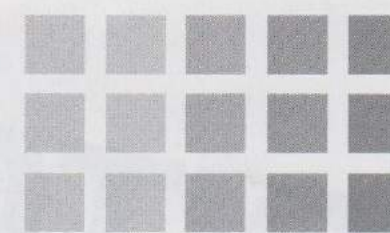


el'an

N° 205 OCTOBRE 2008



Dossier

L'équipe de Progrès

EDITO

Les améliorations logistiques déployées dans le cadre du système de production PSA ont entraîné d'importants changements, le plus visible étant la mise en place des petits trains aux montages DV, TU, et bientôt EP.

Une attention particulière a été portée à l'ergonomie : stockage des pièces à hauteur d'homme, limitation du poids des colis... Passer du car à fourches au petit train est un gros changement pour les opérateurs de logistique, qui nécessite l'implication de tous. Je salue l'efficacité du travail réalisé, le démarrage des petits trains s'étant toujours très bien passé, sans pièces manquantes pour le fabricant. Un autre grand chantier, c'est la gare de triage. Elle est implantée dans l'ancien magasin de la fonderie et desservira aussi le pôle Renault, partenaire du projet. Elle deviendra le lieu unique de déchargement des camions extérieurs pour FM, des navettes internes y viendront régulièrement pour desservir chacun des bâtiments. Grâce aux rotations régulières et aux livraisons à horaires fixes sans queue de camions ni surcharge, la logistique interne



"Je salue l'efficacité du travail réalisé."

pourra s'organiser plus aisément. Le dernier projet est le lissage de la production ; il implique DMP, Convergence et la fabrication TU choisie comme pilote. L'objectif est de mieux répartir les productions et d'éviter de changer constamment les cadences. Un préalable est d'éliminer les perturbations qui empêchent de respecter la production demandée. C'est le sens de l'action des équipes de fabrication dans le cadre du projet Convergence, notamment de la mise en place des équipes de progrès, le thème du dossier de cet Elan. Ce numéro évoque aussi les filières déchets, et bien d'autres sujets que je vous laisse découvrir.

Axel Wiklund, chef du Département Métiers Pôle PSA

Logistique Ça déménage au TU/TUF et à l'EP

La logistique alternative PSA vise à amener au poste de travail efficace le plus grand nombre de petits colis dans des petits trains à fréquence élevée.

Les petits trains vont s'approvisionner dans des supermarchés suivant des circuits standardisés. Une étape a consisté à déménager le magasin POE et le supermarché TU/TUF du bâtiment 4 vers le 2. La nouvelle réception POE et le stockage banalisé en palettiers sont en place. Le supermarché et la nouvelle distribution POE vont suivre dans les prochaines semaines. L'augmentation des fréquences de livraison, une par heure au lieu de toutes les deux heures, permet de diminuer



La nouvelle réception POE du TU/TUF.

les encours bord de ligne au montage TU/TUF. Les surfaces logistiques de stockage ont été réduites de 34% (-1 600 m²), ce qui permettra à terme la libération d'une surface de 4 700 m² dans le bâtiment 4. Au magasin

POE/EP, les travaux de séparation des flux et d'implantation du supermarché petits colis ont été réalisés. Le magasin logistique EP est ainsi en conformité ergonomie et sécurité.

Usinage TU gros travaux à la ligne vilebrequins



L'optimisation du parc industriel de l'usinage TU est plus connue sous le nom de "compactage".

Par définition, il s'agit d'optimiser le nombre de machines en pro-

duction afin de réduire au juste nécessaire les frais de maintien à niveau des installations. Ce projet est mené en collaboration avec DIMP, et ses objectifs, présentés comme de véritables challenges, visent à accroître la performance des installations : augmentation du RO, diminution des rebuts d'usinage... Les chiffres du chantier parlent d'eux-mêmes :

1,4 million d'euros d'investissement, 3 000 m² de gain de surface, 68 machines enlevées pour la ligne vilebrequins. Profitant des congés d'été, les "aoutiens de FM" et les entreprises extérieures ont démonté, déplacé, révisé, réimplanté... La ligne vilebrequins a connu un véritable lifting, et ça se voit !

Rencontre La qualité à l'EP

L'équipe Qualité du moteur EP a réuni le mardi 1^{er} juillet les représentants des usines clientes.

