

elán
N° 224 juin - juillet 2013

Française
de
Mécanique



EDI-

L'actualité de notre site est marquée par les négociations en vue d'un accord de performance industrielle et économique. Les échanges qui ont lieu autour des différentes propositions faites par la Direction et les Partenaires Sociaux doivent permettre d'apporter une solution à la situation difficile que traverse Française de Mécanique. Il nous faut absolument trouver les mesures qui permettront d'assurer la viabilité de notre activité. Mais, plus encore, cet accord doit nous permettre d'afficher notre détermination à obtenir l'attribution d'un nouveau moteur. C'est de cette manière que nous assurerons l'avenir de FM. Et c'est bien parce que des décisions importantes en matière d'affectation seront prises bientôt qu'il nous faut être prêt très vite et ainsi



présenter FM sous son meilleur jour ! La performance s'acquiert aussi tous les jours, en déployant les outils qui sont mis à notre disposition. Le Management Control en fait partie. Cet outil est un classique chez ceux qui pratiquent le « Lean » depuis longtemps. Désormais déployée par tous sur l'ensemble du site, cette démarche nous permettra, j'en suis sûr, de renforcer notre animation au service d'une activité nominale, et nous aidera à devenir encore meilleurs.

Frédéric PRZYBYLSKI,
Directeur de Française de Mécanique

EP6 CDTX, primé pour la 7^e année consécutive

Le 5 juin 2013 à Stuttgart, PSA Peugeot Citroën a reçu, une nouvelle fois, le prix « International Engine of the Year » dans la catégorie des moteurs de cylindrée 1,4l à 1,8l. Cette prestigieuse distinction organisée par la publication « Engine Technology International », jury composé de 76 journalistes automobiles issus de 36 pays, récompense une nouvelle fois le moteur essence 4 cylindres 1,6 litre Turbo Injection Directe développé en coopération par



EP6 CDTX moteur de l'année !



L'un des moteurs EP6 CDTX sorti des lignes de production EP

PSA Peugeot Citroën et BMW Group. Ce prix récompense plus particulièrement la version 200 ch., proposée sur les Peugeot RCZ, 308 CC et 308 GTI et les Citroën DS4 et DS5. Lancé dernièrement sur la Peugeot 208 GTI, ce moteur offre des performances augmentées à 147kw et un couple de 275 Nm, associées à 139 g/km de CO2. La version turbo essence 1,6l couronne une

famille complète de moteurs de 1,4l et 1,6l de cylindrée, de 95 à 200 ch. Avec une production journalière de 1420 moteurs/jour produite sur notre site, cette famille de moteurs constitue aujourd'hui le cœur de l'offre essence des modèles Peugeot et Citroën, sans oublier les 1600 collections de pièces envoyées chaque jour à Hams Hall qui équipent les BMW Mini.

Politique Environnement nouvelle affiche 2013

« Respecter le tri sélectif des déchets », « ne pas gaspiller l'eau », « arrêter les moyens suivant les gammes établies », voilà quelques-unes des recommandations qui figurent sur la nouvelle politique environnementale signée par F.Przybylski, Directeur du site. Certifiée selon le référentiel ISO 14001 depuis janvier 2001, FM réaffirme sa

volonté d'amélioration continue et de respect des réglementations. Au travers de cette démarche, FM veut devenir une référence exemplaire dans ce domaine, à quelques semaines de l'audit de suivi UTAC qui se déroulera en octobre. Une plaquette rappelant les bonnes pratiques sera très prochainement distribuée. Soyons tous

moteurs pour la protection de l'Environnement !



Mois de l'Europe en mai à FM

Le mois de mai a été l'occasion pour FM de mettre ses cofinanceurs à l'honneur. FM, qui reçoit des aides de l'Union Européenne dans le cadre du projet EB Turbo et pour le plan de Développement des Compétences, s'est associée à l'opération du « joli mois de mai » organisée par le Conseil Régional et la Préfecture du Nord Pas-de-Calais. Notre restaurant a fêté à sa manière l'événement en décorant la salle de drapeaux euro-

peens et en proposant des menus typiques de nos voisins. En parallèle, le jeu concours, mis en ligne en même temps que le magazine Elan, a permis aux heureux gagnants de remporter des livrets escapades dans notre région !



