moteur ou d'une pièce de fonderie peut contribuer au confort, aux qualités routières, à la consommation, à la sécurité, à la fiabilité, et à la longévité d'un véhicule. Il y a très peu de domaines réservés exclusivement à l'un ou à l'autre des grands Services d'une Entreprise. Mais il est vrai que nous devons, avant toute participation aux efforts des autres, jouer pleinement notre rôle qui consiste, dans la réalisation de nos produits, à respecter les caractéristiques définies par les concepteurs. Si nous n'en sommes pas capables, nous devons le dire, s'il le faut avec insistance.

Elan : *Comment pouvons-nous agir ?*

D. Heine : Il existe très schématiquement deux manières d'assurer la qualité : la préventive et la curative.

La première consiste à adapter les organisations, les procédés et les moyens matériels au problème posé et à assurer leur fiabilité dans le temps. Elle contribue à baisser les coûts.

La deuxième se limite à contrôler le résultat et à trier si nécessaire. Elle accroît les dépenses.

Nous avons choisi la première avec détermination, mais appliquons encore trop souvent la deuxième, qui ne pourra jamais être, il faut l'admettre, totalement exclue. Nous avons de grands progrès à réaliser pour mieux adapter nos organisations, procédés et moyens, afin

d'en assurer la fiabilité dès le démarrage, et de la maintenir dans le temps.

● Elan : *Pourriez-vous commencer par mieux définir la fiabilité ?*

D. Heine : La fiabilité se définit comme "la probabilité de fonctionnement sans défaillance d'un dispositif dans des conditions spécifiques et pendant une période de temps déterminée". Constatons tout d'abord qu'elle n'est que probable. Rien n'est jamais totalement fiable ! Ceci est une évidence pour ceux qui sont tous les jours au contact du réel et qui savent que la perfection n'est pas de ce monde. Même la navette "Challenger" a explosé ! Constatons ensuite que la fiabilité se définit dans des conditions spécifiques. En particulier, les risques de défaillance d'un dispositif augmentent avec ses performances. Il est évident qu'un moteur de tracteur agricole est plus fiable qu'un moteur de course, même si les soins mis dans la fabrication et l'utilisation du dernier sont largement supérieurs.

Ajoutons enfin que le temps fait son œuvre. Tout fatigue, s'use et vieillit. Dans le cas général, la fiabilité d'un dispositif s'améliore pendant sa mise au point, reste constante pendant un temps en fonction des conditions d'utilisation, et se dégrade ensuite inexorablement si on ne lui applique pas une maintenance de qualité.

Ce qui précède est vrai pour un dispositif, ainsi que pour l'ensemble de ses composants. Sans trop entrer dans les détails, sachons que, dans notre cas, les taux de défaillance des composants s'additionnent pour donner le taux de défaillance du tout. La complexité est donc un puissant facteur de dégradation de la fiabilité.

● Elan : *Il faudrait préciser les relations entre la fiabilité de moyens bien adaptés et la qualité des produits.*

D. Heine : Le terme "moyens" englobe l'organisation, les procé-

n'invoquer aucune excuse dans le domaine de la qualité et être les meilleurs en la matière

une recherche intelligente, préventive de la qualité contribue à baisser nos prix de revient

adapter au problème posé les organisations, les procédés, les moyens matériels et assurer leur fiabilité dans le temps

**consacrer
davantage
de moyens
à la réflexion
et à l'imagination,
en trouvant
les ressources
nécessaires
dans le potentiel
existant**

**privilégier
les actions
préventives aux
dépens du curatif**

**travailler
toujours davantage
ensemble,
en développant
le dialogue**

dés et le matériel. Pour être bien adaptés, ils doivent pouvoir remplir leur rôle avec une marge de sécurité favorable à la qualité. Ils doivent nous permettre de respecter les caractéristiques définies par les concepteurs avec une certaine facilité. Pour être plus précis, nous disposons de différents indicateurs comme les CAM¹, les CPK² et les taux de rendement. Nous devons les maintenir au meilleur niveau dès le lancement d'un produit. Une bonne adaptation des moyens contribue à leur fiabilité. Il est clair que des moyens bien adaptés fonctionnant avec peu de défaillances assureront la meilleure qualité des produits. Nous avons vu précédemment que la fiabilité d'un dispositif dépendait principalement de celle de ses composants, de sa complexité, de la performance qui lui est demandée et de la qualité de la maintenance.

Elan : *Pouvons-nous examiner ces quatre facteurs ?*

D. Heine : Il faut admettre qu'ils dépendent très largement de la conception des choses. Certes, la maintenance incombe aux exploitants, mais elle est conditionnée par la maintenabilité définie dès l'élaboration du projet. Les composants élémentaires d'une ligne d'usinage moderne se comptent par centaines de milliers. Les progrès de l'informatique, de l'électronique, de l'hydraulique et de toutes les autres technologies ont été considérables dans la dernière décennie. Ils ont contribué à rendre nos moyens et nos produits très complexes.

En conséquence, lorsque les taux de défaillance des composants se chiffrent en millièmes, celui d'une ligne d'usinage est de l'ordre du dixième. Il faut noter que ces chiffres peuvent varier en fonction du choix de l'unité de temps. Ils restent toutefois significatifs en valeur relative.

Nous avons par surcroît, aiguillonnés par la concurrence, augmenté sans cesse nos performances et diversifié nos produits. Si nous

voulons continuer à donner satisfaction aux clients en améliorant la qualité de nos produits, la fiabilité de nos moyens doit être encore plus que dans le passé une préoccupation majeure. Nos Départements Méthodes et Maintenance seront particulièrement concernés. Ils doivent pouvoir compter sur tous les autres pour les assister dans cette tâche difficile.

Elan : *La grande majorité des membres du personnel ne demande qu'à progresser. Encore faut-il leur dire concrètement ce qu'ils doivent faire.*

D. Heine : Tout d'abord, il faut leur dire qu'ils doivent continuer de bien travailler comme toujours. Il ne peut y avoir de révolution, mais seulement des évolutions. Nous sommes confrontés à une tendance inéluctable vers une complexité grandissante. Il s'agit d'y faire face. Une analyse de ce qui précède nous montre aisément la voie.

Nous devons en premier lieu faire évoluer l'existant et ensuite nous préoccuper du futur. Pour ces deux tâches quelque peu distinctes, les règles à appliquer sont les mêmes. N'oublions pas que la fiabilité d'un dispositif est avant tout le résultat de sa conception. C'est donc surtout sur elle que nous devons agir, sans toutefois oublier qu'une plus grande rigueur dans l'exploitation doit nous permettre de réaliser des progrès sensibles. Ils nous faudra consacrer davantage de moyens à la réflexion, à l'imagination, pour :

- détecter les composants peu fiables et les renforcer ;
- simplifier nos systèmes avec détermination ;
- éviter les prouesses de tous ordres ;
- surveiller les moyens ;
- et signaler les prémices des défaillances progressives (il faut faire la distinction entre ces dernières souvent dues à l'usure et les défaillances brutales totalement aléatoires qui touchent principalement les systèmes informatiques et électroniques).

- Il nous faudra aussi :
 - écouter et prendre en compte l'expérience de l'utilisateur ;
 - décentraliser le pouvoir de corriger ;
 - favoriser la maintenance préparée et programmée ;
 - promouvoir l'esprit d'équipe ;
 - mesurer les résultats ;
 - et, n'oublions pas le plus importants, informer et former le personnel.

- Ces orientations sont valables pour les moyens actuels et ceux du futur. Ajoutons simplement que, pour l'avenir, nous devons encore davantage faire valoir notre point de vue, sans toutefois essayer de l'imposer en de vaines querelles.

Elan : *Vous envisagez de consacrer davantage de moyens à la réflexion et à l'imagination. Où allez-vous les trouver dans notre ambiance de réduction forcée des dépenses ?*

D. Heine : Question difficile, mais pertinente ! Il n'est pas possible de relâcher nos efforts de réduction des dépenses. Il faudra donc trouver ces nouvelles ressources dans le potentiel existant. Une analyse récente de notre activité a montré que nous consacrons beaucoup d'énergie aux tâches dites conditionnelles qui consistent à pallier le

manque de fiabilité de notre appareil en général. La diversification de nos produits, ainsi que la tension des flux, ont par exemple généré des besoins importants de personnel. Une meilleure utilisation de l'informatique doit nous permettre de libérer cette précieuse énergie humaine dont nous avons un pressant besoin par ailleurs. Dans tous les Départements, mais plus particulièrement en Maintenance et en Qualité, nous allons autant que possible privilégier les actions préventives aux dépens du curatif. Cela ne pourra se faire que progressivement et représente certainement une entreprise de longue haleine.

Elan : *Aurons-nous le temps d'agir de la sorte ?*

D. Heine : Cela dépendra de notre capacité de travailler ensemble. N'oublions pas que le travail en commun doit commencer par le dialogue, la communication, l'information mutuelle. Dans ce domaine, il nous reste également beaucoup à faire pour nous rapprocher de notre objectif général : la qualité totale. La Direction est décidée à y consacrer encore plus d'énergie que dans le passé. ■ GC

1. CAM : Coefficient d'Aptitude du Moyen.
2. CPK : Coefficient de Capabilité du Processus.

pour les amateurs d'abstractions, quelques idées simples...

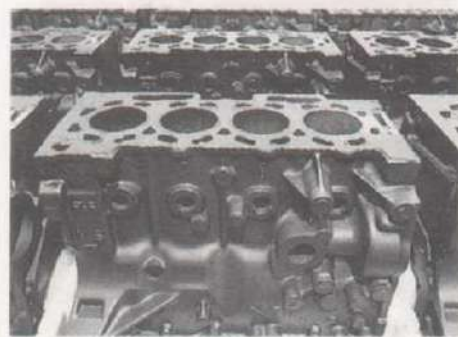
Taux de défaillance instantané : $\lambda(t) = \text{Limite de } (\Delta N_s / N_s) (1/\Delta t)$ lorsque Δt tend vers 0. N_s représente le nombre de dispositifs identiques et de même âge survivant à un instant t et ΔN_s le nombre de ces survivants qui tombent en panne entre les instants t et $t + \Delta t$. Pour une configuration série, la fiabilité de l'ensemble est égale au produit des fiabilités des éléments. $R(t) = \prod_i R_i(t)$. (R = Reliability.) Lorsqu'on a de bonnes raisons d'admettre que le taux de défaillance d'un dispositif est constant, égal à λ_0 , on a $R(t) = \exp(-\lambda_0 t)$. Lorsque plusieurs éléments en série ont des taux de défaillance constants, le taux de défaillance de l'ensemble est égal à la somme des taux de défaillance des constituants. Dans ce même cas de taux constant, on peut caractériser la fiabilité par $1/\lambda$, qui représente l'intervalle moyen entre pannes (MTBF en anglais). Lorsque λ ne peut être considéré comme constant, les principales lois reliant λ et t sont les lois de Gauss et de Weibull.

**nous rapprocher
de notre objectif
général :
la qualité totale**

**la fiabilité
est fonction
du temps ;
lorsqu'on augmente
la complexité en
multipliant les
composants,
la fiabilité peut
se dégrader
dangereusement**

5.600 moteurs par jour

Au moment où nous mettons sous presse, les productions dans les Départements de Mécanique s'élevaient à 5.600 moteurs par jour : 4.230 pour le TU, dont 580 TUF, 130 pour le Z-V6 PRV, 1.240 pour le J. A la Fonderie, les fabrications journalières se répartissent de la façon suivante : 12.500 vilebrequins, 35.000 chemises, 15.500 collecteurs et pièces de sécurité.



Au même moment, l'effectif inscrit de la Française de Mécanique était de 4.986 personnes (81 Cadres, 74 Cadres ABC, 969 ETDAM et 3.862 Agents).

Michel Maille récompensé pour ses idées

Le 2 juillet dernier, lors de la deuxième convention des suggestions chez Renault, Michel Maille, Agent de Fabrication au Montage Z, fut cité au Pal-



marès des auteurs les plus participatifs, avec 19 suggestions déposées dans l'année, dont 9 appliquées.

C'est M. A. Héron, Coordinateur Central de Suggestions chez Renault qui lui remit le diplôme (notre photo). Dans l'après-midi, M. Louis Schweitzer, Président Directeur Général de Renault SA, exposa les bilans et perspectives des suggestions Renault. Parmi les Etablissements représentés, Renault Douai et la STA de Ruitz reçurent le trophée de la meilleure animation des suggestions.

Une rencontre sur le recyclage des déchets de fonderie

Le 23 juin dernier, les Fondeurs et le Service Environnement de FM ont organisé la neuvième rencontre entre tous les sites de Fonderies Automobiles français.

Le but de ces rencontres a été d'étudier les différentes solutions existantes dans le monde pour recycler les déchets de fonderie. En particulier, les sables usés, qui représentent des masses considérables et qui nécessitent, pour leur régénération, de très gros moyens industriels et des investissements très importants.

Le diplôme d'Animateur de Prévention des risques professionnels pour J.M. Marien

Le 22 mai dernier, a eu lieu dans les locaux du Centre des Industries Métallurgiques de Faches-Thumesnil, la remise des diplômes sanctionnant la participation des huit personnes au 3^{ème} cycle

de formation d'Animateurs de Prévention des risques professionnels. Parmi les diplômés venant d'industries diverses se trouvait Jean-Michel Marien, Agent de Prévention à DPRS. La cérémonie était animée par la Direction des Ateliers Collectifs de la Métallurgie (A.C.M.), avec le concours de la Direction



Régionale du Travail et de l'Emploi, et de la Caisse Régionale d'Assurance Maladie. Cette formation, animée par le Centre de Recherche et de Promotion de la Prévention dans l'Industrie (C.R.E.-P.P.I.), qui a eu pour cadre les A.C.M. à Hellesmes, dure 320 heures étalées sur huit mois. Elle permet à des Animateurs de Prévention, en matière d'hygiène et de sécurité, d'être en mesure d'identifier les risques, de les gérer au sens large, et de développer diverses actions de conseil et de motivation auprès de l'Encadrement et du personnel d'une Entreprise.

Un Peugeot P4 au Montage Z

C'est du 20 au 22 mai dernier que l'Atelier du Montage Z accueillait le véhicule Peugeot P4 de M. Philippe Hutin de Valenciennes (notre photo). Ce type de véhicule, équipé du moteur Z-V6

PRV 3l, en version atmosphérique, a assuré l'assistance de l'équipe



Citroën Sport victorieuse au dernier Rallye de Tunisie. Il s'est classé à la 9^{ème} place.

Peugeot et Renault Champions du Monde

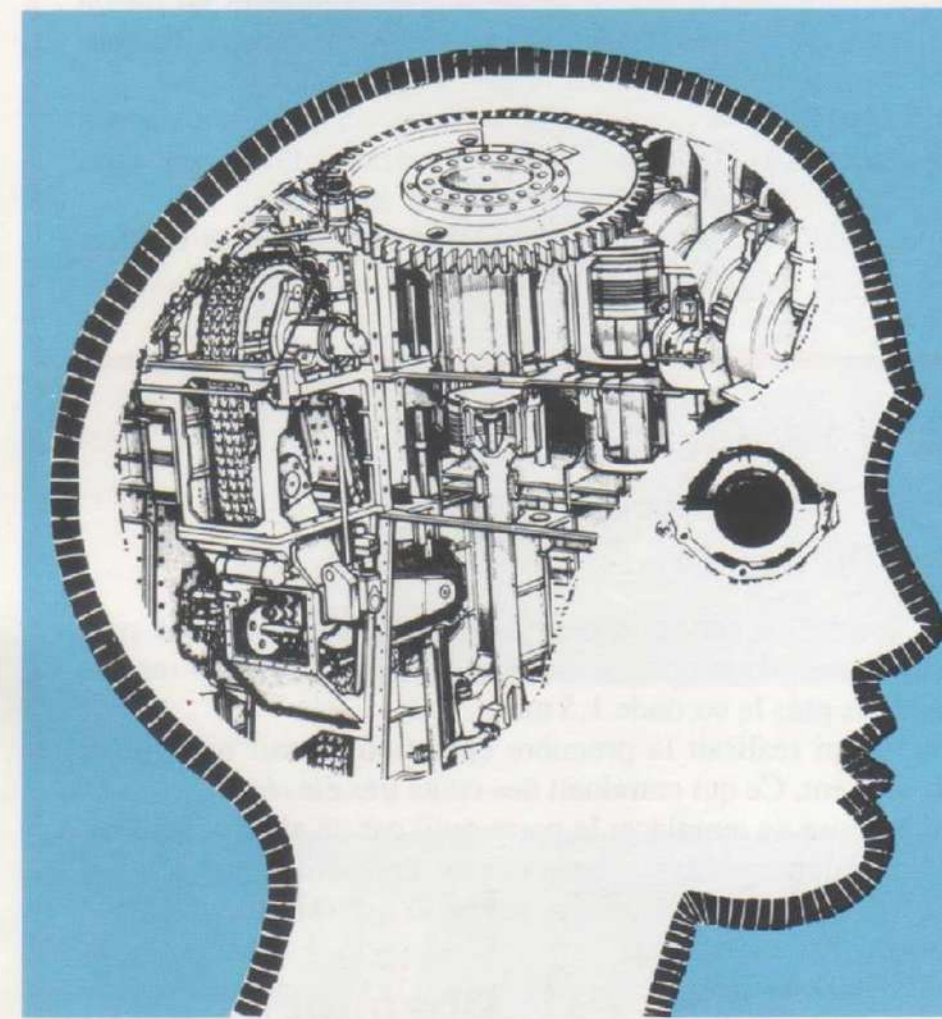
Le 30 août dernier restera une grande date pour l'industrie automobile française. En effet, Peugeot est devenu champion du monde des voitures de sport et Renault champion du monde des constructeurs en Formule 1.

Au Japon, dans les 1000 kms de Suzuka, Peugeot a gagné le championnat grâce à la victoire de Derek Warwick et Yannick Dalmas au volant de leur 905.

A Spa-Francorchamps, au Grand Prix de Belgique, Renault est devenu champion du monde des constructeurs en Formule 1, avec la deuxième place de Nigel Mansell et la troisième place de Riccardo Patrese.