Après plusieurs mois de production du moteur EP, cette journée fut l'occasion de faire un point sur la situation qualité de ce moteur. Les principaux plans d'actions et les trajectoires prévisionnelles d'amélioration y ont été présentés. A l'issue de la présentation, une

visite a été organisée. Elle fut l'occasion d'exposer les plans d'amélioration engagés dans les ateliers pour garantir une meilleure qualité. Cette journée a nécessité un travail important qui fut remarqué par les participants. Elle contribuera certainement à améliorer encore l'image et la perception de l'EP.

Convention Fournisseurs DV€5

Dans le cadre du projet DV€5, une centaine de fournisseurs représentant 35 entreprises étaient présents à FM le jeudi 2 octobre après-midi.

Cette convention fut l'occasion d'établir un premier contact avec les fournisseurs, de leur faire un point d'avancement sur le projet DV€5

et de leur exprimer nos exigences, notamment en termes de Qualité et de Délais. Des représentants de PSA Peugeot Citroën et de FM ont animé l'après-midi afin de permettre à tous de comprendre les enjeux du projet. Merci à tous ceux qui ont permis la réussite de cet événement !



Photo souvenir devant le moteur DV€5.

Focus

Ergonomie

L'atelier pilote ONL du département DIMP se trouve du côté de l'assemblage du moteur EP au bâtiment 8. Son objectif est de réaliser des moteurs de stade pré-série. Installé dès l'origine de l'EP, il suit toutes ses évolutions techniques.



Dans le cadre de sa mission, l'Atelier Pilote ONL a réalisé de nouvelles variantes moteurs DVA, moteur EP aux normes Euro 4 et 5. Les essais réalisés à ce stade permettent

d'analyser les gestes non ergonomiques avant la mise en série sur les lignes d'assemblage. La difficulté majeure a été de monter manuellement le volant double, qui pèse 13 kg, sur 300 moteurs. L'ensemble du personnel s'est appliqué, avec l'aide de l'ergonome, à trouver et à réaliser deux moyens de manutention : le premier est une main de préhension adaptée à la prise dans le conditionnement provisoire et le deuxième est une broche facilitant le centrage du volant sur le vilebrequin. Ce travail a permis de réduire le port de charge à son minimum, ainsi que les sollicitations lombaires.

Audit Un rendez-vous annuel pour le D

L'Audit du Système de Management de la Qualité Renault s'est déroulé du 22 au 25 septembre 2008.

Quatre auditeurs ont évalué les aptitudes à produire dans le respect des règles fixées. Le résultat est satisfaisant : aucune non-conformité majeure n'a été relevée. Des points forts ont été notés, ils se traduisent de manière globale par des résultats en qualité livrée conforme à nos objectifs. Des non-conformités mineures

ont été émises et concernent principalement la maîtrise des documents ainsi que la gestion des pièces non conformes. Ce dernier point reste une source de progrès importante que nous devons prendre en compte dans nos priorités. Des plans d'action vont être construits et devront faire l'objet d'une implication rigoureuse. Un audit réussi grâce à l'implication de l'ensemble du personnel du pôle Renault !



Quelques chiffres

► Production journalière au 23 octobre 2008 :
5 762 moteurs
TU alu : 1 300
TUF : 300
V6 : 12
DV : 1 450
EP : 1 450
Usinage pièces EP :
2 400
D : 1 250

► Effectif Française de Mécanique :
3 724 personnes

► Valeur du PEE au 3 octobre 2008 :
7,06 euros

elan

ISSN 0992-8898 - Service Communication - BP 50708 Douvrin 62090 Haisnes cedex. Tirage : 7 100 exemplaires. Directeur de la publication : Didier Blanchard. Rédactrice en chef : Pascale Soissons (83 123). Rédactrice en chef adjointe : Nadine Lewandowicz (83 893). Photos : Documents Citroën, Peugeot, Renault, Jean-Philippe Roussoille. Rédaction : Cécile Caffiau (82 697), Catherine Glossin (82 519). Conception et réalisation : ANGE. Tél. 01 55 34 46 00. Photogravure : Hafiba. Impression : Altavia.

PREMIÈRES IMPRESSIONS

Aurélien et Rémy Denoeud



Pour la soirée au Casino, Aurélien Denoeud, épouse de Rémy (TU-V6), ne retrouvait plus sa carte d'identité. Heureusement, le personnel l'a aidée à résoudre ce souci et Aurélien a pu rejoindre le groupe : "J'ai vraiment eu peur de ne pas pouvoir être avec les autres à ce moment-là. Je suis très heureuse d'avoir pu assister au spectacle : c'est fou ! De plus, j'ai toujours rêvé d'entrer un jour dans un casino : c'est magique."