Le papillon et ses 27 étoiles !

Santé au Travail dépistage diabète

Du 3 au 14 juin, l'équipe Santé au Travail a proposé aux salariés une opération de « dépistage du diabète ». Près de 300 salariés se sont présentés aux permanences assurées par l'équipe médicale de FM. Le diabète qui correspond à un excès de sucre dans le sang, (hyper-glycémie) est une maladie chronique qui nécessite un traitement à vie. Le dépistage est important car la maladie peut évoluer en si-



Le Service Santé de FM

lence pendant de nombreuses années. Mais, si vous n'avez pas pu participer à cette opération, le Service Santé au Travail est à votre disposition pour répondre à vos questions.

elan

Journal interne d'information du personnel de Française de Mécanique

Directeur de la publication : Frédéric Przybylski
Rédacteur en chef : Jean-Pierre Papin (83123)

Rédacteurs : Cécile Coffin, Joannine Mouton, Pascal Parquet

Photographies : Pascal Parquet

Conception et réalisation : Service Communication FM

Tirage : 2500 exemplaires
ISSN 0982-8898

FM - Service Communication
602 Bd Sud - 62138 Douvin

ARIA Palmarès des stagiaires



Nos lauréats accompagnés de leur tuteur

Cette année encore, FM s'est distinguée en mettant sur le podium trois de ses stagiaires, au palmarès ARIA 2013. Le 12^e Palmarès des meilleurs stagiaires et apprentis de l'ARIA (Association Régionale de l'Industrie Automobile) s'est tenu le 12 juin à la Cité des Echanges de Marcq, en présence de Mme Maserak de

l'Académie de Lille. Parmi les lauréats, Rémy Cardon, en BTS Maintenance Industrielle du Lycée Béhal de Lens, Rémi Fermentin de l'ICAM de Lille, et Jordan Parment du Centre de formation d'apprentis de l'industrie de Montigny en Gohelle, dans la catégorie apprentis, ont présenté leur sujet devant un jury attentif.

Bravo l'Industrie Bravo le collège !



Une partie des collégiens

FM a répondu présent à l'opération « bravo l'industrie 2013 », organisée en partenariat avec l'UIMM (Union des Industries et des métiers de la Métallurgie) et le collège Marguerite Berger de Pas en Artois. En

décembre dernier, les élèves de 3e du collège, venus visiter le site avec comme sujet d'étude « la sécurité en entreprise », ont participé à la sensibilisation « Safety Box ». Le 11 juin dernier, l'équipe pédagogique du collège, celle de l'UIMM, nos représentants DRH de Française de Mécanique étaient invités à venir découvrir l'exploitation du sujet faite par notre jeune équipe de reporters.



Challenges sportifs

► les mois de juin et juillet sont traditionnellement les mois des challenges et rencontres sportifs. C'est ainsi que, suivant un calendrier chargé, les sélections de badminton, hand-ball, foot-ball... se sont succédées pour le plus grand plaisir de nos amis sportifs !

Randonnée de la Mécanique

► c'est bien entendu, depuis près de 40 ans, le rendez-vous incontournable des cyclos de FM et des environs qui, cette année, se déroulera le dimanche 15 septembre. Des nouveautés par rapport au circuit habituel seront proposées : le Service Com' et la section cyclo vous les dévoileront très vite !

Amicale des Anciens : changement de Présidence !

► après 7 années passées à la tête de l'Amicale des Anciens et après avoir proposé à nos amis amicalistes de nombreux projets, Jean Oignier entré dans l'association en 1999 a passé le relais à André Verquin. Nous leur souhaitons à tous deux ainsi qu'à l'Amicale de nombreuses et joyeuses activités !

L'image

Pour la 11^e édition consécutive, la journée sans tabac du jeudi 30 mai, organisée par la section jogging du CSFM a rassemblé cette année encore près de 300 marcheurs et randonneurs dans la base de loisirs de Wingles. Un rendez-vous sportif devenu incontournable !



Le 500 000^e DV4 Euro5 est sorti !