C'est incontestablement une victoire sur le Japon, puisque Renault bat Honda et que Peugeot bat Toyota !

Il reste maintenant aux Citroën engagées dans le Paris-Pékin à prendre leur revanche sur l'armada japonaise qui les avait dominées dans le dernier Rallye Paris - Le Cap. Le prologue laissait présager une course qui leur soit favorable.



Pierre Bara

Jean-Paul Hengbart et Marcel Biget



PALMARES PIAT

Les onze Lauréats du vingt-deuxième Palmarès du Système d'Intéressement à l'Amélioration des Techniques (PIAT) se sont vu remettre leurs prix le 27 juin dernier des mains de Désiré Heine, Directeur de FM. Ils vous expliquent de quelle façon ils sont parvenus à trouver la suggestion qui leur a valu d'être retenus pour ce vingt-deuxième Palmarès.

Pierre Bara, Agent Technique de Fabrication aux Pistons Usinage TU

"Dans le Secteur des Pistons à l'Usinage TU, on utilisait de l'eau potable chargée en calcaire pour l'étamage, les bains de rinçage et d'eau chaude¹.

Mon idée a été d'installer un adoucisseur afin d'alimenter les bains en eau adoucie. Ceci a permis de supprimer le trilon B, d'améliorer la qualité des pièces livrées au Montage et de réduire le coût d'exploitation de l'Installation.

L'adoucisseur a été amorti en trois mois, le trilon B étant un produit cher qu'il fallait utiliser en grande quantité".

1. Il était donc nécessaire de neutraliser le calcaire par adjonction de trilon B, afin d'obtenir une qualité de pièce correcte.

Marcel Biget et Jean-Paul Hengbart, Professionnels au DEMO-Usinage J

"Dans le Secteur des Carters au J, l'alésage de la ligne vilebrequin est effectué sur des machines-transferts (2350 et 2548). La broche, qui réalise cet usinage, est logée dans un fourreau mobile.



Freddy Bogaert

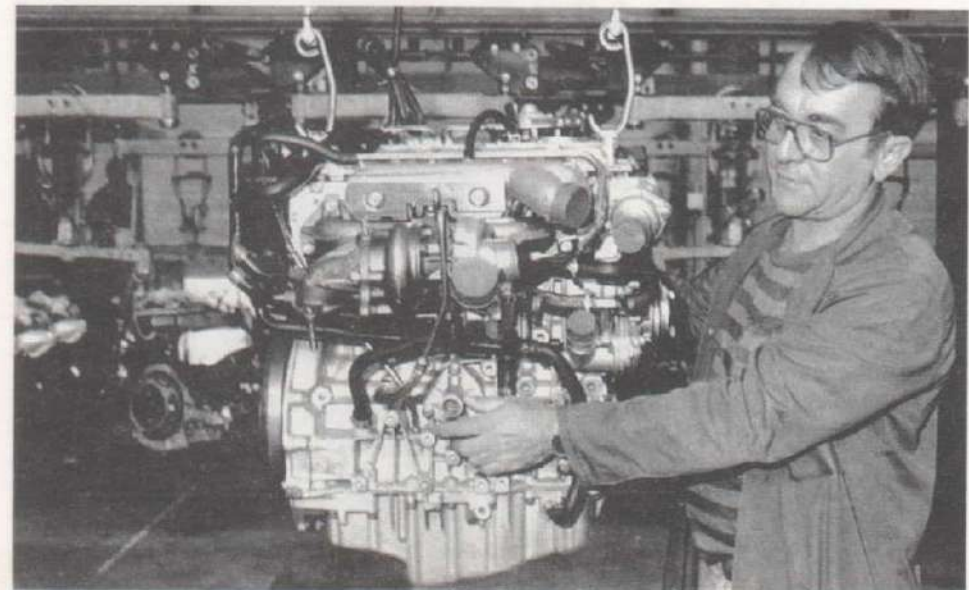


Jean-Louis Carpentier



Daniel Derache

Gérard Dobremetz



Les roulements à billes de ces boîtiers s'abîmaient en raison d'une charge trop importante et le boîtier de logement des roulements devait être réparé au DEMO-Outillage. Pour remédier à la fréquence de cette intervention, nous avons remplacé les roulements à billes par des rouleaux qui, eux, supportent un effort axial beaucoup plus important. On a déjà apporté cette modification sur plusieurs boîtiers d'avance et on a obtenu de bons résultats".

F Freddy Bogaert, Technicien Méthodes aux Bielles TU

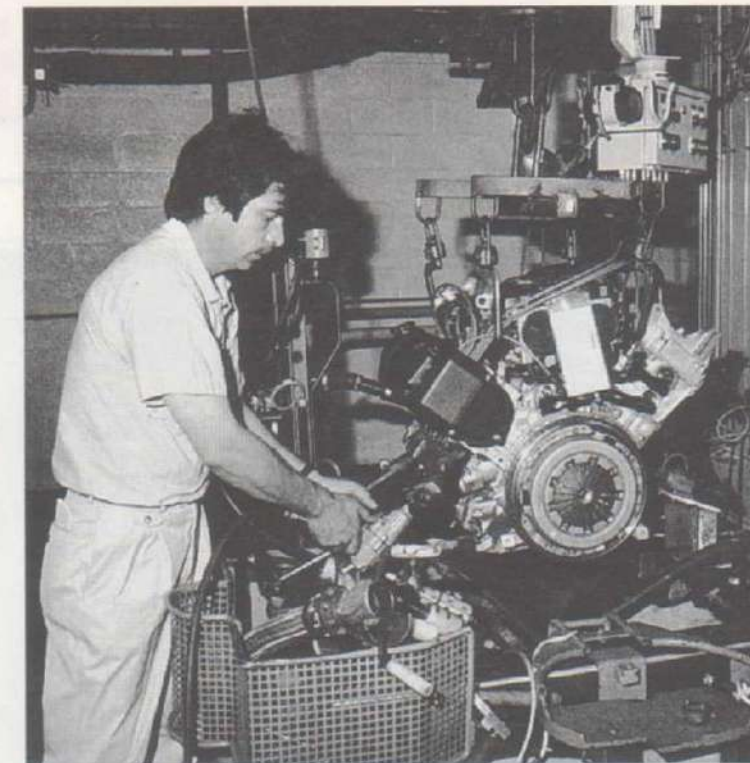
"A l'origine, il existait une seule machine qui usinait le pied de bielles en deux opérations. La première enlevait 4 mm au diamètre, puis la seconde 1,5 mm. L'outil qui réalisait la première opération cassait très vite et très souvent. Ce qui entraînait des coûts très élevés. J'ai proposé de remplacer le porte-outil par un alésoir, qui était moins cher et tenait beaucoup mieux. Pour utiliser cet alésoir, il a fallu mettre en place une perceuse qui effectue le travail d'ébauche. Maintenant, la machine spéciale réalise la finition. Cette modification a permis de gagner du temps et de supprimer la consommation en porte-outil".

F Jean-Louis Carpentier, Chef de Groupe Administratif, à DPRS - GP

"Chaque membre du personnel bénéficie d'une Assurance Responsabilité Civile Familiale qui couvre, entre autres, les risques d'accidents causés par les enfants à l'école. Chaque année, au mois de septembre, on doit fournir un nombre important d'attestations, car il en faut une par enfant. Ceci représentait un gros travail administratif pour les personnes de la Gestion du Personnel et pour les Secrétariats des Départements. J'ai donc proposé d'établir les attestations à l'aide du moyen informatique en partant du fichier enfants dont nous disposons. On peut maintenant fournir les attestations aux personnes concernées avant même qu'elles en émettent la demande. Elles sont faites automatiquement au moment de la rentrée et ventilées par l'Encadrement. Ce système a déjà été appliqué en 1991 et donne toute satisfaction".

F Daniel Derache, Agent de Fabrication, Secteur Fusion en Fonderie

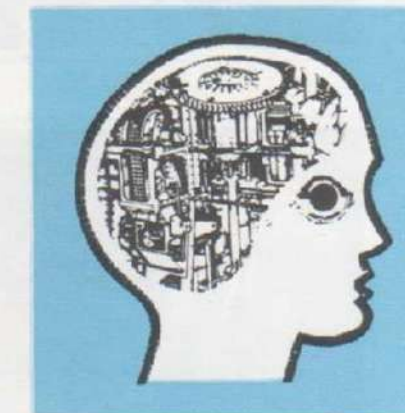
"En Fusion, les poches 3 tonnes, 6 chemises, qui étaient en béton réfractaire (en sécarchamotte) et de forme carrée, se fissaient au bout de quelques utilisations. Il fallait les casser et les remettre en état, d'où un travail difficile et coûteux. J'ai proposé d'utiliser des poches de forme cylindrique, garnies d'un nouveau réfractaire : le carlac, permettant ainsi d'en prolonger la durée d'utilisation et donc de réduire les coûts de réfection des poches".



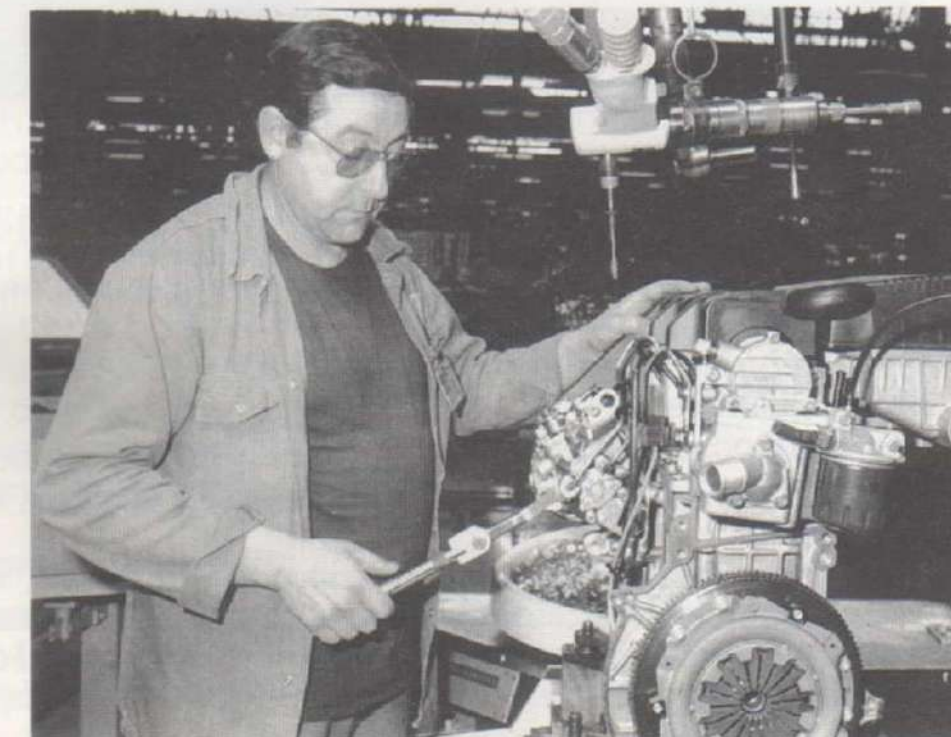
Michel Maille



Christian Revel et Jean-Pierre Monsauret



Paul Pollet



F Gérard Dobremetz, Agent Qualité au Département Qualité J

"Le refroidisseur monté sur les moteurs équipant la R21 Atmo-spécifique FASA était en laiton, alors qu'il était en aluminium sur toutes les variantes R21 turbo diesel. Après étude de faisabilité, j'ai proposé la standardisation des dérivations en aluminium, dont le coût est moindre, pour les moteurs J8S Atmo FASA. Les gains ont été réalisés sur le coût de la pièce et le coût de gestion".

F Michel Maille, Agent Professionnel de Fabrication aux Bancs d'Essais du Montage Z

"Avant de passer au Bancs d'Essais, on mettait en place des collecteurs d'échappement postiches sur les moteurs ZPJ4. Après passage aux Bancs, on les démontait au niveau de la finition pour les réutiliser. Mon idée a été de fixer un jeu de collecteurs d'échappement définitif, au niveau des Bancs d'Essais, sur lequel j'ai adapté des écrous de diamètre 11 sur chaque tubulure et une poignée isolante. Ce qui a permis de ne plus monter et démonter ces collecteurs d'échappement. Actuellement, six jeux ont été mis en place au niveau des Bancs. On a gagné du temps et fait une économie sur la visserie et les joints".

F Jean-Pierre Monsauret et Christian Revel, Professionnels au DEMO-Usinage TU

"Dans la Ligne des Volants au TU, on constatait de nombreuses casses d'outils sur la Morando¹ quand l'Agent de Fabrication demandait le rappel de l'unité pour que tous les chariots reviennent à l'origine, il arrivait que le chariot central ne remonte pas et l'outil était engagé dans la pièce, ce qui provoquait la casse. On a donc eu l'idée de sécuriser le retour de l'unité, en modifiant le contact électrique, afin de s'assurer que le chariot central soit bien revenu en position d'origine avec les autres".

1. Machine-transfert

F Paul Pollet, Auditeur des Moyens, à l'Habillage Moteur TU

"Pour serrer les tuyaux de pression gazoil sur les moteurs diesel, j'utilisais des clés à œillets qui se cassaient souvent, se fendaient et devenaient inutilisables. J'ai donc consulté une documentation sur l'outillage et j'ai constaté qu'il existait un autre type de clé plus intéressant pour le coût et plus résistant. En six mois, je n'ai utilisé que deux clés de ce type. Auparavant, il en fallait une par mois". ■ AR

Eric Lyps : quatre podiums pour deux victoires



Après la course

Elan : L'espoir de faire un podium s'est transformé en victoire, et sans l'abandon du leader cette fois (ph. 9).

E. Lyps : Il est certain que, cette fois, c'est une victoire complète, puisque Bruno Miot, l'actuel leader, était en course. Mais ma meilleure satisfaction est peut-être d'avoir réalisé le meilleur tour d'essais chrono avec cinq dixièmes de seconde de mieux que les autres, mais aussi le meilleur temps en course, le tout couronné par la victoire, que demander de mieux... ?

Et puis, l'année prochaine, la compétition se fera sur AX-GTI, je conserverai donc mon record du circuit en AX-Sport.

SPA

Elan : Alors Eric, prêt pour une troisième victoire ?

E. Lyps : Je ne veux pas faire de pronostic, je suis réservé sur le tracé du circuit que je ne connais pas. C'est la première fois que je dispute une course à Spa, Bruno Miot également, mais d'autres pilotes le connaissent parce qu'ils sont engagés dans d'autres championnats.

Après la course

Elan : Déçu par ta septième place ?

E. Lyps. : C'est toujours décevant de rétrograder, mais il a plu durant toute la course et la voiture était quasiment impossible à conduire. Les autres pilotes avaient

Deux victoires, deux secondes places, voilà qui permet d'occuper la seconde place au classement général de la Coupe. La mi-saison étant passée, Elan a recueilli les impressions d'Eric Lyps, avant et après chacune de ses quatre dernières courses.

DIJON

Elan : «Dimanche prochain, tu prendras le départ de la quatrième course de la saison, après une belle seconde place à Nogaro (ph. 1), mais aussi après un abandon sur problème mécanique à Monthléry (ph. 2). Quel est ton état d'esprit avant cette nouvelle épreuve ?

E. Lyps : Tout d'abord, j'aime beaucoup le circuit de Dijon, je m'y sens bien. Côté mécanique, les essais réalisés à Croix-en-Ternois, avec les dernières améliorations du moteur, ont permis de tourner plus vite que pour la Course de l'année dernière. Je suis confiant, je pense pouvoir être sur le podium, dimanche.

Après la course

E. Lyps : Depuis le temps que j'attendais ce moment, c'est vraiment formidable, pour moi, mais aussi pour tous ceux qui m'aident depuis le début, mes parents, les sponsors et tous ceux qui, de près ou de loin, travaillent sur la voiture.

Bien sûr, j'aurais préféré que Bruno Miot, l'actuel leader de la Coupe, ne soit pas contraint d'abandonner, mais j'ai, moi aussi, connu une longue période de malchance et, si la roue tourne, c'est tant mieux.

BARCELONE

Elan : A la veille de la course de Barcelone, ville symbole en cette année olympique, quelles sont tes chances de succès ?

E. Lyps. : Barcelone est un circuit que je connais, de plus les derniers essais effectués montrent que le moteur est meilleur que celui que j'avais à Dijon, il a de meilleures reprises. Le travail effectué paye et j'espère bien faire un podium.

certainement des réglages de carrossage différents. Après avoir travaillé sur le moteur, il va falloir faire des essais sous la pluie et améliorer les réglages de carrosserie, pour gagner en tenue de route.

BRANDS HATCH

Elan : De nouveau second, satisfait, Eric ?

E. Lyps : Je suis à la fois content et déçu. Je suis parti devant, mais je n'ai pas pu empêcher le retour de Bruno Miot, qui termine quelques mètres devant moi».

Afin d'associer ses supporters à ses résultats, Eric Lyps a présenté sa voiture au Personnel de l'Entreprise et aux Personnalités qui le soutiennent. Chacun a ainsi pu juger des modifications apportées, tant au Moteur TU qu'à l'AX elle-même (ph. 3 à 7).

Souhaitons que le travail effectué sur les moteurs, mais aussi sur la carrosserie, et les différents essais effectués sur le circuit voisin de Croix-en-Ternois, permettent à Eric de conserver, et même de conforter, sa seconde place au classement général. ■ YG

BIENVENUE AUX CLUBS ET BRAVO LES JEUNES



1	4
2	5
3	6

Les passerelles entre le monde industriel et le monde éducatif se font de plus en plus nombreuses. L'opération "Bravo l'Industrie" en est une et s'est répandue au niveau national, car elle correspond à un véritable besoin. En effet, "Bravo l'Industrie", lancée par l'UIMM¹ au niveau national et relayée au niveau régional par UDIMETAL² a plusieurs objectifs :

- donner une meilleure orientation aux jeunes dès la classe de 4^{ème}, en les informant sur les différents métiers et les possibilités de carrière qui sont mal connues ;
- renforcer l'Industrie avec de la main d'œuvre qualifiée et motivée ;
- encourager les jeunes à poursuivre leurs études au delà du BEP ;
- valoriser l'image de l'Industrie.