Roselyne et Philippe Boquet



Pour Roselyne, épouse de Philippe Boquet (FGIA) : "ce fut un week-end de rêve. J'ai eu l'impression d'être Cendrillon pendant deux jours. Je n'avais plus envie de repartir."

Piaths Voyage sous le soleil de Normandie pour les lauréats 2007

Surprise, surprise ! Comme le veut la coutume, les lauréats embarquèrent pour une destination inconnue.

L'imagination avait fait son chemin, certains pensaient se rendre en Allemagne, d'autres à Paris. Mais au fur et mesure des kilomètres parcourus, il fallait se rendre à l'évidence : la direction était toute autre. Les panneaux indiquant Le Havre, Fécamp, Dieppe précisaient le but du voyage : la Normandie. Le soleil était au rendez-vous pour accueillir le groupe à Etretat. Après une petite ascension, les gagnants furent récompensés de leurs efforts. Du haut de la falaise d'amont qui surplombe la plage et la falaise d'aval, c'est une vue imprenable. On comprend vite pourquoi tant de peintres, d'hommes de lettres et de musiciens y ont trouvé refuge et inspiration. Non loin de là, au Manoir de Cateuil, Bernard, personnage hors norme, sut faire partager au groupe, avec talent et humour, sa passion pour les chèvres. Après la fromagerie,



Beaucoup de clichés ont été pris par les participants tout au long du week-end. Elan a même remarqué un photographe "hors pair" en la personne de Serge Ciambelano (TU-V6) qui a effectué un super reportage très précis avec pas moins de 600 prises de vues !



La côte d'Albâtre sous le ciel bleu avec Etretat et ses falaises.

direction Fécamp pour la découverte du Palais Bénédiction : édifice étonnant, tant par son architecture que par ses objets d'art, lieu où se garde jalousement la recette du fameux élixir conçu par un moine bénédictin. De Fécamp à Honfleur en passant par le pont de Normandie, il n'y avait qu'un pas pour rejoindre l'hôtel et prendre un peu de repos bien mérité. Le bus repartit ensuite pour Deauville, apothéose de la journée. Après le dîner servi au restaurant du Casino, ce fut l'heure de la revue musicale "Swinging Fantasy" prévue au théâtre. Les lauréats, confortablement installés aux premières loges, purent presque toucher du doigt les artistes, danseurs, chanteurs et acrobates inter-

prétant des chorégraphies endiablées sur des airs de swing et de jazz-rock. Le lendemain, après avoir flâné dans les ruelles d'Honfleur, le groupe embarquait à bord du "Cap Christian" pour une promenade dans l'estuaire qui permit de voir les dessous du pont de Normandie, réalisation magnifique qui relie les deux rives de la Seine. Mais le voyage ne pouvait se terminer sans une ultime escale, en pays d'Auge, où l'on confectionne un autre breuvage tout aussi réputé, le Calvados. Il était temps de reprendre la route et c'est la tête pleine de souvenirs que nos lauréats regagnèrent Douvrin. "La Normandie n'est pas si loin, on reviendra".

Côté Renault

Petit retour sur les travaux congés au pôle Renault. De la galerie technique à l'assemblage !

Durant le mois d'août, FM a profité de l'arrêt de la production pour se faire un petit lifting ! Petit zoom au moteur D !

Nouveau Produits lessiviels

Les lignes flexibles arbres à cames ligne 4, culasses lignes 3 et 7 sont alimentées par deux centrales de produits lessiviels.

Depuis le passage aux produits sans formaldéhyde, plusieurs problèmes sont apparus : un liquide lessiviel qui mousse et déborde des machines à laver, la difficulté à séparer les huiles étrangères du lessiviel générant

des culasses grasses en sortie de ligne. Un travail entre ingénierie, exploitation, galerie technique, laboratoire et médical, a permis de lancer un essai avec un nouveau produit de marque Houghton sur la centrale lessivielle D17. Depuis la mise en service, aucun débordement n'est à déplorer et le taux



d'huile étrangère reste inférieur aux limites fixées. Trois mois sont encore nécessaires

pour valider définitivement cette solution avant de la déployer sur les autres centrales.

Assemblage Réimplantation

L'objectif premier de la réimplantation de la zone préparation est de rapprocher les zones d'encyclages dans le périmètre de l'assemblage.