Les acteurs de cet événement ont posé devant l'objectif pour célébrer ensemble la sortie du 500 000^e DV4 Euro5

Le 500 000^e moteur DV4C (Euro 5) est sorti des lignes DV en mai 2013, 3 ans après son lancement. En février 2010, afin de respecter la nouvelle norme Européenne Euro 5, le moteur DV évolue et la version DV4C Euro5 est lancée. Par rapport à la version Euro 4, les innovations techniques sont importantes : une nouvelle culasse, une pompe à huile à cylindrée variable, la mise en place du système de recyclage des gaz d'échappement (module EGR) destiné à réduire les rejets de CO2, et surtout le

montage en usine moteur du faisceau électrique. Malgré ces transformations importantes et grâce à l'engagement de chacun, l'Euro 5 respecte sa date de lancement. Des aménagements de postes sont également nécessaires, car en plus des postes de conforté moteur, le montage du faisceau électrique qui se fait désormais sur les lignes d'assemblage du DV a nécessité la création de 9 postes de contrôle électrique. Il faut rappeler que malgré des transformations importantes, une façon de

travailler différente, et la production du DV Euro4 (en même temps) la montée en cadence a été rapide et respectée.

" On a fait du nouveau en continuant à s'améliorer !"

Il faut toutefois noter que, même avec l'arrivée d'un moteur DV4C plus complexe que son prédécesseur, les résultats qualité ont continué de s'améliorer et affichent des résultats inférieurs à 120 ppm.



Norme Euro 5 : En Europe, depuis 2011, tous les véhicules particuliers essence et diesel des Groupes PSA Peugeot Citroën et Renault respectent la réglementation Euro 5.

Les normes antipollution Euro 5 font partie des normes d'émission Européennes qui fixent les limites maximales de rejets polluants, hors CO2, pour les voitures et autres véhicules.

La norme d'émission Euro 5 est entrée en vigueur en septembre 2009 pour les nouvelles homologations de voitures et concernera l'ensemble des voitures neuves à partir de janvier 2011.

La norme Euro 5 cible avant tout les véhicules diesel.



Quelques véhicules équipés d'un moteur DV4C



Management Control

En 2012, Française de Mécanique a été la première usine de DMB à s'engager dans cette transformation managériale impliquant le périmètre complet de Mécanique PSA ainsi que les fonctions d'appui associées du site. Aujourd'hui, toutes les équipes de l'usine, à tous les niveaux hiérarchiques, sont engagées dans le processus.

Sur le terrain, les comportements, les résultats évoluent déjà sur les items Sécurité, Qualité, 5S. La démarche fait aujourd'hui l'unanimité. Retour en images sur les rituels qui rythment désormais notre journée de travail !



Management une démarche de renforcement

Les outils du « Management Control » comme moteur de l'activité

Méthodologie éprouvée depuis de nombreuses années chez FAURECIA, le « Management Control » est aujourd'hui la démarche de renforcement de nos rituels de management du quotidien et du progrès. Cette démarche vise à responsabiliser chaque niveau hiérarchique et chaque métier dans le pilotage de son activité, par le biais d'indicateurs-clés résultats et processus à mettre sous contrôle, l'objectif étant une réduction de la variabilité des résultats. En 2012, Française de Mécanique est choisie pour être la « zone mère » du Management Control pour la Direction Industrielle de PSA. 3 jours de chantiers ont été nécessaires pour expliquer, donner du sens et impliquer les acteurs, dans la construction de leur tour de terrain et de la Réunion de Performance Opérationnelle. Les rituels quotidiens sont revus, structurés et partagés, pour une mise en situation dès la semaine suivante. Aujourd'hui, le début de chaque journée est rythmé, pour la ligne hiérarchique de tous les secteurs, par les rituels identifiés comme indispensables pour sécuriser la journée de travail : le tour de terrain, le Face à Face, la Réunion de Performance Opérationnelle (RPO) et l'AXJ, point de résolution de problèmes. Ces rendez-vous permettent chaque jour d'avoir une représentation de la réalité de l'atelier. Après plusieurs mois d'application, les acteurs du Ma-

nagement Control apportent leurs témoignages sur leurs pratiques au quotidien. Chacun a gagné en réactivité, en maîtrise des processus et en analyse des résultats des lignes de production. A Française de Mécanique, les premières améliorations arrivent rapidement sur les items 5S, Sécurité et Qualité. Des progrès sont attendus sur d'autres indicateurs. Bientôt des résultats significatifs en rendement opérationnel prouveront que la démarche est la clé de l'efficacité dans nos ateliers...