Forte de son expérience du partenariat Ecole-Entreprise, la Française de Mécanique a adhéré à la démarche "Bravo l'Industrie", en accueillant quatre Clubs Jeunes Industrie, composés de 6 à 8 élèves de quatre Collèges des environs qui viennent étudier un thème dans l'Entreprise. C'est ce qu'a annoncé Désiré Heine à la presse (ph. 1), le 22 mai dernier.

Le même jour, lors de la cérémonie de signature des conventions Jeunes-Industrie à la Française de Mécanique, étaient présents (ph. 3, 4 et 5) :

M. J.-M. Valembois (Maire de Douvrin), M. Dassonval (1^{er} Adjoint de M. Cabiddu, Maire de Wingles et Président du Siziaf), M. Jacques Gohier (Président de la Chambre de Commerce et d'Industrie de Béthune), M. Michel Thomas (Président de l'Union Patronale Interprofessionnelle), MM. Claude Cathelain et Claude Tristant (Président et Secrétaire Général d'UDIMETAL), les Principaux des Collèges concernés par les signatures, M. Darre (Collège Bracke Desrousseaux de Vendin-le-Vieil), M. Dhaine (Collège Joliot Curie d'Auchy-les-Mines), M. Huart (Collège Saint-Exupéry de Douvrin), M. Masson (Principal adjoint représentant M. Tavernier du Collège Léon Blum de Wingles) et des Provenus des Lycées Professionnels concernés par les conventions A et B, M. Blanquart (LP Haut de Flandre de Seclin), M. Brienne (LP Béhal de Lens), M. Dufour (Chef des Travaux représentant Melle Degorgue du LP Bertin Ledoux de Wingles), M. Lebrun (LP Allendé de Béthune) et les élèves

des quatre Clubs accompagnés de leurs professeurs et de leurs parents.

Désiré Heine devait déclarer : "Dans le cadre de la campagne engagée par l'UIMM et relayée dans la Région par UDIMETAL, "Bravo l'Industrie" a déjà répandu son action dans un certain nombre d'Entreprises de la Région comme la STA à Ruitz, ECIA à Hénin-Beaumont, Tolartois à Béthune, Stora-Feldmuhle à Corbehem, et bien d'autres encore.

Aujourd'hui, c'est au tour de la Française de Mécanique d'accueillir quatre Clubs Jeunes-Industrie.

C'est une très belle opération qui permet à de jeunes Collégiens de découvrir le monde industriel et pour beaucoup d'entr'eux, c'est une première approche de l'Entreprise.

Pour sa part, la Française de Mécanique a l'habitude d'accueillir de nombreux jeunes, en particulier depuis deux ans, dans le cadre du partenariat engagé avec l'Education Nationale. C'est ainsi qu'en début d'année, la Française de Mécanique a fait visiter ses installations à une cinquantaine de Professeurs Principaux de Collèges et de Conseillers d'Orientation et à 300 élèves de classe de 3^{ème}, pour leur donner l'idée et aussi l'envie d'aller vers les métiers de la mécanique, en les accompagnant depuis le Collège jusqu'à l'obtention d'un baccalauréat professionnel et à une embauche à FM.

L'opération Bravo l'Industrie s'inscrit parfaitement dans cette démarche des relations avec l'Education Nationale, et en présente un aspect complémentaire par l'amont.

Les quatre Clubs Jeunes-Industrie présents ici sont composés de 6 à 8 élèves, garçons et filles, de quatre Collèges des environs qui étudient quatre thèmes :

- pour le Club du Collège Joliot-Curie d'Auchy-les-Mines : le moteur diesel,
- pour celui du Collège Antoine Saint-Exupéry de Douvrin : le moteur essence et son environnement,
- pour celui du Collège Bracke Desrousseaux de Vendin-le-Viel : le Contrôle Qualité,
- et pour celui du Collège Léon Blum de Wingles : l'utilisation des robots.

Les élèves ont pour mission de concevoir et de réaliser un reportage écrit, sonore ou vidéo, sur les thèmes que je viens d'énoncer, pour le diffuser à

l'ensemble de leurs camarades collégiens, des parents et des enseignants, contribuant ainsi à faire mieux connaître l'Industrie dans le Monde Educatif.

Les élèves des quatre Clubs sont déjà venus à la FM depuis quelques semaines, où ils sont pris en charge par leur parrain, Bernard Lefort, Agent de Maîtrise au Département Entretien Mécanique et Outillage, qui assure le bon déroulement de cette opération. Ils ont commencé à découvrir les différents aspects de l'Entreprise qui les intéressent et nous feront part dans un mois de leurs conclusions que nous attendons avec beaucoup d'intérêt.

La Française de Mécanique, comme je le disais tout à l'heure, a décidé de s'associer à cette très intéressante démarche, en signant ce soir, avec M. Cathelain, Président d'UDIMETAL, les Conventions Jeunes Industrie, qui officialisent ce partenariat."

M. Claude Cathelain, Président d'UDIMETAL, prit la parole pour se féliciter de la réussite de cette opération "Bravo l'Industrie" et s'est adressé aux jeunes en leur disant : "vous allez découvrir des métiers passionnants et des gens passionnés, c'est important dans la vie. Vous verrez qu'en partant du bas de l'échelle, quelqu'un peut, au cours de sa vie, gravir tous les échelons".

Ensuite vint le moment de la signature des Conventions par les élèves, les Principaux des quatre Collèges et D. Heine : une première signature officielle pour ces jeunes âgés de 14 ans en moyenne.

Pour eux, l'Entreprise était jusque maintenant un domaine méconnu, réservé aux grandes personnes. Avec Bernard Lefort, le parrain à FM des quatre Clubs, ils ont démystifié l'Entreprise et mené à bien leurs thèmes d'étude.

La cérémonie s'est terminée par un pot de l'amitié où les élèves ont pu discuter avec les responsables de Française de Mécanique de leur expérience (ph. 2). Ils se sont retrouvés le 19 juin dernier pour aller visiter une entreprise de carrosserie MCA Maubeuge et les fouilles de Bavay (ph. 6), pour terminer l'année en beauté ! ■ AR

1. Union des Industries Métallurgiques et Minières.
2. Union des Industries Métallurgiques, Mécaniques, Electriques, Electroniques Flandres Artois Douaisis.



Des artistes de FM ont exposé chez Bull

Dans le cadre de la manifestation "Bull expose ses artistes", Bull a permis à des talents de la Région Nord-Pas-de-Calais de s'exprimer à travers une exposition et de se faire connaître d'un public plus large.

L'Entreprise Bull a proposé aux artistes de Française de Mécanique de s'associer à cette manifestation, en exposant quelques-unes de leurs œuvres. Jean-Marc Letierce (DEMO), Gilles Delaby (DOI), André Laurent (DOI), Thierry Druon (Fonderie) (de gauche à droite, sur notre photo), Raymond Lamblin (DEMO), Alain Hainaut (DMM) et Philippe Weclawiak (DMM) ont répondu positivement à cette invitation.

De nombreux autres artistes des Sociétés de la région étaient présents également.

Cette manifestation se déroulait les 19 et 20 juin dernier, dans le Hall d'Accueil de l'Usine Bull de Villeneuve-d'Ascq.

Lors du vernissage, chaque visiteur a reçu un catalogue permettant de repérer les artistes, leurs œuvres et leurs coordonnées pour les amateurs de l'art qui auraient trouvé une petite merveille et elles ne manquaient pas !

Exposition "Tibet, Nation oubliée"

C'est du 18 au 22 mai dernier qu'a eu lieu, au Centre Social et Culturel, une exposition sur le thème "Tibet, Nation oubliée".

Organisée par Fred Gigaux (Fonderie), Président de l'Association Nord - Pas-de-Calais France - Tibet (notre photo), cette exposition avait pour but de faire prendre conscience au monde entier du danger qui existe au nord de l'Himalaya.

En effet, le Tibet s'étend sur de hauts plateaux dominés par des chaînes montagneuses. Outre un climat très rude, le peuple tibétain est asservi. Depuis la colonisation par la Chine en 1959, le Tibet a subi une destruction systéma-



tique de sa culture, de son environnement, avec une déforestation intensive et l'amoncellement de déchets nucléaires. Destruction aussi de son peuple par les avortements et la stérilisation forcée des femmes.

Pour l'Association France-Tibet, il est urgent d'agir, sous peine de voir disparaître, avant la fin de ce siècle, une des dernières civilisations traditionnelles et une partie de notre patrimoine planétaire.

Pêcheurs sous la pluie

Malgré le mauvais temps, la bonne humeur des pêcheurs était au rendez-vous pour le deuxième concours "au blanc". Il n'y a pas eu beaucoup de



poissons ce jour-là (91 au total).

Le double champion du monde junior, Christophe Guidez, a participé au concours sans être clas-

sé. Il avait terminé premier avec 13 prises pour un poids de 225 grammes.

Le classement est le suivant :

1^{er} : J.-Cyr Delmotte (DMJ), 2^{ème} : Mickaël Barra (DMTU), 3^{ème} : Guy Delannoy (DMJ), 4^{ème} : Pascal Philippe (Fonderie), Richard Chwalisz (DEMO). Le nombre de prises total a été de 91, pour un poids de 2,120 kgs.

Michel Delcroix et Jackie Malbranque en route pour le Marathon de New-York

En novembre prochain, Michel Delcroix (DQ, à droite sur notre photo) et Jackie Malbranque (SEF) seront les représentants de Française de Mécanique au Marathon de New-York.



En attendant, et pour être au mieux de leur forme ce jour-là, ils s'entraînent activement chaque jour et participent à toutes les épreuves de course à pied organisées à l'intention des courageux coureurs de fond.

Nous aurons l'occasion de revenir sur le sujet dans un prochain numéro.

MESURE DE LA PERFORMANCE BUDGETAIRE

pourquoi 10 % de productivité ne donne pas 10 % d'évolution des prix ?



Elan : *Les années 1990, 1991, 1992 ont vu une accentuation des efforts de la FM pour réduire ses coûts. Au vu des résultats obtenus, pouvez-vous nous expliquer le plus simplement possible la façon de mesurer ces efforts ?*

Luc Patillon : Je ne parlerai ici que de l'appréciation de la performance de budget à budget. Expliquons d'abord l'origine de nos dépenses. Elles sont de deux sortes :

- les pièces achetées à l'extérieur que nous montons sur nos moteurs, ou la ferraille que nous coulons en Fonderie. Elles constituent ce que nous appelons la part achat de nos prix. Son évolution dépend essentiellement de la productivité de nos fournisseurs et de notre aptitude à maîtriser l'évolution de nos produits ;
- toutes les autres dépenses qui constituent notre valeur ajoutée.

C'est de l'évolution des dépenses de valeur ajoutée que nous parlerons aujourd'hui.

Elan : *Ces dépenses dont vous parlez ne sont pas toutes de même nature et les actions de réduction de leur niveau sont différentes.*

Luc Patillon : Les dépenses de

valeur ajoutée peuvent, en effet, se classer en deux catégories :

- les dépenses courantes d'exploitation (frais de personnel, les outils coupants, les outillages, les matières consommables, les pièces de rechange, les sables de fonderie, l'électricité, le gaz, l'eau, les déplacements, le téléphone, les honoraires, etc...). Ces dépenses ont pour caractéristiques d'être plus ou moins fixées par rapport au volume de moteurs ou à la quantité de pièces de Fonderie. Ainsi, on peut dire que :
 - les dépenses de sable sont directement liées à la quantité de moules en Fonderie ;
 - les dépenses d'électricité sont liées à la fois au temps d'ouverture d'une installation en Mécanique et à son niveau d'utilisa-

tion ;

- les dépenses d'entretien sont liées au niveau de fonctionnement des machines, mais fortement sensibles à la politique et à l'organisation de la maintenance ;

- les dépenses de structures sont liées à des organisations et à des modes de travail qu'il est nécessaire d'améliorer et d'optimiser en permanence (elles sont donc fixes à un instant donné, mais ne le sont pas sur le moyen et long terme, comme le regroupement de l'informatique au sein de DOI) ;

- les dépenses de gardiennage sont, elles, totalement fixes, sauf en période de fermeture annuelle. Les variations de volume influent donc sur le niveau des dépenses courantes d'une façon plus ou moins importante.

Ceci est traduit en gestion par la définition d'une variabilité moyenne qui permet de ventiler les dépenses d'exploitation en une part variable et une part fixe.

- la deuxième catégorie des dépenses de valeur ajoutée sont les impôts, taxes, assurances et les amortissements. Ces derniers sont caractérisés par le fait que les principales actions qui permettent de les

	Activité pour 105 moteurs = Indice d'activité 1,05		Activité pour 95 moteurs = Indice d'activité 0,95	
	Budget	Budget ajusté	Budget	Budget ajusté
Part variable	60	63	60	57
Part fixe	40	40	40	40
Total dépenses "hors parc"	100	103	100	97

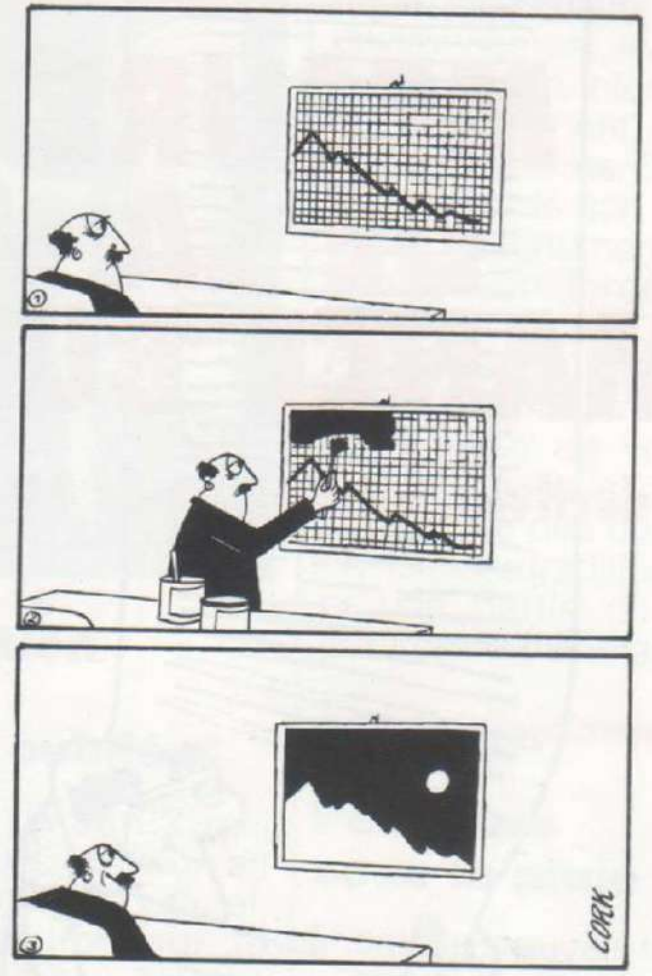
maîtriser se situent très en amont, au moment de la définition des moyens de fabrication et de la signature des demandes d'investissement. Une fois les moyens en place, nos actions de réduction sur les amortissements sont d'un impact faible.

Dans la suite de cet article, nous désignerons les dépenses de la première catégorie sous le nom de dépenses "hors parc", en nous rappelant que nous avons une action importante sur leur niveau en décidant ou non de ne pas les engager, et les dépenses de la deuxième catégorie sous le nom de dépenses "parc", sur lesquelles nous pouvons et devons avoir une action importante sur le niveau par la maîtrise des investissements.

Elan : *Peut-on au moyen d'exemples simples et chiffrés illustrer la performance ?*

Luc Patillon : Avant d'en arriver là, introduisons la notion d'ajustement pour apprécier l'évolution des dépenses "hors parc" lorsque l'activité est à la hausse ou à la baisse. Concrètement, cette notion d'ajustement va permettre de répondre à la question : que devient un budget de 100 francs défini pour une activité de 100 moteurs, quand l'activité réelle est de 105 ou de 95 moteurs ? Le budget de 100 francs est décomposé en une part variable (par ex. : 60 francs) et une part fixe (par ex. : 40 francs). L'évolution de la part variable dépend directement de celle de l'activité et l'évolution de la part fixe reste

indépendante. Ainsi, le tableau 1 montre concrètement le calcul pour une hausse d'ac-



tivité de 5 % et une baisse de 5 %. Nous retiendrons donc, avant de continuer :
 - que, pour apprécier l'évolution d'une dépense par rapport à un niveau d'activité, nous utilisons une règle d'ajustement ;
 - que cette règle d'ajustement est conventionnelle.

	Exemple N° 1			Exemple N° 2		
	Activité en hausse de 5 % Indice d'activité 1,05 pour l'année A+1 productivité pour A+1 : - 10 %			Activité en baisse de 5 % Indice d'activité 0,95 pour l'année A+1 productivité pour A+1 : - 10 %		
	Budget Année A	Budget Année A ajusté à l'Année A+1	Budget Année A+1	Budget Année A	Budget Année A ajusté à l'Année A+1	Budget Année A+1
Part variable	400	420	378	400	380	342
Part fixe	250	250	225	250	250	225
Total hors parc	650	670	603	650	630	567
Total parc	350	350	350	350	350	350
Total	1 000	1020	953	1000	980	917
Indice des dépenses*	1		0,953	1		0,917
Evolution des dépenses globales	- 4,7 %			- 8,3 %		

* Indice des dépenses = Budget de A+1 / Budget de A

Toutes ces définitions étant posées, nous allons maintenant voir, sur des exemples simples et chiffrés, les éléments qui nous permettent de quantifier notre performance budgétaire.

Ces éléments sont de deux sortes :

- la productivité ;
- l'évolution de nos prix de revient (pour leur part valeur ajoutée).

Elan : *Commençons alors par la productivité.*

Luc Patillon : **La productivité mesure l'évolution des dépenses "hors parc"** (c'est-à-dire hors amortissements, assurances, impôts et taxes) de l'année A + 1 par rapport à celle de l'année A, ajustées à l'activité de l'année A + 1.