A l'origine, elle était située à l'usinage culasses flexibles, soit à l'opposé du point de consommation. Les problèmes rencontrés dans l'implantation initiale étaient la perturbation et la réactivité en cas d'erreur. Cela se traduisait par des micro-arrêts de chaîne correspon-



dant au temps de réapprovisionnement nécessaire pour l'opérateur. Le choix de l'encyclage des pièces (embrayage, alternateur, support

moteur, poulie...) permet de gérer la diversité en bord de ligne. Les POE sont préparées en dehors du flux de production,

suivant l'ordre du film de fabrication, et mises en emballage puis distribuées directement aux postes de travail. L'opérateur prend alors les pièces dans le bon ordre sur le chariot préparé. Les flux sont maintenant optimisés, la réactivité est plus importante en cas d'aléas. Le gain escompté est estimé à 0,4 point de Rendement Opérationnel.

BIENVENUE A

Jean-Pierre Falkowski, Chef de service RH et Logistique au pôle Renault



"J'ai pris le relais de Fabienne Browarski qui est partie dans une usine du groupe Renault. Je lui souhaite une bonne continuation dans ses nouvelles fonctions ! Je conserve la partie logistique que je n'ai pas quittée depuis près de 30 ans. Une nouvelle aventure s'ouvre devant moi : le métier Ressources Humaines et la communication. Ce nouveau périmètre me permettra, aidé par les fonctions centrales, de découvrir un métier moins "production" par une approche plus "homme". Je serai également épaulé par l'équipe actuelle RH du pôle Renault : Marie-Chantal, Alain et Geoffrey !"

UEC Initialisation à DIMP

La Direction Technique et Industrielle de PSA Peugeot Citroën a choisi d'adopter un fonctionnement en Unités Élémentaires de Compétences (UEC) pour améliorer son efficacité.

La logique de mise en œuvre des UEC s'inscrit dans les fondements et principes de base du Système de Production PSA. La démarche UEC a été lancée le 4 avril 2008 à DTI, et initialisée le 4 juin à DIMP/CIUO (Conception Industrialisation Usinage Organes) en présence d'Olivier Bertrand, chef du Pôle CIUO pour PSA Peugeot Citroën. En pratique, l'UEC met en œuvre une organisation de travail et des modes

de fonctionnement dont les retours d'expérience ont montré leur efficacité dans la performance du pilotage opérationnel des activités, la qualité du management des hommes et l'amélioration continue des processus. L'UEC est en effet le niveau permettant d'identifier et d'améliorer en continu les processus élémentaires et le savoir-faire technique de conception. Son fonctionnement repose sur des animations individuelles et collectives, au sein d'une aire d'animation où sont affichées, ou visualisées, les informations représentatives de son activité. Il s'appuie aussi sur les démarches de progrès et les plans d'actions construits pour atteindre les objectifs communs, leur avancement étant quantifié et suivi à l'aide



La démarche UEC est initialisée à DIMP/CIUO.

des indicateurs affichés.

Le 4 juin justement, c'est devant les panneaux des quatre nouvelles UEC, avec leur identité, leur mission et les activités principales, que l'événement

a été célébré. En route maintenant vers l'étape 1, la labellisation est prévue pour fin octobre, nous a confié Lionel Marcy, le responsable de DIMP/CIUO.

Labellisation Une UEC à l'étape 1 !



Le 24 juillet dernier, l'UEC "DIMP/SML" (Service Méthodes Logistique) a été labellisée à l'étape 1 en présence de

Didier Blanchard, directeur de FM, de Jacques Chapron, chef du DIMP et d'Alain Juzeau, Chef du Pôle Méthodes Logistique des Organes

et pilote UEC pour DTI.

C'est la première UEC labellisée à DIMP. Michael Schuhmacher, son responsable, a présenté l'identité de l'UEC, ses membres, sa mission, puis les principaux domaines de compétences qui y sont associés. Ensuite, il a exposé l'activité de l'UEC, ses partenaires, ses principaux interlocuteurs de travail et les objectifs qui lui sont fixés. Les efforts de l'équipe se concentrent en particulier sur les économies de reconception des conditionnements, la mise à jour de la base référentielle, les simulations pour les projets d'amélioration des lignes, les gains gammes CKD. Chacun

des collaborateurs a présenté un indicateur mettant en évidence les progrès réalisés et les résultats obtenus. Michaël explique alors : "les objectifs sont connus de tous, toute l'action est focalisée autour de leur atteinte. Les points durs ou récurrents sont pris en compte et affichés, la liste d'actions de progrès rend visibles les actions qui permettront de les résoudre. En ce sens, la démarche UEC accroît la motivation et donc l'efficacité." Précision utile : l'UEC a aussi atteint l'étape 3 du 5S !