◀ le tour de terrain : la connaissance du périmètre

"le préalable indispensable"

Avec la mise en place du Management Control, les tours de terrain ont évolué. A chaque début de poste, tous les jours, selon un circuit prédéfini avec des points de mesure décidés, Gérald Fabryka, RU Fabrication à l'habillage 2 de l'EP, fait son tour de terrain. « Cela me permet de relever les mesures conservatoires au poste, de vérifier le 5S, et surtout dialoguer avec mes opérateurs sur la situation de l'atelier » nous confie Gérald. « J'effectue un état des lieux ! » Le tour de terrain est devenu le préalable indispensable puisque la situation de l'atelier et les écarts constatés serviront à alimenter la RPO.

↓ Ce qu'il faut retenir

Le « Management Control » apporte un lien réel de la ligne hiérarchique avec le terrain et renforce le professionnalisme de chacun

◀ la RPO : le collectif engagé dans l'action

La Réunion de Performance Opérationnelle, l'un des rituels du matin, est une animation au quotidien qui réunit les principales fonctions support autour du fabricant, et ce, à chaque niveau hiérarchique. La situation des indicateurs est abordée par l'équipe, et en cas d'écart celle-ci priorise et décide de l'action à engager pour solder le problème. Le résultat des indicateurs notés sur le tableau donne le reflet de la situation globale du jour et l'avancement des actions est suivi quotidiennement par l'animateur. Ici, la RPO CGO chez Pascal Viseur RG réunit les RU de l'affutage, CGO, galerie technique et les représentants PTSI.



▲ La résolution de problème, l'AXJ

"ou comment régler un point récurrent !"

Inscrit dans l'agenda et animé par le N+1, l'AXJ ou Animation (X : Sécurité, Management, Qualité, Délai, Coût) J (journalière) est le rituel de résolution de problème. L'AXJ réunit les mêmes participants que la RPO et traite un problème récurrent identifié par l'équipe. Ici un exemple d'AXJ RF/RG qui réunit Benoit Vasseur, Christophe Blanchoz, Pascal Ego, et Pascal Viseur, et traite un problème de gestion de casse outils.

▲ le face à face

"le partage d'exigence"

Nos sauts de progrès et nos transformations doivent être accompagnés. C'est tout l'enjeu du « face à face ». Un outil essentiel où le N avec son N-1 décide de sélectionner un item du tour de terrain à faire progresser. Tous les jours, ils partagent la situation ensemble, s'étalonnent et décident des actions éventuelles en cas d'écart. Par exemple, Christophe Lequimme Aspirant RU ligne 2C à l'assemblage DV chez Christelle Fournier RG, ont décidé de faire progresser le 5S du secteur, et le suivent en face à face. « Ce moment d'échange et de partage nous oblige à retrouver de la rigueur », nous confie Christophe. »

? 3 QUESTIONS A..

Philippe Tiersen,
Leader PES à Française de
Mécanique



Quel est votre rôle dans la démarche ?

En tant que leader PES à FM, mon rôle est de former les managers aux outils et de vérifier leur bonne application au quotidien. Je veille à ce qu'ils soient bien compris, bien appliqués de façon à répondre aux enjeux de résultat de l'usine.

Quelles améliorations voyez-vous sur le terrain ?

Plusieurs ... une dynamique collective, de groupe. Tout le monde a son tour de terrain, participe à une RPO. Un même dispositif, un même langage pour tous, c'est fédérateur. En plus, quel renforcement ! Une observation du terrain qui s'est améliorée, professionnalisée. Des RPO qui redonnent vie à l'équipe de progrès multi-métiers mobilisée pour garantir le nominal, et les face-face qui assurent l'accompagnement de nos transformations.

Quelles sont nos voies de progrès ?

Nos gisements de progrès sont énormes et chacun d'entre nous doit continuer à apprendre à connaître son terrain et à l'observer de mieux en mieux. Et, face à nos RO qui ne sont pas au rendez-vous, il faut aller chercher nos causes racines pour « tuer » définitivement nos problèmes et ne plus les voir revenir.