Prenons le tableau N° 2 et voyons ce que représente une productivité de 10 % du budget sur les deux exemples. Dans les deux cas, par souci de simplification, nous considérerons :

- que les dépenses "hors parc" évoluent toutes de la même façon ;
- que les dépenses "de parc" sont constantes,

	Exemple 1		Exemple 2	
	Année A+1		Année A+1	
	hors dérive économique	dérive économique : 4 %	hors dérive économique	dérive économique : 4 %
indice d'activité	1,05	1,05	0,95	0,95
indice des dépenses	0,953	0,991	0,917	0,954
indice des coûts*	0,908	0,944	0,965	1,0042
évolution des prix entre A+1 et A	- 9,2 %	- 5,6 %	- 3,5 %	+ 0,42 %
Indice des coûts = indice des dépenses / indice d'activité				

- qu'on ne tient pas compte de la dérive économique (augmentation des salaires, du prix des pièces de rechange, de l'électricité, ou de façon plus générale, augmentation du coût de la vie). Nous voyons que la productivité de 10 % ne signifie pas que nos dépenses globales à francs constants aient baissé de 10 % aussi.

Quand l'activité est en hausse de 5 %, dans notre exemple, l'indice de dépenses vaut 0,953 (953 : 1000), ce qui signifie que les dépenses globales ont baissé de - 4,7 % entre A et A + 1.

Dans l'autre cas, avec une baisse d'activité de 5 %, l'indice des dépenses vaut 0,917. Les dépenses ont donc baissé de 8,3 %.

Elan : *Parlez-nous maintenant du deuxième élément qui permet de quantifier la performance budgétaire : l'évolution des prix de revient.*

Luc Patillon : Distinguons à ce niveau l'évolution des prix à francs constants (c'est-à-dire hors dérive économique) et celle à francs courants.

Pour la première, l'évolution se mesure en calculant un **indice de coût à francs constants** :

$$\frac{\text{indice des dépenses totales en francs constants}}{\text{indice d'activité}}$$

Prenons le tableau 3. Le premier exemple donne un indice de coût de 0,908 (0,953 : 1,05), ce qui signifie que les prix baissent de

9,2 % à francs constants. Dans l'exemple 2, l'indice de coût est de 0,965 (0,917 : 0,95) ce qui signifie que les prix baissent de 3,5 % en francs constants.

L'évolution des prix à francs courants, c'est l'évolution globale de nos prix qui intègre la dérive économique. **C'est l'évolution qui est perçue par le client.**

Supposons, dans notre exemple chiffré, une dérive économique de 4 %.



Dans l'exemple 1, les dépenses globales passent de 953 à 991 francs (953 x 1,04).

L'indice des dépenses à francs courants est 0,991 traduisant une baisse des dépenses totales de 0,9 %. L'indice de coût vaut 0,944 (0,991 : 1,05) traduisant une baisse des coûts de 5,6 %.

Les dépenses globales, dans l'exemple 2, sont de 954 francs, soit une baisse des dépenses totales de 4,6 %. L'indice de coût devient 1,0042 (0,954 : 0,95), ce

qui signifie une hausse des prix courants de 0,42 %.

Le tableau N° 4 résume les deux exemples, montrant les évolutions des dépenses et des prix en tenant compte d'une productivité de 10 % et d'un indice d'activité de plus ou moins 5 %.

Ce tableau illustre concrètement la différence importante qui peut exister entre le niveau de productivité et l'indice des coûts à francs courants.

Cette différence est générée par le fait qu'une partie de la productivité est consommée par le niveau élevé des amortissements,

	Ex 1	Ex 2
Productivité	10 %	10 %
Indice d'activité	1,05	0,95
Evolution des dépenses globales à francs constants	- 4,7 %	- 8,3 %
Evolution des dépenses globales à francs courants	- 0,9 %	- 4,6 %
Evolution des prix à francs constants	- 9,2 %	- 3,5 %
Evolution des prix à francs courants	- 5,6 %	+ 0,42 %

le différentiel entre nos règles d'ajustement et la variabilité totale, l'effet volume et la dérive économique.

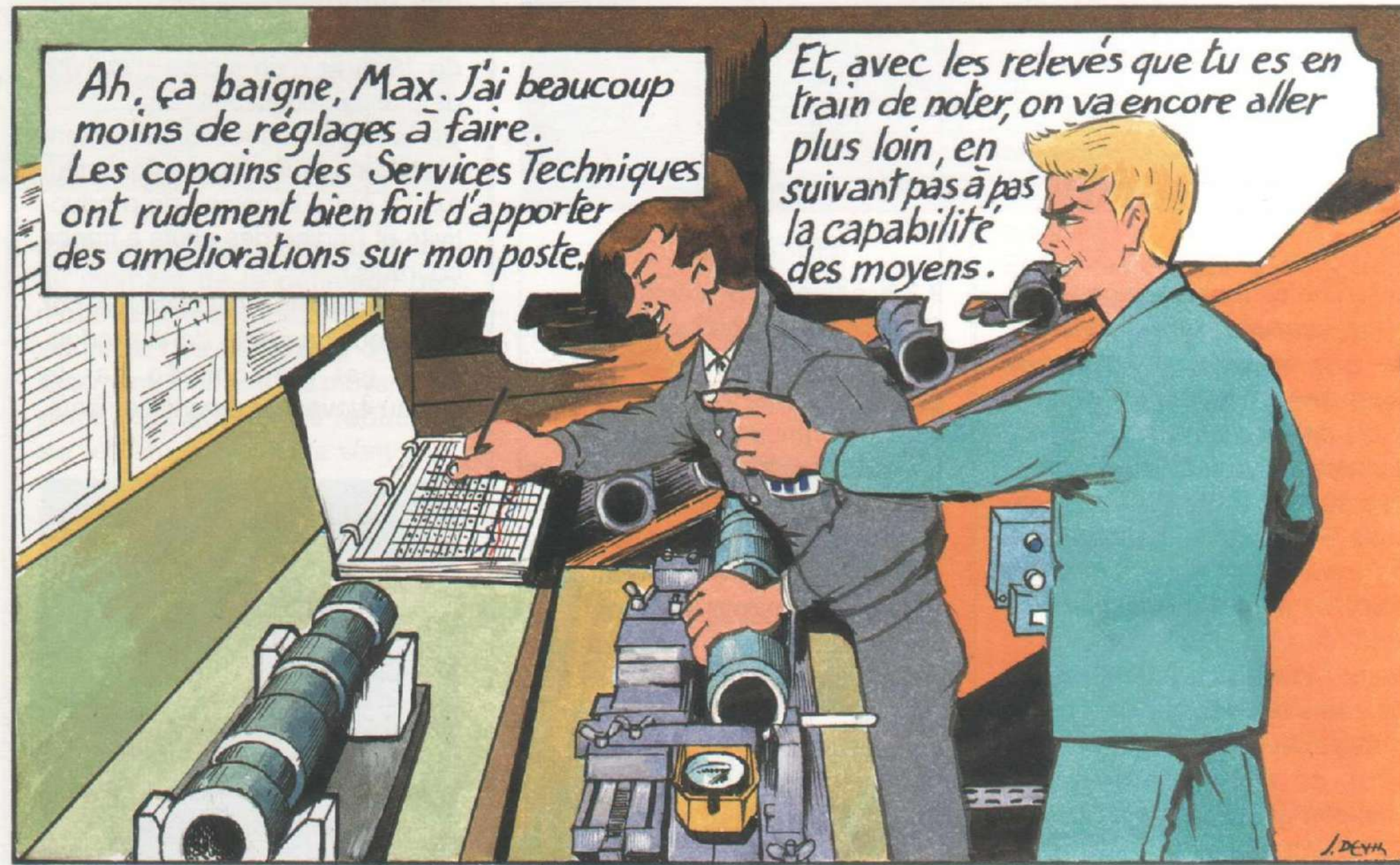
Elan : *En conclusion, quelles actions faut-il entreprendre pour une meilleure performance ?*

Luc Patillon : La performance de l'Entreprise perçue par le client est mesurée par les prix. Il nous est donc indispensable pour maintenir la compétitivité de l'Entreprise :

- de réduire nos dépenses hors amortissements, impôts et taxes, en visant des objectifs de productivité ambitieux ;
- de maîtriser l'évolution des amortissements en investissant le juste nécessaire. ■ AR

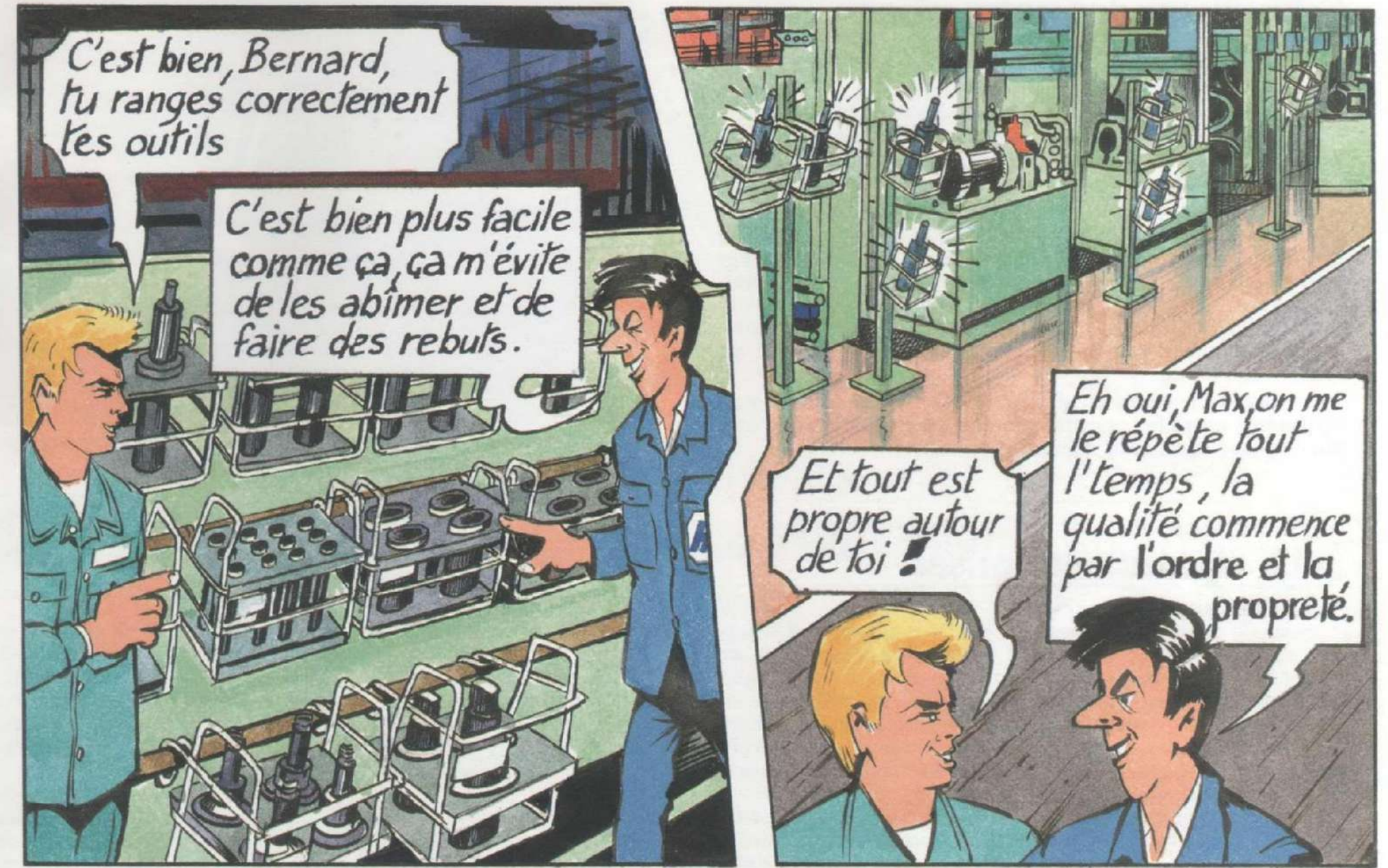
Max et la qualité des moyens de fabrication

par C. Moil
et Jean Podevin



Ah, ça baigne, Max. J'ai beaucoup moins de réglages à faire. Les copains des Services Techniques ont rudement bien fait d'apporter des améliorations sur mon poste.

Et, avec les relevés que tu es en train de noter, on va encore aller plus loin, en suivant pas à pas la capabilité des moyens.

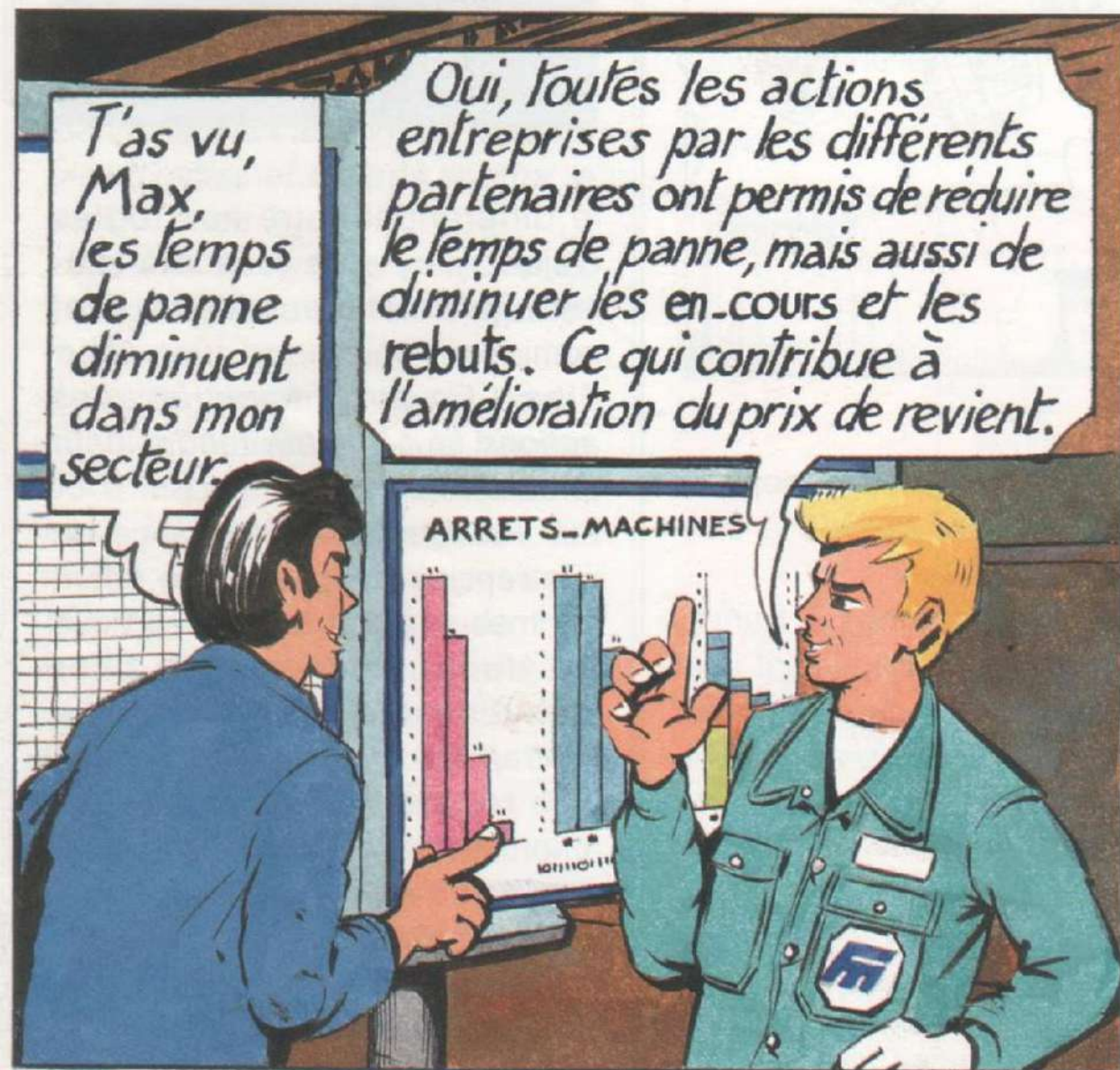


C'est bien, Bernard, tu ranges correctement les outils

C'est bien plus facile comme ça, ça m'évite de les abîmer et de faire des rebuts.

Et tout est propre autour de toi !

Eh oui, Max, on me le répète tout l'temps, la qualité commence par l'ordre et la propreté.



T'as vu, Max, les temps de panne diminuent dans mon secteur.

Oui, toutes les actions entreprises par les différents partenaires ont permis de réduire le temps de panne, mais aussi de diminuer les en-cours et les rebuts. Ce qui contribue à l'amélioration du prix de revient.



Ils se sont bien débrouillés, Max, ils ont disposé, comme il faut, les présentoirs et les panoplies. Comme ça, j'peux prendre dans de bonnes conditions mes outils et les pièces à assembler.

T'as tout compris Jean-Claude. Bien implanter, c'est contribuer à obtenir des produits conformes.



On t'a fait venir, René, parce que le temps de cycle de machine est beaucoup trop long.

On va déjà commencer par regarder ensemble le diagramme dans ton dossier, Yves, et on va comparer les relevés avec les temps de références.



En direct des entreprises

La Voix du Nord

A LA FRANÇAISE DE MECANIQUE.

La traçabilité des vilebrequins à l'usinage J consiste à repérer la pièce contrôlée en inter-opérations d'une touche de peinture à un endroit précis et visible dans les convoyeurs, ce qui permet de localiser un lot de pièces entre chaque fréquence de contrôle.

Les difficultés dans le secteur vilebrequins diesel étaient de différencier les machines faisant deux opérations identiques sur la pièce, de retourner les pièces sur le convoyeur et de placer judicieusement les repères de contrôle inter-opérations, afin qu'ils soient enlevés après plusieurs opérations. L'étude a été réalisée par les agents de fabrication ; les techniciens d'atelier et agents de maîtrise étant les pilotes de l'étude.

Le travail en commun a permis d'isoler les pièces non conformes entre les contrôles inter-opérations, donc d'être plus rigoureux dans la démarche qualité.