L'équipe de progrès

Depuis 2007, de nouvelles organisations se mettent en place au pôle PSA : les fonctions hiérarchiques ont évolué avec la nomination des RF et des RG, le RU peut ainsi recentrer son activité sur la production. Dans le même esprit, c'est maintenant la structure de l'UEP qui évolue : le RU reçoit l'aide des fonctions d'appui au sein de son UEP au travers de l'équipe de progrès. L'objectif : être réactif face aux aléas de la production !

Mission Une aide à la production

Les équipes de progrès sont parties intégrantes des UEP

L'équipe de progrès est l'organisation de demain : un management orienté vers le terrain.

La première EdP a vu le jour au montage DV ligne 1. Constituée du RU de fabrication et des trois fonctions d'appui, maintenance, qualité et méthodes, elle intègre l'UEP à part entière. Leur mission commune est de travailler les écarts pour revenir le plus vite possible aux nominaux : qualité, coût, délai, ergonomie et sécurité. Au quotidien, la réactivité est au cœur de leur mission. "Le RU de fabrication a tous les métiers qu'il lui faut, réunis dans un même lieu physique au plus près de l'UEP, il en est l'animateur", explique Freddy Owsiany du département Convergence. Les EdP arrivent progressivement dans tous les ateliers d'usinage et d'assemblage du pôle PSA. La première étape est de créer les locaux, l'EdP est greffée à l'UEP existante. Puis vient le temps des formations aux différents outils : CA-PDCA, 5 pourquoi et Equipe de Progrès. La journée est découpée en temps de travail individuel et temps de travail de groupe. Ainsi, plusieurs rendez-vous animent au pas du jour ou de la semaine les rencontres de l'EdP : la revue journalière, dite la RJ, les réunions PDCA hebdomadaires formalisées par métier, les tours de terrain, la réunion de validation de la

matrice de décision avec le RG, la revue d'actions PDCA métier EdP avec le N+1. "L'équipe de progrès traite les problèmes du jour de la ligne. A chaque fois, elle part du standard au poste et se pose les questions suivantes : existe-t-il, est-il clair, est-il respecté, est-il satisfaisant ? Les réponses à ces questions déterminent son action. L'EdP est une véritable aide à la production", conclut Freddy.



Le RU, animateur de l'équipe de progrès

"L'équipe de progrès, c'est la rencontre des compétences"

José Comparon est le RU de la ligne carter-cylindre à l'usinage DV et l'animateur de l'équipe de progrès. "Au départ, j'avais des idées a priori : ne plus avoir de bureau pour le côté confidentialité avec mon équipe, être sur un plateau, être un hiérarchique fonctionnel, avoir deux casquettes... Mais très vite, on prend conscience de la force de notre organisation, la ligne se stabilise : les dysfonctionnements sont traités en profondeur. Les outils et les rituels à notre disposition nous permettent d'avancer rapidement et de façon constructive. Les supports visuels dans l'EdP donnent une situation réelle de la ligne. Je fixe les priorités de la journée, et comme les métiers d'appui sont intégrés à la ligne, la réactivité est omniprésente !".



Les techniciens de fabrication

"Nous travaillons main dans la main avec la qualité et la maintenance pour toute la ligne"

Michael Denneulin et Mickael Guyot sont les deux "fab". "Grâce à la RJ, nous sommes informés en temps réel. Nos rapports avec la qualité et la maintenance sont différents, il y a vraiment un esprit d'équipe. Les réunions PDCA sont vraiment constructives : un grand pas vers le décisionnel et l'éradication des dysfonctionnements !".



↓ Ce qu'il faut retenir

C'est avec le support du département Convergence que se mettent en place les équipes de progrès au pôle PSA.

MOTS DU METIER

Quelques rendez-vous :

Les différents rendez-vous sont inscrits dans l'agenda synchronisé :

La Revue Journalière, ou "la RJ" :

Cette réunion dure 15 minutes devant le tableau de management quotidien du progrès. L'EdP analyse le journal de processus, les informations recueillies suite aux tours de terrain, les problèmes non résolus au pupitre moniteur, les informations métiers. Elle inscrit la liste des problèmes sur le tableau de prise en compte, nomme les pilotes et définit les problèmes hors périmètre EdP à remonter en RO. La RJ a pour objectif d'apporter une information commune à l'EdP et de créer la réactivité dans la prise en compte des problèmes.

La revue d'actions SDCA PDCA métier :

Cette réunion est hebdomadaire et dure 45 minutes. L'homme métier, qualité, maintenance ou méthodes de l'EdP en est l'animateur. Il informe de l'état d'avancement des actions en cours sur les PDCA du métier et planifie de nouvelles actions.