C'est dit !



Benoit VASSEUR, Responsable Fabrication au DV
"être pertinent sur l'anormal"

Benoit Vasseur, RF a démarré la démarche Management Control depuis plus de 6 mois. « La démarche nous demande de l'exigence et une rigueur managériale, mais les résultats encourageants commencent à se voir sur le terrain, en particulier dans les secteurs Sécurité et 5S, et je suis convaincu que le management control nous fera progresser sur des indicateurs tels que la qualité, le rendement opérationnel »

Management control Partout & pour tout le monde



Francis GORREZ, Animateur de Prévention Générale
"des progrès visibles sur le terrain"

« Ma cible est « 0 AT déclaré » et « 0 Maladie Professionnelle », nous confie Francis. « Les opérateurs prennent l'habitude de me voir chaque jour lors de mon tour de terrain et sont plus attentifs aux règles de sécurité, les sensibilisations que nous menons chaque jour sur le terrain, portent leurs fruits » nous dit Francis, APG, qui a démarré la démarche Management Control depuis maintenant 3 mois.

Jean Marc Pruvost, Technicien Qualité

"on règle les problèmes"



Jean Marc est embauché en 1979 en qualité. Chaque jour de travail commence avec le même rituel, tour de terrain et ensuite, il faut très vite faire un état des lieux des indicateurs afin de préparer la RPO. « On ne passe pas au travers des problèmes, puisqu'ils sont notés sur le tableau, à nous de les suivre afin de trouver une solution ! »

Jean Claude Vasseur, Moniteur à l'habillage EP ligne 2

"une photo de la situation"

Jean Claude est moniteur à l'habillage EP depuis 2006 et s'est impliqué avec sa ligne hiérarchique dans la démarche depuis quelques mois. « Chaque jour, le tour de terrain permet de voir des choses et d'être réactif en particulier avec la Sécurité, la qualité et le 5S, ça nous donne une photo de la situation de la ligne en quelques minutes » nous confie Jean Claude.



AVIS D'EXPERT

Cyrille Tichy
 Leader PES en charge du déploiement Management Control pour DI Monde



Cyrille TICHY visite régulièrement le site. Au mois de juin, C.Tichy venait faire un état d'avancement de la démarche.

« Il est indéniable qu'à chacune de mes visites je note des transformations managériales fortes et l'implication de tous et à tout niveau hiérarchique. L'engagement des équipes au service des résultats est fort. De plus, dans la démarche Management Control, FM est usine Mère pour le développement des standards groupe, le but étant de les imbriquer efficacement les uns avec les autres ».

« Je sais qu'un déploiement homogène a été important au bat.8, mais il ne faut pas oublier les autres bâtiments, et surtout il faut continuer à travailler l'impact sur les indicateurs moins évidents comme le RO »

Quels sont nos points forts dans la démarche ?
 « c'est d'une manière certaine, l'implication rigoureuse de l'ensemble des niveaux hiérarchiques, des opérationnels aux fonctions d'appui qui permet d'améliorer le quotidien et traiter les problèmes. L'accompagnement et le coaching de toute la ligne hiérarchique sont également très forts, d'ailleurs les résultats se font déjà sentir en 5S, Sécurité et Qualité.

Côté Management

Avancement des UET en Mécanique Renault

Toutes les UET de Mécanique Renault du site sont en état de marche pour gravir les différents niveaux de maturité avec pour objectif, l'atteinte, voire la consolidation du niveau 3 en 2013 !

Pour développer les UET et les aider à mettre en œuvre le principe du SPR (Système de Production Renault), toute la Mécanique Renault utilise le dossier UET. L'avancement se mesure selon quatre niveaux de maturité. Les bonnes pratiques sont ainsi appliquées dans tous les secteurs du département, comme la responsabilisation de chacun par la prise en compte du plan de maintenance autonome ou encore le suivi et la mise à jour d'indicateurs de management. L'UET de Freddy

Carlus, à l'usinage arbres à cames, volants et culasses, est la première à avoir atteint le niveau 4. Au fur et à mesure de l'avancement dans les démarches, les traitements de l'urgence se font rares, ce qui conforte la performance de l'UET au quotidien. Pour preuve, les 4 derniers benchmark des lignes arbres à cames de la Direction des Fabrications Mécaniques de Renault ont été attribués à la ligne L4 de FM. A ce jour, 14 UET Mécanique Renault ont validé le niveau 3 !