La vie des entreprises

La Voix du Nord

A la Française de mécanique

Le savoir-faire et... le faire-savoir ! Dans un souci d'efficacité et de polyvalence, il était nécessaire d'organiser au D.E.M.O. (département entretien mécanique et outillage)-montage T.U., une formation interne sur les moyens automatisés D.E.A. (digital, électrique, automation) d'assemblage des pompes à huile et des pompes à eau. Gérard Boudet, professionnel de l'antenne, a été chargé d'élaborer le contenu et l'organisation de cette formation.

Une part importante de celle-ci privilégie la transmission de son expérience sur le terrain. Pour l'organisation, Gérard Boudet a dû aménager ses horaires en fonction des différentes équipes à former, ainsi que des accords passés avec la fabrication pour les manipulations sur le site, pendant les temps d'ouverture.

Un exemple de la transmission du savoir qui n'est pas toujours uniquement du ressort des spécialistes.

Echappement



Avec deux victoires consécutives à Dijon et à Barcelone, Eric Lyps s'est propulsé à la seconde place de la Coupe à 10 points de Bruno Miot, intouchable en début de saison.

DIJON

22-24 mai

● Cette fois-ci, Patrick Bonjour (ingénieur chez Citroën) est invité à se présenter sur la première ligne à côté de Bruno Miot. Derrière, ça risque d'être chaud au moment du départ entre Lyps, Rozentvaig, Carponcin et Fréquelin, les quatre étant regroupés en 1/10^e!

● Et devant ? Bruno Miot a perdu quelques millions de centimes quand l'embrayage a cédé. Lyps s'est alors emparé du magot distribué par Citroën.

Classement

1. Lyps les 12 tours en 19'06"22 (moy. 143,218 km/h) -
2. Bonjour à 5"74 -3. Carponcin à 11"57 -4. Bourdais à 12"10 -5. Lompech à 12"22 -6. Buisson à 12"25 -7. Blaise à 12"26 -8. Manquie à 12"26

BARCELONE

14 juin

● Course limpe aux avant-postes : Lyps mène de bout en bout devant Carponcin auteur d'un très bon départ, mais qui doit s'incliner devant Miot aux deux tiers de la course. Derrière, Lompech ne réussit pas à combler le trou.

● Dans le classement de la Coupe, Eric Lyps avec ses deux victoires s'est nettement rapproché de Miot. Comme en F1, la saison rebondit.

Classement

1. Lyps les 12 tours en 24'48"171 (moy. 132,460 km/h) -2. Miot à 2"61 -3. Carponcin à 3"009 -4. J-C Lompech à 10"347 -5. Rozentvaig à 14"326 -6. Buisson à 14"425 -7. Blaise à 14"456 -8. Manquie à 16"022

Nord-Matin

M. Propre à la Française de Mécanique : 1^{er} palmarès F.M. Propre

« L'animation « F.M. Propre » en arrive à sa 1^{re} étape. Cette animation a pour but de promouvoir l'action dans le temps, pour tout ce qui touche à l'ordre et à la propreté, de parvenir à un certain niveau, de le consolider et de repartir de l'avant pour faire encore mieux. »

C'est par ces mots, que M. Heine, directeur de la F.M. de Douvrin, commença son discours. En employant une métaphore sur le Tour de France, il expliqua que cette animation est une course à étapes qui s'appuie sur quelques principes, sachant qu'il s'agit :

- de l'environnement de son poste de travail et uniquement de cela ;
- de rechercher les moyens et les solutions pour moins salir ;
- de travailler et de réfléchir ensemble ;

- de penser et surtout d'agir. Se basant sur ces principes, 103 gagnants ont été félicités et récompensés, ce lundi, dans la salle d'accueil du bâtiment administratif.

Pourquoi 103 gagnants ? M. Heine s'en explique par le fait qu'ils ont été plusieurs à franchir la ligne d'arrivée avec un score équivalent. 1.189 personnes ont participé à cette première étape, ce qui représente 24 % du personnel concerné. 1.062 idées ont été déposées, dont 292 sont déjà appliquées.

Les lots récompensant les gagnants de ce 1^{er} palmarès ordre et propreté sont tout à fait intéressants, et pour préserver le suspense jusqu'au bout, M. Heine, assisté de M. Crapet, ont distribué les cadeaux en débutant par les derniers :

Du 65^e au 103^e prix : un ensemble

de linge de toilette. Du 65^e au 61^e prix : une lampe de secours multi-fonction.

Du 41^e au 64^e prix : un cartable façon cuir.

Du 21^e au 40^e prix : un téléviseur portable noir et blanc.

Du 1^{er} au 20^e prix : un voyage surprise pour deux personnes les 11, 12 et 13 juin.

Cette 1^{re} étape étant terminée, le challenge continue dès ce 25 mai, et qui attendra son terme en septembre. M. Heine promet d'autres lots tout aussi intéressants dont un voyage surprise, également pour les 20 premiers, qui se déroulera les 24, 25 et 26 septembre.

F. Mistes, à vous de jouer, faites travailler vos méninges pour vous rendre la vie plus propre : un voyage est la clé !

Les 20 gagnants qui partiront en voyage : Guy Mouret (I) ; Pascal

Fouquet (TU) ; Bernard Sokol (I) ; Bernard Hay (I) ; Christophe Decroix (I) ; Jean-Marc Lise (I) ; Francis Damart (I) ; Daniel Skowronek (I) ; Roger Alliot (TU) ; Pascal Rogger (TU) ; Roger Fiauzet (TU) ; Michel Lauzem (TU) ; Michel Culier (Z) ; Gino Tommasi (I) ; Joël Delong (Z) ; J-Claude Pollet (Z) ; Gérard Sophys (TU) ; Claude Durailon (TU) ; Regis Wieniewski (TU) ; Christian Pupilli (Z).

Les autres gagnants : Daniel Hirel (I) ; Vincent Solarski (I) ; Roland Boulas (I) ; David Korbas (DMM) ; Thierry Mierzinski (I) ; Patrick Wobiel (TU) ; Yves Rémi (TU) ; Marc Delory (DMM) ; Bernard Coquerelle (I) ; Rémy Janiszewski (TU) ; Dominique Sion (DMM) ; Jacques Rimetz (I) ; Dany Ducrocq (DMM) ; Gérard Paterek (DMM) ; Thierry Renard (DMM) ; Patrick Leroy (TU) ; Daniel



Prêts pour le départ. (Ph. N.-M.)

EN DIRECT DES ENTREPRISES

La Voix du Nord

A la Française de mécanique

L'industrialisation des spécificités de la Safrane sur le carter-cylindres implique l'installation, dans la ligne de transfert, des moyens d'usinage supplémentaires. Le choix s'est porté sur un centre d'usinage de type Saturne, capable de regrouper l'ensemble des opérations nouvelles. Il restait à D.M.M.-Installations de définir le moyen de chargement. Pour cela, un groupe de travail fut créé et piloté par D.M.M.-I. Il associa différents partenai-

res de la fabrication, de D.M.M.-Exploitation, de D.M.M.-Préparation, de D.M.M.-Mesure du travail et de D.M.M.-B.E.O.-Asservissement.

L'objectif était de définir un moyen, en essayant d'intégrer les impératifs de cadence entre les différents transferts et le centre d'usinage, et ce en supprimant les multiples maintenances manuelles. A l'issue de cette étude, un portique asservi à une commande numéri-

que a été mis en place. L'autonomie de stockage du portique calculée en fonction des différences de cadence, est de 150 pièces.

Cette commande numérique traite et gère le chargement et le déchargement automatique du Saturne, ainsi que le flux des pièces entre les machines transfert et la machine à laver. D'où une amélioration très sensible des conditions de travail, puisque l'on supprime toutes les maintenances manuelles de cette zone.

Quatre collèges signent des conventions « Jeune-Industrie » avec la Française de Mécanique de Douvrin

Nord-Matin



MM. Heine, Darré (principal du collège de Vendin) et Cathelain, et deux jeunes Vendinois.

L'industrie connaît une « situation paradoxale » rappelle-t-il vendredi soir Désiré Heine, le directeur de la Française de Mécanique de Douvrin : « Bien que le chômage soit important dans notre pays, nous manquons de professionnels de pointe et de personnel qualifié. Pour remédier à cette inadéquation entre la formation des jeunes et nos besoins, nous avons donc décidé de nous rapprocher de l'Éducation Nationale pour trouver des solutions. »

Métallurgiques, Mécaniques, Électriques et Electroniques a pensé qu'il fallait attirer les jeunes vers l'industrie, pour régler le problème de l'image et faire connaître les entreprises. D'où l'opération Bravo l'Industrie.

« Journalistes »

Il s'agit d'une vaste opération nationale, qui ouvre le dialogue entre le monde industriel et le monde éducatif.



Bravo l'industrie, bravo les jeunes, bravo les profs...

dans l'entreprise depuis le 17 avril, à raison de 3 à 5 demi-journées. Ils ont un parrain, Bernard Lefort, agent de maîtrise du département Entretien Mécanique et Outillage, qui assure le bon déroulement de l'opération : présentation de l'entreprise, explication du thème aux élèves par des croquis et des jeux, repérage en ateliers pour prendre réellement contact avec le monde industriel. Les élèves doivent en fait réaliser un reportage vidéo, écrit ou dessiné, pour le diffuser ensuite à

Les enfants se sont portés volontaires pour cette opération, et dans certains collèges, il s'agissait majoritairement de filles. Certains ont été un peu effarouchés au début, par la rigueur, les horaires de travail, les machines, etc. Ils se sont très vite intégrés à l'entreprise. Ils appartiennent au club journal et au club électronique du collège à Vendin, au club vidéo à Wingles, ou bien encore se sont simplement constitués pour l'occasion à des collèges voisins pour participer à des ateliers.

Une signature officielle

La signature de la convention « Jeune Industrie » liant la F.M. et les collèges a donc eu lieu vendredi soir. M. Claude Cathelain, président d'Udimétal, avait fait le déplacement pour cet « événement important » ainsi qu'il l'a qualifié. Il a félicité tous les artisans de l'opération, et particulièrement les cadres de la F.M. et les professeurs « qui se dépensent sans

tâche. Il a rappelé qu'il faut donner aux jeunes la possibilité de parler des métiers de l'industrie, ce qui constitue à son sens l'une des missions essentielles des communes. « Vous allez découvrir des passionnants et des géniaux. C'est important d'acquiescer et de vous rendre compte du bas de l'échelle des moyens légaux, et de leur offrir un cadre de vie et des échelons. »

De son côté, Désiré Heine a souligné l'importance de ces conventions scolaires de la région, ce qui a permis à une cinquantaine de professeurs, principaux de collèges et conseillers d'orientation, ainsi qu'à 300 collégiens, de venir visiter l'entreprise.

On est ensuite passé à la signature proprement dite des conventions, chaque élève venant à son tour apposer sa griffe officielle au bas de la page. La Française de Mécanique a bien sûr offert une petite réception à tous ces enfants, venus accompagnés de leurs parents.

A la Française de Mécanique Des employés astucieux récompensés

La Voix du Nord



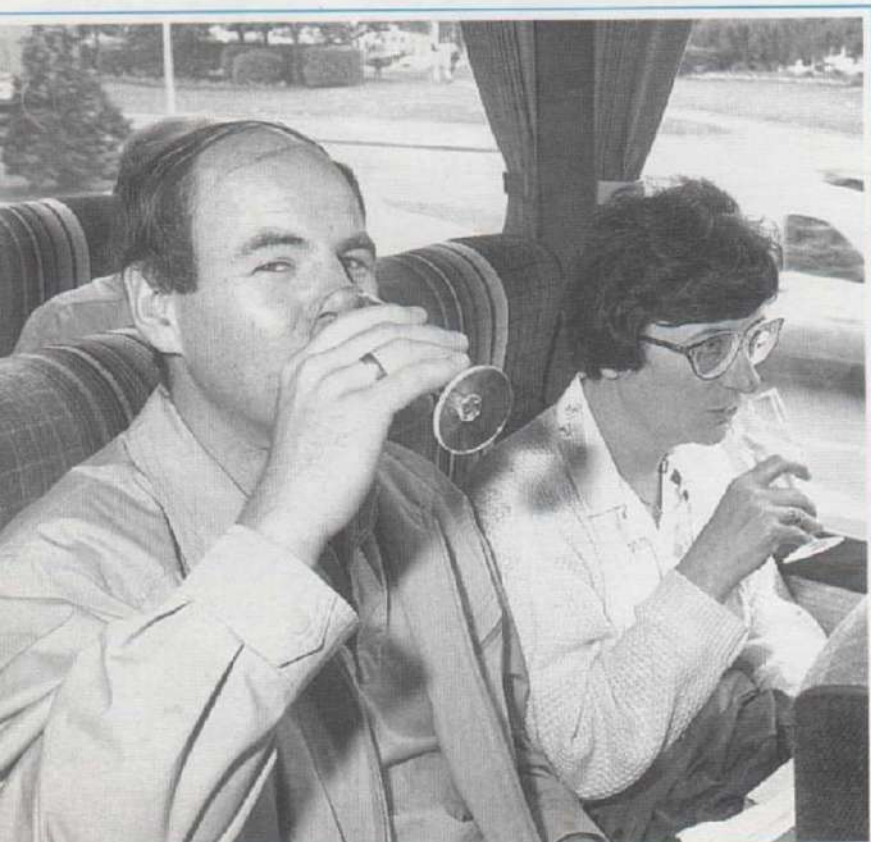
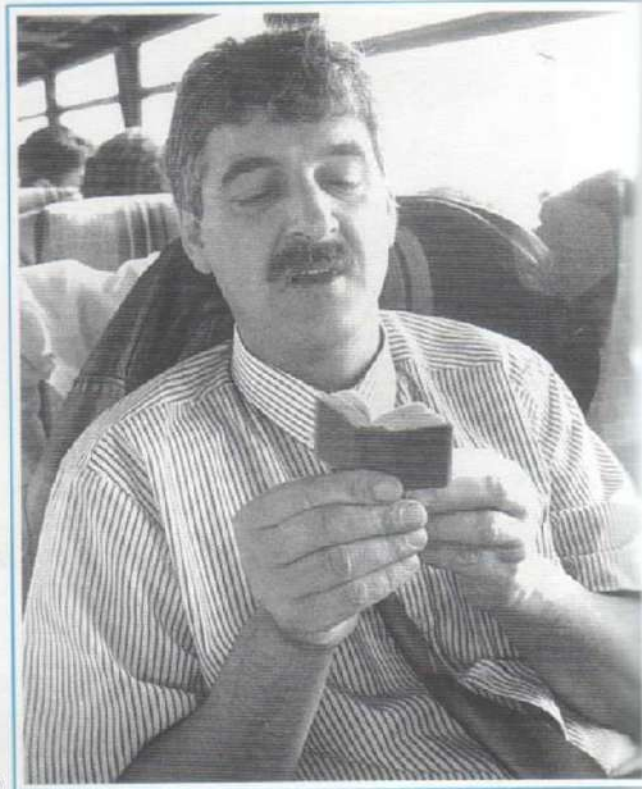
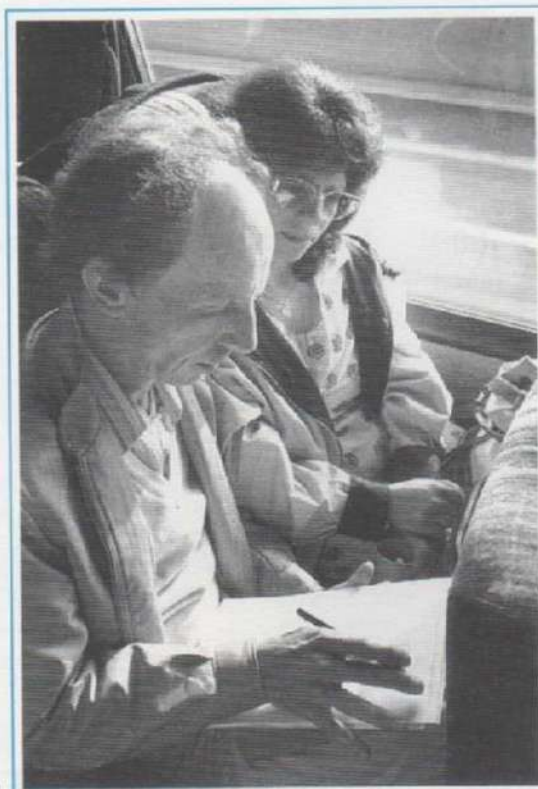
Des employés ingénieurs récompensés pour leurs bonnes idées.

A la Française de Mécanique, les employés ont des idées, et ça marche ! A travers le Piat, un système d'intéressement à l'amélioration des techniques, la Française de Mécanique récompense les plus

ingénieuses des propositions de ces employés. Vendredi, le 22^e palmarès était dévoilé et onze salariés récompensés. MM Jean-Paul Hengbart, Marcel Biget, Jean-Pierre Montsauret, Christian Revel, Daniel

Derache, Michel Maille, Freddy Bogaert, Gérard Dobremetz, Jean-Louis Carpentier, Pierre Bara et Paul Pollet. Toutes ces personnes ont permis d'une manière ou d'une autre de produire mieux. Des lots leurs ont été remis.

un voyage-surprise dans les pays de Loire



Le 11 juin, ils étaient tous au rendez-vous, bien à l'heure : à 6 h 45, les 57 personnes attendues étaient déjà dans le car, non sans avoir pris le matériel (ph. 1) qui leur servirait pendant le trajet. Pourquoi 57 personnes ? - Parce que les Responsables des Lauréats et Pierre Schricke, Animateur FM Propre, étaient du voyage, accompagnés de leurs conjoints.

Après que Désiré Heine eut souhaité la bienvenue à tout le groupe, après le café et les croissants, on ne tarda pas à passer aux jeux, qui demandaient réflexion (ph. 2), mais qui aussi impliquaient de disposer d'une documentation, aussi "légère" soit elle... (ph. 3), sans pour autant que l'ambiance n'en souffre (ph. 4 et 5). "On a tout de suite été décontracté", dit Thierry Lyps. "L'accueil, surenchérit Roger Alliot, a été très chaleureux." "Ce qu'il y a d'extraordinaire, confirme P. Schricke, c'est l'ambiance qui est tout de suite créée".