Un plus pour la maintenance

"Avec l'EdP, nous sommes au cœur des problèmes et de la réactivité"

Ludovic Josien, lui, c'est la mécanique, Jean-Pierre Rosko, l'automatisme. "Nous nous sentons plus impliqués. Nous ne faisons pas que dépanner, nous faisons également de la fiabilité grâce aux PDCA hebdomadaires. Ensemble, nous recherchons les solutions et nous apportons notre savoir technique au sein de l'équipe, nous avons l'impression d'aller jusqu'au bout ! Pour cela, nous avons appris des méthodes de résolution comme les 5 pourquoi, le CA... L'ambiance est très bonne, le RU a un rôle important, il est notre chef d'orchestre !".



La qualité sur le terrain, c'est enrichissant

La fonction d'assistant qualité prend une nouvelle dimension

Gérard Monier, c'est l'homme qualité. "Comme le RU, j'ai mes tours de terrain. J'analyse les résultats aux PQG, les plans de surveillance, le journal de processus. Je travaille la qualité autrement, sur le terrain : j'apprends l'usinage à travers le process et les échanges avec les autres métiers de l'EdP".



Tour de terrain. Pour préparer la ROP, le RU recueille les informations aux pupitres moniteurs.



La RJ. Une réunion qui permet de décider "qui fait quoi". Elle déclenche la réactivité terrain.



Le PDCA Métier
Aujourd'hui jeudi, c'est la maintenance qui fait son PDCA.

Rencontre avec le RG
Elle permet de valider les niveaux de priorités dans les actions de l'EdP.



Sur le terrain
Cette phase du PDCA aide l'EdP à enrichir le CA ou le 5 pourquoi.



L'équipe de progrès. L'effectif varie suivant les spécificités de la ligne.

Joseph Puggioni, moniteur COT à l'assemblage EP

"La qualité c'est notre challenge de tous les jours !"



Afin d'atteindre le zéro défaut des différentes versions du moteur EP, trois postes COT ont été ainsi implantés.



Joseph gère deux pupitres sur son module. La couleur verte pour la qualité est un véritable challenge pour toute la ligne.

Joseph est moniteur à l'habillage 3 à l'assemblage EP, sur un module de huit opérateurs.

Depuis quelques mois, la ligne a intégré de nouveaux postes, les COT (Contrôles Organe Terminé). "Après test et formation des opérateurs à l'atelier école, nous avons écrit les standards au poste avec eux". En raison de la complexité du moteur, trois postes consécutifs ont été créés avec des contrôles sur les différentes faces : admission, échappement et dessus du moteur. Les standards au poste englobent pour chaque poste entre 14 et 21 points de contrôle. Joseph gère, en plus

du pupitre de son module, un pupitre spécifique aux COT : pas de courbe de production, mais un suivi du bâtonnage des défauts arrêtés et les résultats en UT. "Dès que nous constatons un défaut, nous appelons le moniteur du module où le défaut a été créé pour qu'il puisse mener aussitôt les actions correctives sur son module. La réactivité est très importante car 5 minutes d'arrêt, c'est une perte de production de 11 moteurs !" Au COT, la chasse aux défauts est ouverte toute l'année !

3 QUESTIONS
A...

Pascal Debas,
Analyste qualité
assemblage moteur EP



► **Quelle est votre mission aux postes COT ?**

J'y passe au minimum trois fois par jour : je contrôle le résultat des feuilles de bâtonnage et le respect du mode de fonctionnement prévu.

► **Faites-vous des audits ?**

Chaque jour, le SQ fait des audits dans le stock MPF sur des berceaux de moteurs complets. Des plans d'actions sont menés dès qu'un défaut est constaté.

► **Que pensez-vous du COT ?**

Ce n'est que du plus ! Chaque défaut nous fait réagir et trouver des idées pour éviter qu'il ne se reproduise. La fabrication et la qualité travaillent ensemble pour atteindre le "zéro défaut" !



Hervé Beringer,
responsable du suivi qualité
client chez Georg Fischer



“Je suis un itinérant, comme on dit dans le jargon. J'expertise régulièrement les pièces à FM, ce qui me permet d'engager rapidement des modifications et des actions auprès du site en Allemagne. Même si FM est exigeant, nous sommes considérés comme un véritable partenaire. J'ai un interlocuteur privilégié en la personne de Damien Maniez. Les requêtes sont constructives, elles nous permettent de nous remettre en question.”

Action L'éradication d'un défaut, c'est l'affaire de tous



L'équipe au grand complet à l'usinage TU.