Le 22 novembre dernier, le niveau 4 du dossier de l'UET fonction fabrication, a été remis à Freddy Carlus et son équipe

C'est vous qui le dites !



« L'évolution du standard fait partie du niveau 2 de maturité » Linda Jurkowski, conductrice d'installation, forme son collègue Dominique Rivière (CI), entre autre, à l'utilisation du moyen bord de ligne contrôle H4. Ce travail lui permet de faire évoluer le standard.



« Affichage dans son espace com » Freddy Lucas, conducteur d'installation en formation Exploitant affiche chaque jour les anomalies relevées sur le terrain qui seront à traiter dans les quinze jours.



« Henry Leroy, conducteur d'installation, fait le rapport journalier et documente les déclarations de production. Lors des remontées d'informations, Henry note et récupère tous les dysfonctionnements. C'est avant tout un travail d'équipe, nous confie Henry.



Les quatre niveaux de maturité

- Niveau 1**
L'UET écrit ses standards et les respecte
- Niveau 2**
L'UET élimine les causes d'écart par rapport aux standards
- Niveau 3**
L'UET améliore ses performances en permanence
- Niveau 4**
L'UET anticipe et capitalise ses standards



La Sécurité



pour moi,
pour NOUS tous !

Prévention pratique



En vérifiant le gonflage des pneus, ce qui ne prendra que quelques minutes, nous mettons toutes les chances de notre côté pour un trajet sans pépin !

Sécurité Routière, et les vacances riment avec détente

Pour que les vacances riment avec repos et détente, quelques conseils pour ne pas faire du voyage en voiture un calvaire ! Cela ne prendra que quelques minutes et évitera de partir du mauvais pied. Voici, quelques conseils pratiques ...

Chacun le sait, la pression et l'usure des pneus sont des points vitaux. Le pneumatique de la voiture est garant de son adhérence, de sa stabilité sur la route, ainsi que de la qualité et la distance de freinage, autant de points cruciaux pour la sécurité routière. De plus, l'aspect économique n'est pas négligeable : des pneus bien gon-

flés assurent une consommation maîtrisée. Par exemple une petite sous-pression peut faire grimper la consommation de plus 10%. La pression se mesure à froid et doit répondre aux recommandations fournies par le construc-

teur dans le manuel du véhicule. Dans une station service, ajoutez 0.2 ou 0.3 bar à la mesure effectuée, puisque les pneus sont chauds. Et maintenant, bonne route !

Radars : attention aux flashes sur les routes ...

Au 1er janvier 2013, il y avait 6000 radars sur les routes de France. Alors pour ne pas recevoir une photo souvenir au retour de vacances, soyez prudents et levez le pied !



Quelques vérifications à effectuer avant de partir en vacances !

Niveau d'huile
Facilement contrôlable, le niveau d'huile est crucial pour le bon fonctionnement du moteur. La vidange doit être faite chaque année.

Les essuie-glaces
Il peut pleuvoir aussi sur la route. Et, dans ce cas, des essuie-glaces de mauvaise qualité pénalisent la visibilité et donc les réflexes au Volant.

Niveau de liquide de frein
Le liquide de frein s'avère également vital et facilement contrôlable avec les repères du réservoir. Sous le capot, un niveau trop bas peut indiquer une éventuelle fuite, dans ce cas une visite chez le garagiste s'impose.

Niveau de liquide refroidissement
Le liquide de refroidissement est particulièrement important l'été en raison des fortes chaleurs. Sa vérification se fait moteur froid. Si le niveau est trop bas, vous devez combler le manque afin d'éviter la surchauffe.

L'éclairage
Et bien entendu, vous devez vérifier le fonctionnement des feux et vous munir pour la route d'une boîte de secours.

INTERNATIONAL

ENGINE



of the year

awards 2013

Presented by engine technology international magazine



produced by

Française
de
Mécanique