De jeux en jeux, on arriva vite à Fontainebleau, où l'on visita le château (ph. 6), lié dès sa plus ancienne origine aux chasses royales (XII^{ème} siècle). Un château où eurent lieu notamment le mariage de Louis XV et l'abdication de Napoléon 1^{er}. Un château qui, après huit siècles d'occupation, en passant de Louis VI Le Gros à Napoléon III, fera dire à Napoléon : "voilà la vraie demeure des rois, la maison des siècles".

Ce après quoi on reprit le car pour prendre l'apéritif (ph. 7) et se diriger, en pleine forêt de Fontainebleau, vers l'Hostellerie du Vieux Logis, pour un déjeuner pris dans un décor remarquable (ph. 8). Au menu : escalope de carrelet aux foies de volaille, selle d'agneau en croûte, fromages de la Brie, fondant au chocolat.

Après un tel repas, il était bon de prendre l'air, ce qui fut fait peu avant Pithiviers, pour s'initier à un jeu d'adresse (ph. 9 à 17), qui ne manqua pas de déclencher rires et applaudissements : il faut dire qu'il n'est pas facile de maintenir une balle de ping-pong sur une cuillère à salade tenue entre

Ph. 1 : Dominique et Bernard Sokol. Ph. 2 : Gérard et Lucie Sophys. Ph. 3 : Joseph Kocel. Ph. 4 : J. Marie et Rita Kozlowski. Ph. 6 : J. Luc et Béatrice Hélat. Ph. 7 : Régis et Josiane Wisniewski. Ph. 8 : Claudine Culier, Désiré Heine, Gérard et Annie Camus, et Nadine Adamczewski. Ph. 9 : Nadine et Gérard Adamczewski. Ph. 10 : Marie-Anne et Bernard Hay. Ph. 11 : Nicole et Roger Alliot.

un voyage-surprise dans les pays de loire



12



13



14



15



16



17



20



21



22



23

les dents, alors que, tout en marchant, il faut lever les jambes, l'une après l'autre !

On était prêt pour participer ensuite à d'autres jeux dans le car et pour aller jusque Contres, étape du soir. Au menu du dîner : terrine de poissons, lapereau aux pleurottes, ronde de fromages, entremets aux fruits de saison.

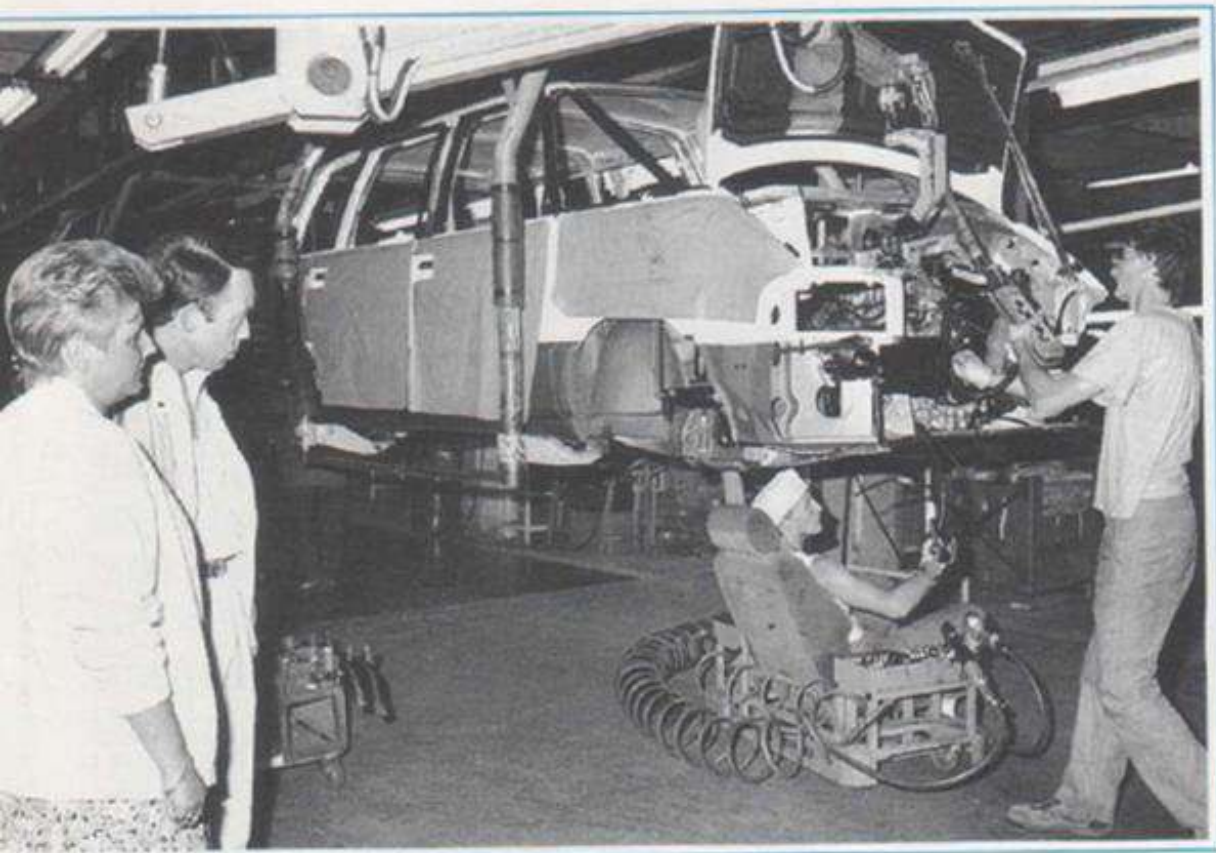
On avait dîné assez tôt, toujours dans une ambiance très détendue (ph. 18), car il y avait une surprise au programme, une de plus : on allait assister, au château de Chambord (ph. 19), à un magnifique son et lumière, qui permet de pénétrer au cœur de la vie des hôtes prestigieux qu'il a connus, avec les musiques qui ont contribué à ses fastes, avec des jeux de lumière donnant consistance aux personnages évoqués. Quel grandiose rendez-vous de chasse avait là édifié François 1^{er}, avec ses 128 mètres de façade, ses 440 pièces et ses 365 cheminées ! Un château dont on attribue l'inspiration à Léonard de Vinci qui travaillait auprès du roi-bâtitteur depuis plusieurs années. Un château dont le domaine constitue aujourd'hui une réserve de chasse de plus de cinq mille hectares, où des observatoires sont aménagés afin de permettre au public de découvrir cervidés et sangliers dans leur milieu naturel. "Ça valait vraiment le coup d'être vu, dit Daniel Skowronek, je n'avais jamais vu ça".

Le lendemain, on prit assez tôt la route, pour le Centre de Matra Automobile, à Romorantin, dont M. Michel Thiallier, le Directeur, avait prévu, avec son Equipe de Direction, une visite des installations remarquablement organisée (ph. 20 à 24) : l'usine de peinture et de montage, où travaillent 1.800 personnes en 2 x 8 et d'où sortent 250 véhicules par jour, l'usine de carrosserie, ultra-moderne, avec de nombreux robots, où sont employées 600 personnes en 3 x 8, pour une production de 350 véhicules par jour.

Un Centre de production dont le chiffre d'affaires a été de plus de 4.000 MF en 1991 et devrait être de 5.500 MF en 1992.

Ph. 12 : Josiane et Régis Wisniewski. Ph. 13 : Reina et Alain Debreu. Ph. 14 : Jocelyne et Daniel Skowronek. Ph. 15 : Maryse et J. Marc Lisse. Ph. 16 : Marie-Claire et Henri Rosey. Ph. 17 : Françoise et Francis Damart. Ph. 18 : Christian Pupilli, Joël et Lysiane Delong, à côté de Désiré Heine. Ph. 23 : Arlette et Pierre Schricke.

un voyage-surprise dans les pays de Loire



24



25



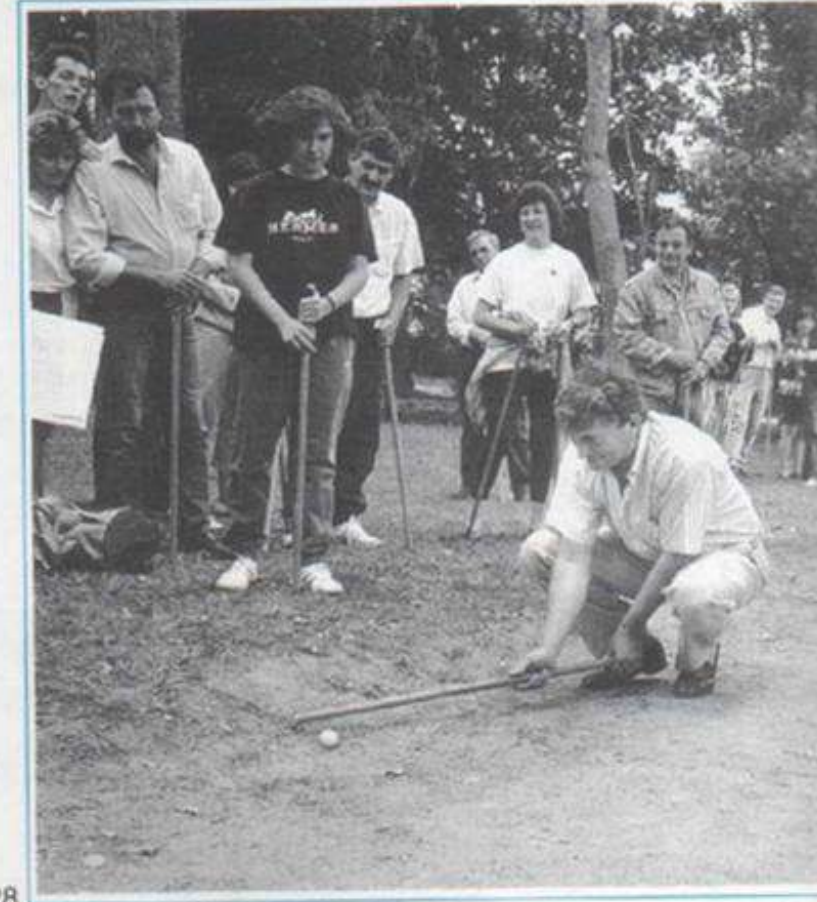
31



26



27



28



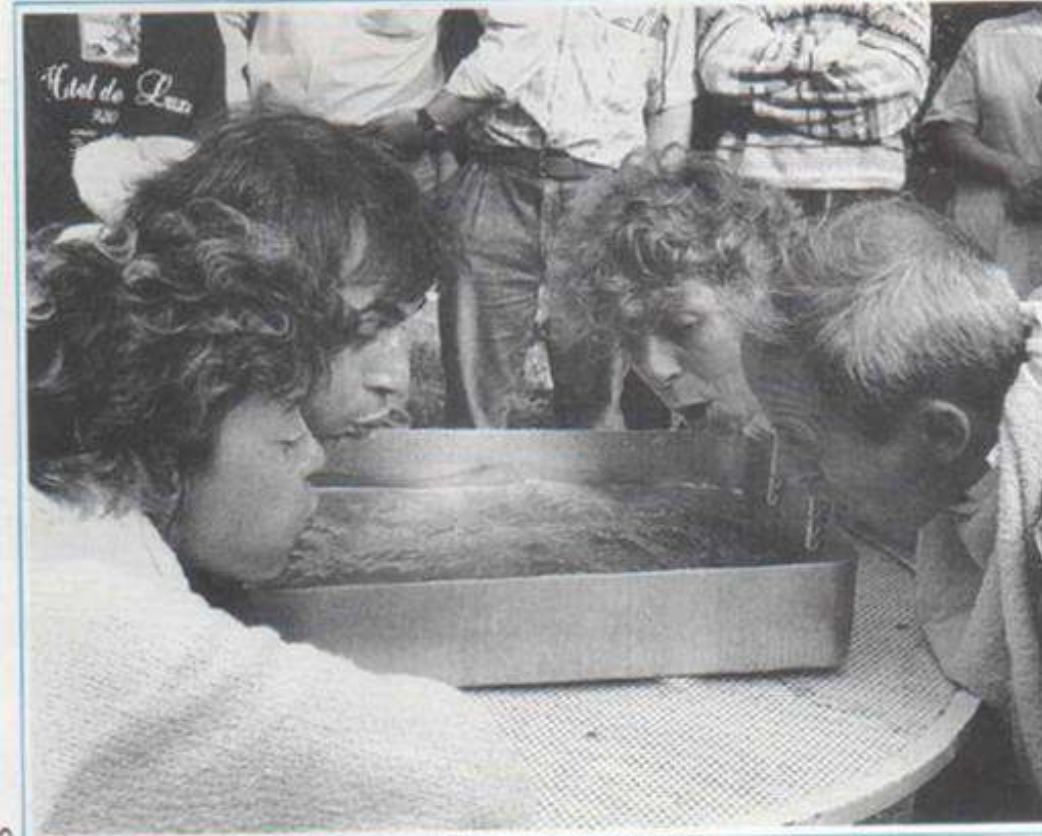
32



33



30



34

Un Centre qui a assuré la fabrication de voitures comme les Jet, les 530, les Bagheera, les Rancho, les Murena...

On devait passer une grosse partie de la journée dans ce Centre de Matra, client de FM, puisqu'il fabrique les Espace équipés des moteurs Z et J.

A 16 h, le groupe avait un autre rendez-vous, sur une péniche cette fois (ph. 25), pour aller découvrir le château de Chenonceau sous l'angle le plus impressionnant, celui du Cher. Bâti sur l'eau, ce château est le deuxième monument classé de France, par le nombre de ses visiteurs.

L'étape du soir était également prévue à Chenonceau, dans un hôtel disposant d'un grand parc, où l'on put tout à loisir s'adonner à d'autres jeux : faire du golf avec un manche à balai et une balle de ping-pong (ph. 26 à 28) et participer à une bataille navale (ph. 29 à 34), pour marquer des buts en soufflant sur la même balle de ping-pong !

On avait bien mérité de se retrouver pour le dîner, avec, au menu, saumon cru mariné à l'aneth, magret de canard mariné au Chinon, Saint-Marcellin rôti et sa salade, entremets aux poires.

Un dîner qui partit vite "sur les chapeaux de roue", avec de très nombreuses histoires racontées autant par les hommes (ph. 35 et 36) que par les femmes (ph. 37 et 39).

Des histoires qui ne manquèrent de déclencher des fous rires dans toute l'assemblée (ph. 38, 40 et 41).

Le lendemain matin, après une promenade dans le village de Chenonceau, on reprit la route de Vouvray, où étaient prévues une visite des caves et une dégustation des crus de la région (ph. 42).

Tout le monde était donc tout à fait en forme pour améliorer son score, en s'adonnant aux derniers

Ph. 24 : Nadine et Gérard Adamczewski. Ph. 25 : Linda et Christophe Decroix. Ph. 26 : Joseph Kocel. Ph. 27 : Jocelyne Skowronek, avec, derrière elle, Joël Delong, Sylvie et Henri Chatelain, Guy Mouret, Pierre Schricke et Adeline Hirel. Ph. 28 : Thierry Lyps, Françoise et Francis Damart, Sylvie Chatelain, J. Kocel, C. Pupilli, Lysiane Delong, Michel Culier, regardant H. Chatelain en action. Ph. 29 : Claude Duraisin et Grégory Procureur. Ph. 30 : Françoise et André Facq, contre M. C. et H. Rosey. Ph. 31 : Nicole et Roger Alliot, contre N. et J. Adamczewski. Ph. 32 : Catherine et Guy Mouret, contre T. et Séverine Lyps. Ph. 33 : Annie et Gérard Camus, contre Monique et J. Kocel. Ph. 34 : Daniel et A. Hirel, contre Bernadette et J. Claude Pollet.

un voyage-surprise dans les pays de loire



35



36



37



38



39



40



41



42



43



44



45

jeux du voyage, car il y avait de bons lots à gagner, et tout spécialement le premier, que remportèrent Gérard et Nadine Adamczewski (ph. 43). La remise des prix était prévue pendant le déjeuner pris dans un cadre exceptionnel en tous points, l'Abbaye des Vaux de Cernay (ph. 44), non loin de Rambouillet. Au menu du déjeuner : saucisson de Lyon en brioche, pavé de saumon au Chardonnay, fromages affinés, parfait au café avec son miroir au chocolat.

"Le confort dans les hôtels et la gastronomie auront tous été super", dit Michel Culier.

Il ne restait plus qu'à prendre la photo-souvenir (ph. 45) : il eût été dommage en effet de ne pas la faire dans un tel cadre.

Mais aucun n'avait envie de reprendre la route du retour, tant le voyage avait passé vite.

"C'était terrible, dit André Facq, mais c'était aussi trop court". "On m'en avait beaucoup parlé, dit P. Schricke, mais je n'imaginais pas que c'était organisé de cette façon". "On n'a pas fait un voyage de noce comme ça", dit Guy Mouret.

"C'était un voyage de rêve", ajouta Régis Winiewski. "Je n'étais pas trop partant, dit J. Marie Kozlowski, mais si j'en ai encore l'occasion, je n'hésiterai pas à repartir".

"C'était superbe, décontracté", dit Francis Damart. "On a tout oublié pendant trois jours, surenchérit J. Marc Lisse. Si on pouvait recommencer, ce serait terrible".

"Chapeau à l'organisation et à l'animateur", dit Henri Chatelain. "Il n'y a pas d'adjectif pour qualifier ça, dit Joseph Kocel, c'était la vie de château !"

"Cela a passé beaucoup trop vite", dit J. Claude Pollet.

"On est prêt à recommencer, ajoute Marie-Claire Rosey, je vais relancer sans arrêt mon mari pour qu'on trouve de bonnes idées dans son secteur".