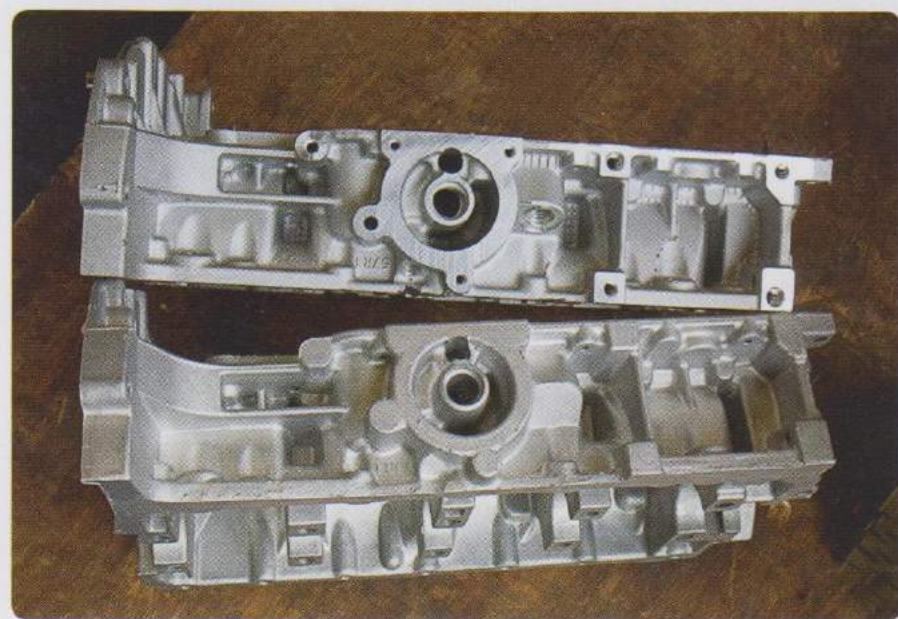
Tout se passe à l'usinage TU : un problème de brut.

Les carters-chapeaux proviennent de “Georg Fischer”, une fonderie de Werdohl, en Allemagne. La dégradation qualité au 1^{er} semestre 2006 a conduit FM à une “mise en démarche PSF” (Pilote Site Fournisseur)

pilotée par Stéphane Lasquellé du département qualité : “cette démarche s'est déroulée dans un esprit de partenariat entre FM et le fournisseur”. Les deux défauts principaux étaient les porosités et l'étanchéité. Des analyses régulières sont menées à FM par Hervé Beringer, l'interlocuteur du suivi qualité client de Georg Fischer, et Damien Maniez, technicien Fournisseur Extérieur et Groupe du département qualité, tandis qu'à Werdohl on étudie le système qualité par le PSF. Cela a conduit à ajuster les

paramètres de fonderie et à améliorer le système qualité, ce qui a permis de réduire fortement le taux de porosités. Le problème d'étanchéité, défaut le plus pénalisant, a été traité grâce à une évolution de la pièce : un bossage non utilisé a été supprimé. Cette action a été menée par Bruno Boisserie de DIMP avec l'appui de l'ingénierie métier de La Garenne. La fabrication y a contribué également en suivant les nombreux essais réalisés pour confirmer le zéro défaut. Un partenariat gagnant gagnant !

Georg Fischer Werdohl s'est engagée dans la démarche Pilote Site Fournisseur en toute transparence : les résultats sont maintenant conformes à l'objectif, voire meilleurs !



pratique

Vie du site



Jean Férez pilote sur le terrain la mise en place de la nouvelle filière orange.

Tri sélectif La nouvelle filière orange est arrivée !

Depuis un mois, nous utilisons de nouvelles poubelles avec des étiquettes de couleur orange dans les ateliers et les bureaux.

Jean Férez, au service Environnement, pilote la mise en place sur le terrain de cette nouvelle filière orange : “les déchets de la filière bleue étaient incinérés, ceux de la filière orange seront enfouis. Comme on ne peut plus y laisser des déchets dangereux pour les sols, il faut trier autrement.” Concrètement, quand on tient un déchet dans la main, comment fait-on ? Jean nous l'explique : “il faut d'abord se poser la question, est-il dangereux pour l'environnement ? Si c'est le cas, il faut le déposer dans la poubelle à

étiquette rouge qui convient. Sinon, existe-t-il une poubelle verte pour permettre sa valorisation ? Si la réponse est non, alors c'est un déchet orange. Il reste alors deux solutions : si c'est de la nourriture, vous le déposez dans la poubelle

orange étiquetée déchets alimentaires. Sinon, c'est un déchet de la vie courante comme on en a à la maison : vous le déposez alors dans l'autre poubelle orange étiquetée ordures ménagères.” Voilà, il n'y a plus qu'à s'y mettre !