"Tout était parfait, surenchérit Joël Delong. Je vais travailler dur pour trouver d'autres idées propreté et pour avoir une chance de participer au voyage de septembre"... ■ GC

Ph. 35-36-37-39 : J. Kocel, M. Culier, S. Chatelain et J. Skowronek en train de raconter une histoire. Ph. 38 : J. et S. Chatelain, et L. Delong. Ph. 40 : C. et L. Decroix, J. et M. Kocel, D. Skowronek. Ph. 41 : A. et R. Debreu, J.L. et B. Hélart, A. et G. Camus. Ph. 42 : M. et J.M. Lisse, J. Kocel, J.M. et R. Kozlowski, D. et B. Sokol. Ph. 43 : Georges Crapet, P. Schricke, N. et J. Adamczewski.



De gauche à droite, cerclés : J.M. Barrois, F. Biermans, V. Girasaro.

Arts Martiaux : trois ceintures noires d'aïkido

Le dimanche 21 juin dernier se déroulait, à Montigny-en-Ostrevent, le passage du grade Ceinture noire d'Aïkido pour la Région Nord. Trois représentants de la Section Aïkido CSFM, J.M. Barrois, F. Biermans et V. Girasaro, pratiquants assidus de ce sport, ont pu, à cette occasion, obtenir leur ceinture noire 1^{ère} dan. Ce grade récompense leurs efforts et leur persévérance mais aussi la qualité de leur moniteur. R. Brembor qui vient de passer avec succès les épreuves du professorat d'Etat d'Aïkido).

En visite au fil de l'eau

Nombreuses sont les visites organisées pour la découverte de l'Entreprise, mais la visite de la Société Norelec, le 20 mai dernier, était une première,



puisque le moyen de transport choisi pour venir à la FM était la péniche. Norelec, Entreprise spécialisée dans l'électricité, avait décidé de tenir réunion sur un autre courant, celui du Canal d'Aire à La Bassée, puis



de visiter la FM. C'est donc à bord de "La Béhunoise" (ph. 1) que nos visiteurs ont accosté près de la Fonderie. Après la présentation de l'Entreprise, effectuée à bord de la péniche (ph. 2), ils ont pu découvrir les Ateliers du Moteur TU, avant de retrouver leur moyen de locomotion d'un jour.

Tennis : S. Lasquellec remporte le tournoi de simples

La finale du 17^{ème} tournoi de simples a opposé, le 1^{er} juillet dernier, G. Cottel (DCP), un habitué de l'épreuve (à gauche sur la photo), un petit nouveau, S. Lasquellec (Fonderie).



Après un premier set équilibré, chaque joueur dominait une partie du set, qui fut finalement remporté par G. Cottel (7-6), S. Lasquellec s'imposait facilement dans le second (6-1). Le troisième set, plus disputé, voyait la victoire de S. Lasquellec sur G. Cottel, par 6 jeux à 2. Certains diront que c'est

la victoire de la génération montante, G. Cottel ayant déjà à de nombreuses reprises remporté ce même tournoi.



S. Lasquellec en pleine action.

A l'IUT de Béthune : mise en œuvre d'un DUT par apprentissage

En mai dernier une réunion d'information était organisée à l'IUT de Béthune. Les Lycées Professionnels de Béthune, La Bassée, Lens, Seclin et Wingles, l'IUT de Béthune, la CCI de Béthune et la Française de Mécanique se rencontraient à l'occasion de la création d'une filière permettant aux titulaires de baccalauréat classique ou baccalauréat de technicien de suivre la préparation au DUT par la voie de l'apprentissage. Pour les titulaires du baccalauréat professionnel ou de l'examen spécial d'entrée aux études universitaires, l'intégration dans le système est possible après une année de mise à niveau. Cette nouvelle filière permettra également aux salariés d'entreprises de reprendre une formation par la voie de l'alternance ou par celle du congé individuel de formation. L'intégration en IUP, ou en école d'ingénieurs, est également possible, une remise à niveau étant prévue dans ce cas. ■ CG

articles d'une plus grande valeur valables pour deux enfants. Les personnes passent commande en remplissant un bulletin.

La distribution des jouets se fait fin novembre, les membres du personnel viennent les retirer



sur présentation de leur badge. Pour les bons, on les distribue dès le mois d'octobre pour permettre au personnel de profiter des promotions de Noël dans les magasins, à cette époque de l'année.

Elan : Au niveau des jouets de Noël, comment se fait le choix filles-garçons ?

Claudie Brissy : On dispose d'un outil informatique qui permet de connaître le nombre d'enfants qui ont droit à un jouet et leur âge. Cette année, on a environ 8000 enfants. Ce chiffre varie un peu chaque année, car il faut y ajouter les naissances et retirer les enfants qui ne sont plus en âge de recevoir un jouet. Vers le mois de mars, certains membres de la Commission se rendent chez le fournisseur pour choisir les jouets. Le partage filles-garçons est assez facile, car on a de plus en plus de jouets qui sont autant appréciés par les uns que par les autres.



Elan : Sur quelle formule, jouet ou bon, porte la préférence ?

Claudie Brissy : Pour le choix 1992, on a 2233 demandes pour les jouets, 3430 pour les bons d'achat, dont 1753 bons "Spécial Auchan". Pour ceux qui ne se sont pas exprimés, on attribue systématiquement des bons d'achat. On va de plus en plus vers la formule des bons.

Elan : Que faites-vous des jouets qui ne sont pas retirés ?

Claudie Brissy : On a trouvé un moyen de redistribuer les jouets qui n'étaient pas retirés ou les jouets qui étaient exposés. En 1990, on a organisé un lancé de ballons et on a

récompensé cinquante-et-un enfants dont les ballons sont allés le plus loin possible. En 1992, on a fait une tombola dont le tirage au sort aura lieu en octobre.

Elan : En cas de problème pour les jouets, que se passe-t-il ?

Claudie Brissy : Les jouets sont garantis, on peut les rapporter pour les réparer ou les échanger, mais seulement jusqu'à fin janvier. Après ce délai, on ne peut plus rien faire.

Elan : Que d'enfants, que de jouets, la Commission n'a pas le temps de s'amuser !

Claudie Brissy : Non en effet, on cherche toujours à satisfaire les familles par la diversité des jouets, le mode de distribution. Si quelqu'un a des idées, nous sommes intéressés par toutes les suggestions pour améliorer le choix, les formules proposées ... ■ AR

en pratique

Pour tous renseignements, s'adresser à Claudie Brissy, au 2379 ou au 2689



COMMISSION JOUETS DE NOËL



La Commission Jouets de Noël a été créée en 1971 et Claudie Brissy en est la présidente depuis 1989. Tous les ans, à l'occasion des fêtes de fin d'année, le CE offre un jouet ou un bon d'achat à chaque enfant du personnel de 1 à 16 ans.

Elan : *Quels sont les critères d'attribution pour avoir droit à un jouet ou à un bon d'achat pour cette année ?*

Claudie Brissy : Tous les salariés FM inscrits aux effectifs de l'Entreprise au 1^{er} novembre 1992, y compris le personnel vivant en concubinage en ayant des enfants à charge autres que les siens (exemple : la DDASS), à la condition que cette situation soit officielle, les CADD ayant trois mois de présence à l'effectif, au premier jour de la distribution prévue en novembre, toute personne

pré-retraîtée FM dans le cadre du plan social (FNE et Anciens Mineurs) depuis le 1^{er} janvier 1991, et enfin tout(e) conjoint(e) dont l'époux(se) salarié(e) FM est décédée depuis le 1^{er} janvier 91, ont droit également à un jouet ou un bon d'achat.

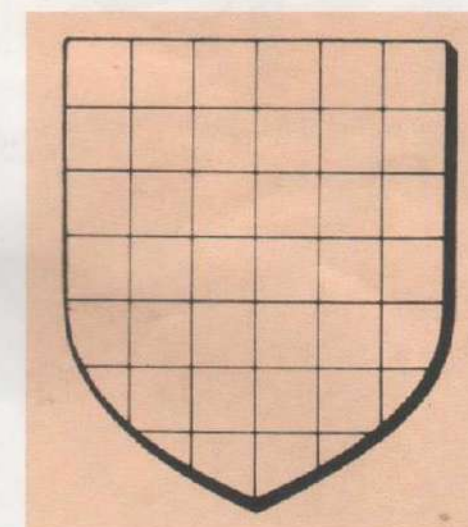
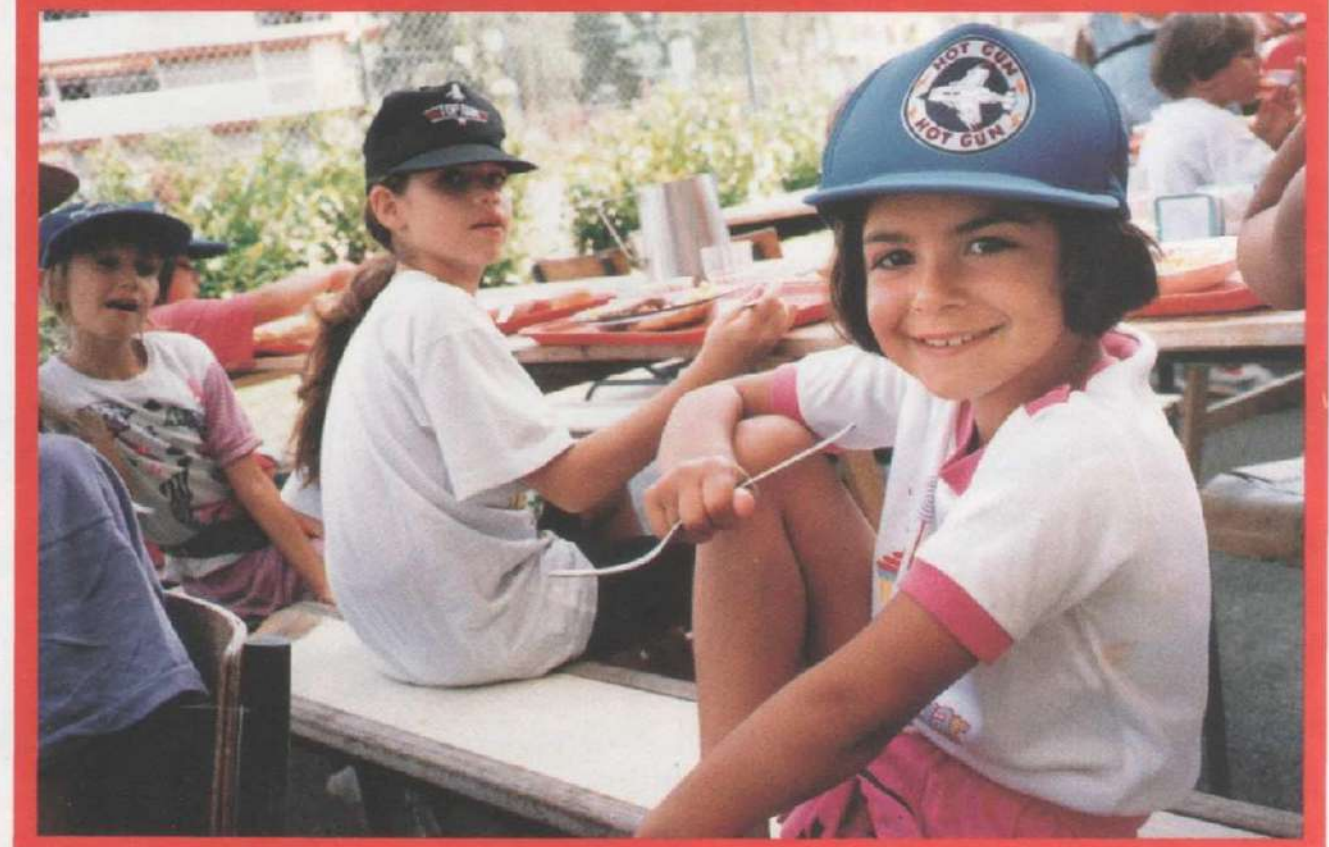
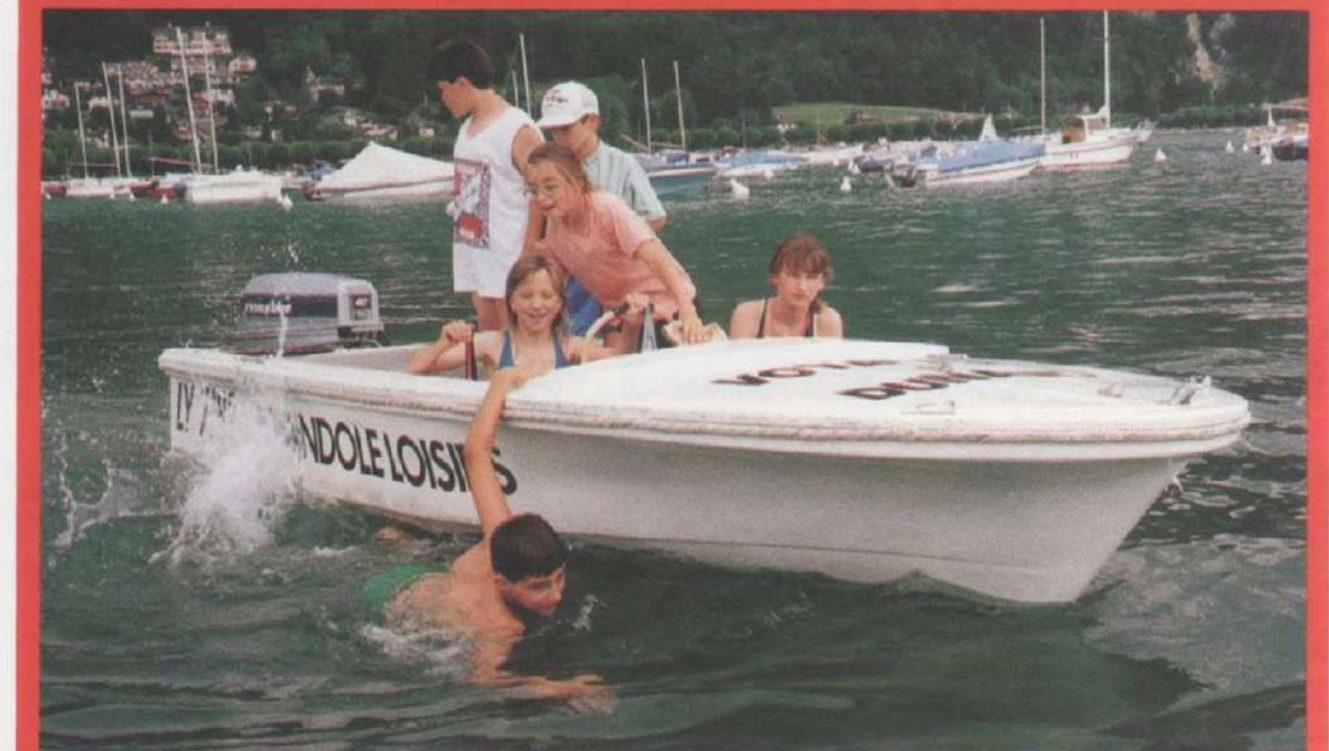
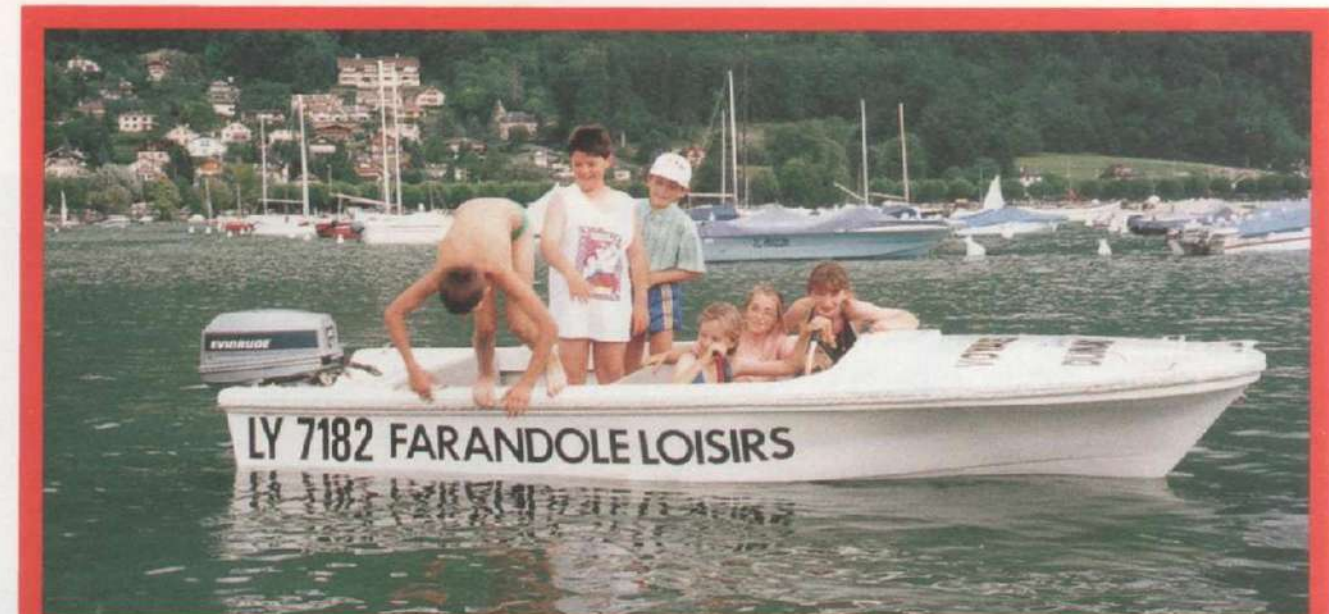
Elan : *Expliquez-nous le fonctionnement du bon d'achat ?*

Claudie Brissy : Les bons d'achat sont d'une valeur de 150 francs pour l'année 1992 et sont négociables dans certains magasins (Cora, Carrefour, Pickwick, Artifor, Sport 2000, Aux beaux Jouets...). Il est possible, pour ceux qui le désirent, de prendre un jouet d'une plus grande valeur en apportant le supplément. Les bons d'achat peuvent être déduits également de la commande de

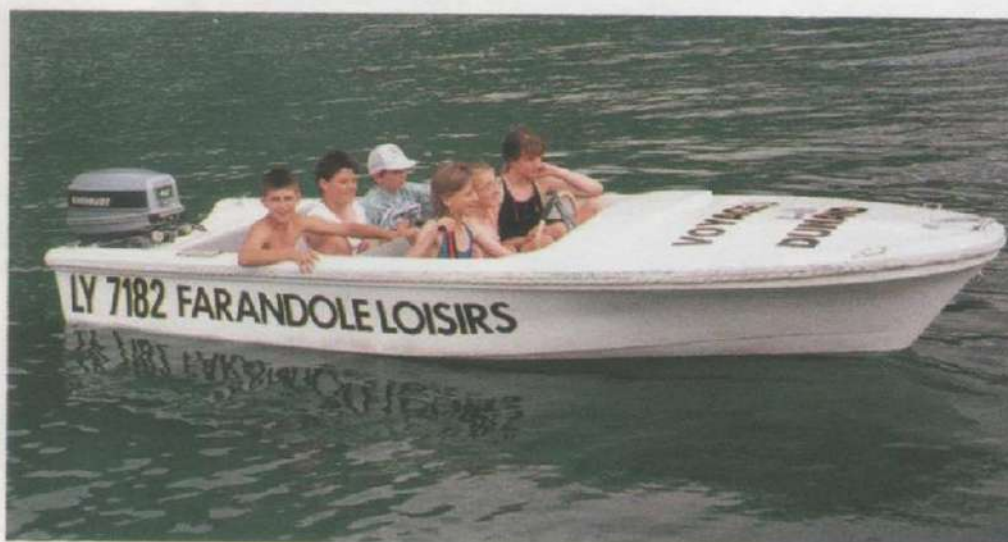
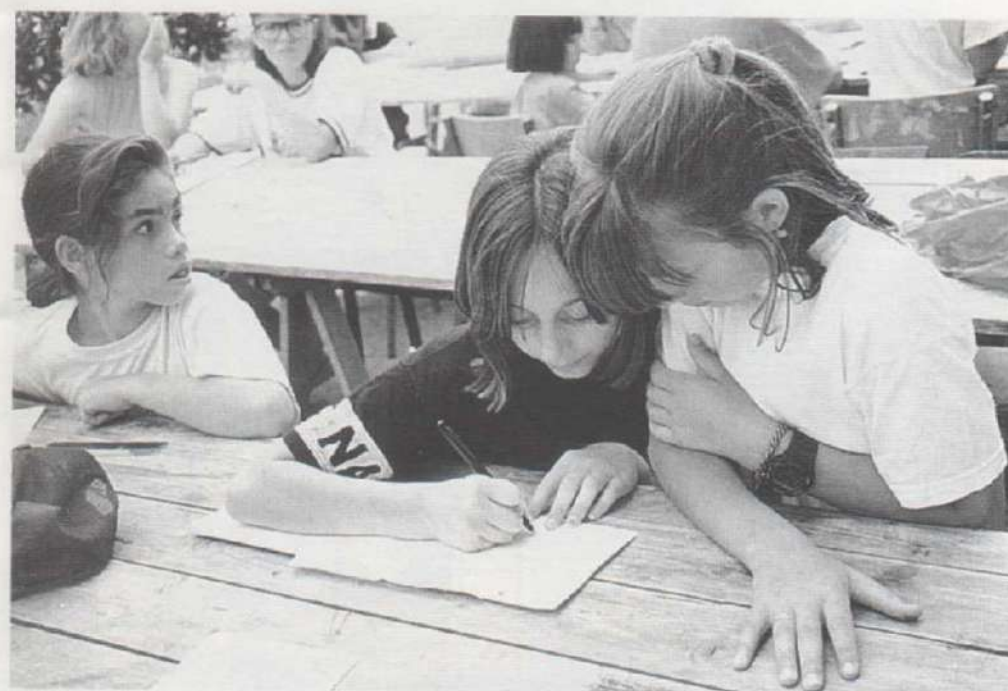
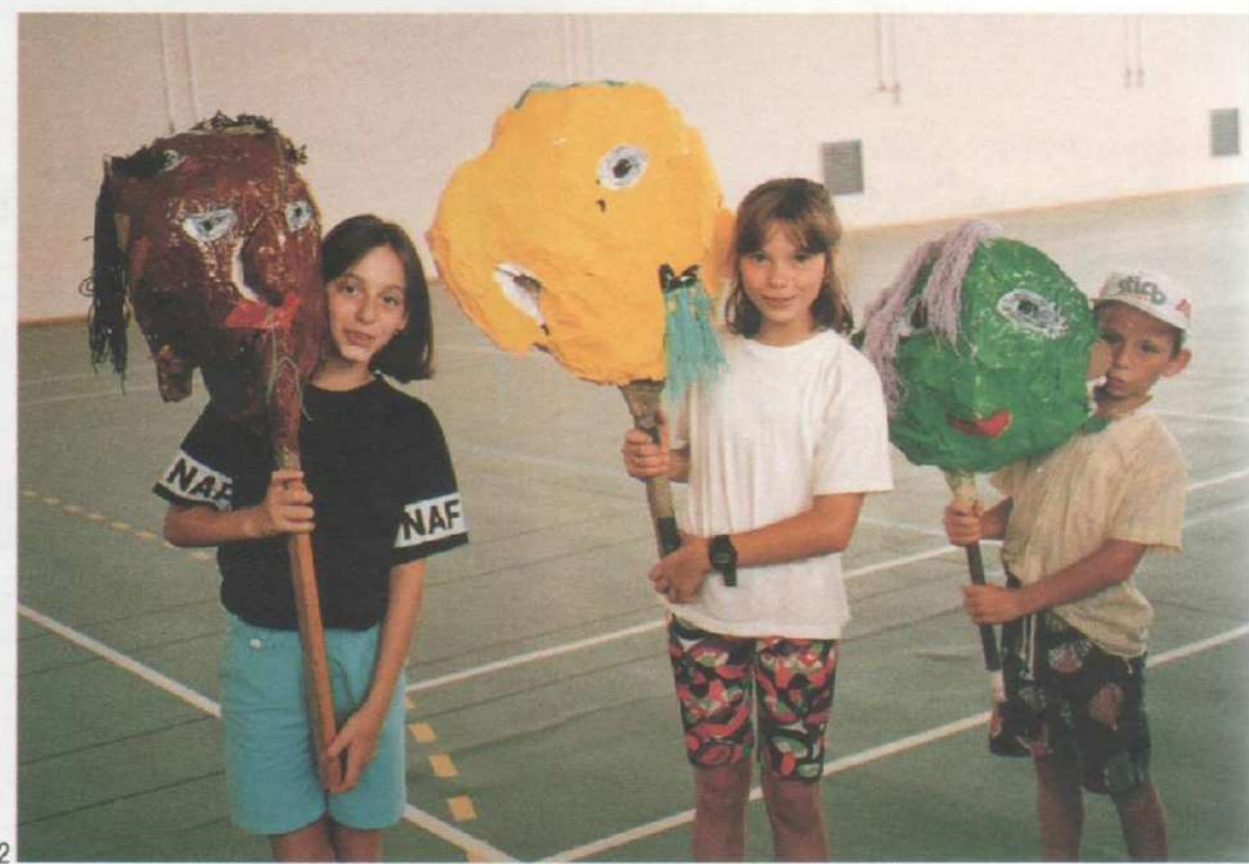
jouets passée auprès du Groupement d'Achats du CE. Depuis l'année dernière, il existe des bons "Spécial Auchan" qui sont négociables dans tous les magasins Auchan. Ces bons d'achat ne sont valables que pour les achats effectués dans les rayons jouets et culturels.

Elan : *Et pour ceux qui font le choix du jouet ?*

Claudie Brissy : On organise, chaque année, vers le mois de juin, une exposition de trois jours qui se déroule au premier étage du Centre Social et Culturel. On a mis en place une permanence pour le personnel de nuit, de 5 h 18 à 7 h 30, sur une des trois journées. On compte, chaque année, environ 3000 visiteurs qui viennent choisir le ou les jouets pour leurs enfants. Il y a quelques



ah,
qu'on était bien,
à annecy !



Annecy. Qui n'a pas envie de découvrir un jour son lac et son eau pure, où l'on pêche l'omble chevalier ? Qui n'a pas envie de connaître son écrin de montagnes qui vous invite au rêve ?

A deux pas du lac, Annecy-le-Vieux. Et, au milieu d'installations sportives de tout premier ordre, le Centre de Vacances "Farandole Loisirs".

Dès l'entrée, on ne peut manquer de remarquer le modernisme des équipements et la propreté des installations, impressions que l'on a tout au long de la visite.

C'est là que le 3 août, sont arrivés 65 enfants de la Française de Mécanique. Nombreux sont ceux qui souhaitent en effet y revenir, tellement ils y sont bien et tellement Bernard et Claudine Merlin qui en assurent la direction connaissent leur affaire sur le bout des ongles.

Il est 8 h, l'heure du réveil, mais on a du mal à se lever, car hier, il y a eu, dans la salle de sports, une soirée dansante et un spectacle de rock acrobatique (ph. 1).

Le temps de prendre une douche, en face de sa chambre, et on descend pour un petit déjeuner des plus copieux : quartiers d'orange ou de pamplemousse, confiture, lait, chocolat, café, thé, yaourt, fromage : "on veut sortir des chantiers battus, disent en chœur M. et Mme Merlin, les enfants en arrivent maintenant à manger plus de fromage au petit déjeuner qu'aux deux autres repas".

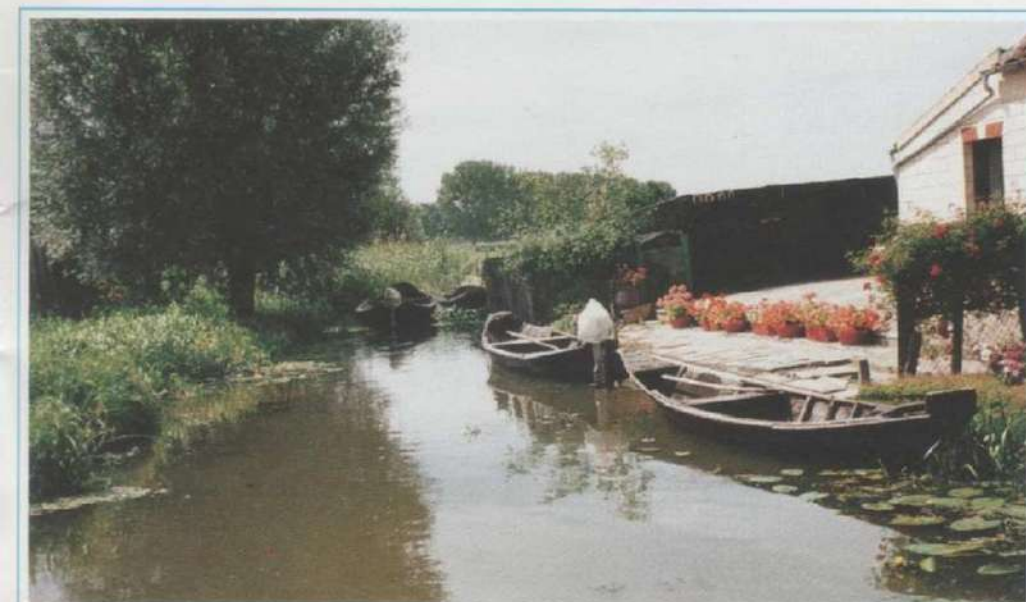
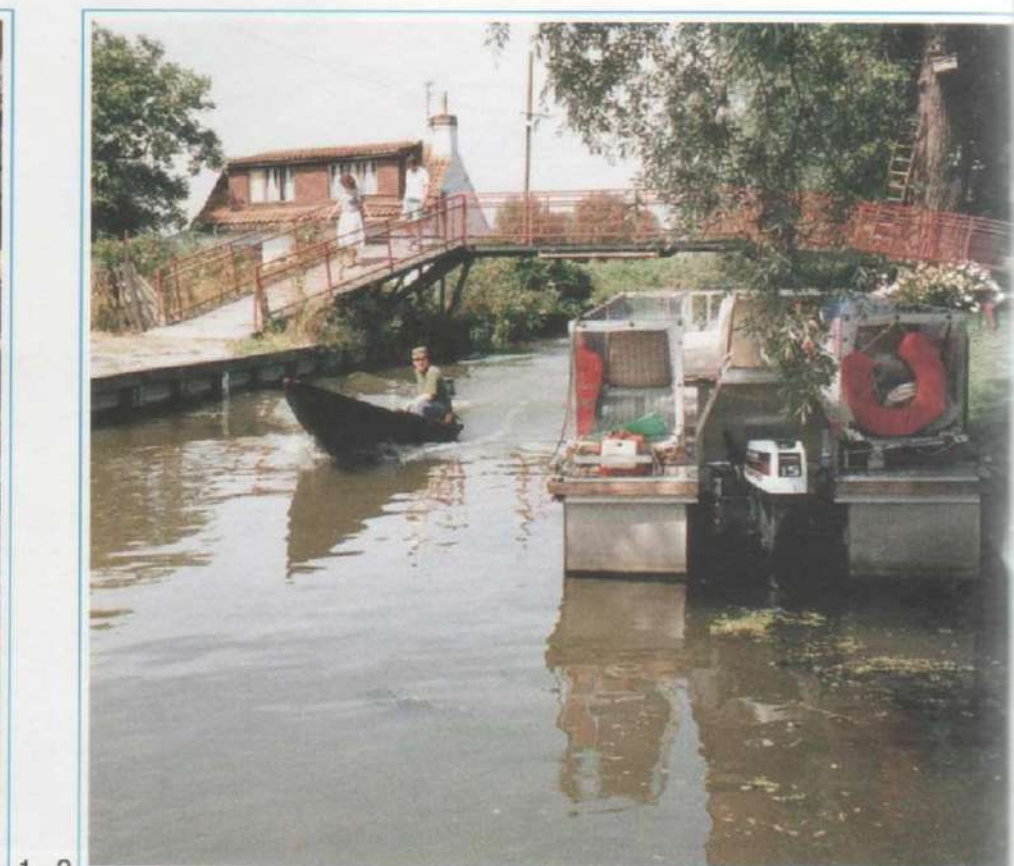
Jusqu'à 11 h, on va s'adonner aux travaux manuels : fabrication de marionnettes pour les veillées (ph. 2), pyrogravure, collage, peinture. A 11 h, on part se baigner à la plage, non loin de là, et à 12 h, c'est le repas, pris au self ou à l'extérieur (ph. 3). "Je ne suis pas un excellent directeur aux yeux des enfants, dit Bernard Merlin (ph. 12), parce que je ne leur donne pas tous les jours un steak frites".

De 13 h à 14 h 30, c'est le temps libre : sans se fatiguer, on fréquente les ateliers, ou bien on répète les sketches en vue des veillées, ou on joue au baby-foot (ph. 4), on s'initie au skateboard (ph. 5), ou on apprend les rudiments du tennis (ph. 6) ou du hand-ball (ph. 7) ; comme on peut aussi écrire à ses parents (ph. 8).

A 15 h, c'est le grand départ avec les animateurs qui ont préparé le goûter : on va en effet passer l'après-midi sur les bords du Lac d'Annecy, pour faire du bateau (ph. 9) ou du hors-bord (le Centre en possède un de 40 ch). Mais il y a aussi la planche à voile (ph. 10) et l'initiation au ski nautique. A 17 h, c'est le retour au Centre, pour le trampoline, pour la gymnastique (ph. 11), ou pour des matchs de football, de volley ou de handball. Mais certains ont préféré rester pour profiter de la plage ou pour aller découvrir la volière d'Annecy, non loin du casino (ph. 12).

Autant d'activités pleines et variées qui font revenir les enfants au Centre "Farandole Loisirs". Un Centre, en tous points, remarquablement organisé. ■ GC

un week-end surprise pour les premiers prix du Salon FM



Où allaient bien se retrouver cette fois les "Premiers Prix" du Salon FM 1991, les 25 et 26 juillet dernier ? - Dans deux secteurs de la Région déjà visités les années précédentes, mais au travers d'activités et d'un itinéraire différents.

Accompagnés de Patrick Lewandowicz, Secrétaire du Comité d'Entreprise, de son épouse et de Georges Crapet, Rédacteur en Chef de notre Magazine (ph. 4), Gérald et Sabine Coquel (Usinage TU), Alain et Marie-José Delaine (DMM), Thierry Druon (Fonderie), Michel et Maryse Fourneau (DPRS), Michèle et François Weclawiak (DMM) se retrouvèrent d'abord dans l'Audomarois, pour aller à la découverte, au fil des watergangs, d'un endroit unique, le marais de Clairmarais (ph. 1, 2 et 3).

Après avoir pris un rafraîchissement sur le site, nos Lauréats partirent par une route très vallonnée jusque Hermelinghem, pour s'initier au gavage des canards (ph. 4) et pour goûter au foie gras de la région (ph. 5).

Puis, ils prirent la direction...du sud, en admirant au passage le magnifique panorama, à la sortie du Ventu d'Alembon.

Ce après quoi, ils s'adonnèrent aux mêmes jeux que lors du voyage-surprise dans les Pays de Loire (ph. 6 et 7) : il y avait en effet des lots à gagner par la même occasion. Ce qui mit tout le monde en appétit pour aller dans une ferme auberge, dans l'arrière pays du Touquet.

Le lendemain, une visite des remparts de Montreuil était prévue (ph. 8), ainsi que la dégustation de fromages de la région au lait cru, dans une cave du 16^{ème} siècle (ph. 9).

Le temps d'essayer une vieille voiture (ph. 10) et on partit vers Le Crotoy pour s'adonner à d'autres jeux, en tenue de bain, sur la plage, et on arriva très vite à l'heure du déjeuner. Déjeuner pris dans une auberge campagnarde, où les histoires devaient succéder aux histoires et où devait être remis le premier prix à Michèle et François Weclawiak, des habitués en la matière.

Il faisait très chaud au sortir de l'auberge, si bien que les hautes futaies de la Forêt de Crécy furent les bienvenues (ph. 11), pour prendre le frais et pour écouter une interprétation fort réussie de Thierry Druon à la flûte traversière (ph. 12).

"Nous allons préparer sérieusement le prochain Salon, disaient tous en chœur les Lauréats le dimanche soir, pour revivre un aussi bon week-end". ■ GC

1 2

3

8



4

5

6



10



7



9



12



11