Intranet Pour en savoir plus sur les filières déchets

Dans l'espace Métiers, cliquez sur “Environnement”, puis “Catalogue déchets et signalétique” : tous les changements vous sont expliqués dans le détail. Vous pouvez aussi contacter votre relais environnement.

3 QUESTIONS A...

Luc Joseph,
le nouveau pilote
Environnement du site



► Quels sont les enjeux du service environnement de FM ?

Faire respecter les exigences réglementaires environnementales, animer une démarche de progrès permanent de type PDCA dans le cadre de notre certification ISO14001, et enfin réduire nos consommations en ressources naturelles.

► Et ses axes de travail ?

Le rôle du service DT/Laboratoire-Environnement ne se limite pas à la sélection des déchets. En effet, il travaille actuellement sur les rejets en eaux industrielles usées et il est impliqué dans les nouveaux projets tels que l'EP capacitaire phase 2, la gare de triage, le nouvel accueil où il traite l'aspect environnemental.

► Quels sont les acteurs clés de la réussite ?

Les relais, copilotes et pilotes des départements, mais aussi l'ensemble du personnel, par leur implication.

CARNET

Les départs en retraite

Maurice Hengbart,
mécanicien organe présérie au DIMP

Gérard Coupet,
technicien de méthodes
maintenance au D

Jean Claude Marechal,
opérateur polyvalent mécanique au D

Michel Mortier,
opérateur polyvalent mécanique au D

René Porquet,
technicien de fabrication au D

Bernard Solowin,
opérateur polyvalent mécanique au D

Alain Viville,
technicien de fabrication au D

Joël Billet,
préregleur au DV/EP

Jean Michel Dubois,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Michel Goetinck,
opérateur polyvalent cariste
de logistique au DV/EP

René Krulak,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Gérard Laurent,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Dominique Limousin,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Jean Marie Salmon,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Jean Luc Scobry,
conducteur d'installations au DV/EP

Edmond Szkudlanski,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Jean Claude Verbeke,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Maurice Watel,
responsable d'unité
de fabrication au DV/EP

Jean Ziemiński,
opérateur polyvalent mécanique
au DV/EP

Jean Luc Batteau,
correspondant de gestion
économique au DMP

Alain Bosch,
technicien d'approvisionnement
au DMP

Joël Delong,
technicien logistique au DMP

Gérard D'hennin,
chef de section maintenance au DMP

Yves-Pierre Duchet,
technicien d'approvisionnement
au DMP

Michel Estille,
opérateur polyvalent cariste
de logistique au DMP

Marius Fertilhanges,
opérateur polyvalent emballage
au DMP

Jean Pierre Boruszewski,
opérateur polyvalent cariste
de logistique au TU/V6

Jacques Delplanque,
affûteur au TU/V6

Albert Dutilly,
maintenancier process automatisé
spécialiste au TU/V6

Edouard Fourmeaux,
conducteur d'installation centrale
filtration au TU/V6

Daniel Grau,
métallier au TU/V6

Alain Guillemant,
technicien de fabrication au TU/V6

Michel Hemery,
technicien de fabrication au TU/V6

Jean Marie Le Cam,
responsable de groupe maintenance
au TU/V6

Jean Marcel Lescutier,
aspirant moniteur mécanique au TU/V6

Alain Lhoetz,
technicien de fabrication au TU/V6

Jean Michel Moncheaux,
maintenancier process automatisé
au TU/V6

Christian Morand,
opérateur polyvalent mécanique
au TU/V6

Marc Motte,
maintenancier process automatisé
au TU/V6

Edouard Nowak,
technicien de fabrication au TU/V6

Edmond Pawlowski,
conducteur de moyens de mesure
météorologue au TU/V6

Jean Pierre Pieron,
maintenancier process mécanicien
au TU/V6

David Welniak,
conducteur d'installation centrale
filtration au TU/V6

Jean Pierre Colbeau,
conducteur moyen de mesure
météorologue au DQ

Jean Pierre Bailleul,
agent de prévention générale à DRH

Gérard Finiak,
opérateur polyvalent magasin frais
général à FGIA

Joselyne Majorczyk,
opérateur polyvalent cariste de
logistique à FGIA

Les arrivées

Marc Leroy, au TU/V6

Fabien Crogiez, à DRH

Frédéric Delaire, à DMP

Pascal Demol, au TU/V6

Paul Frachon, au D

Jacques Delbarre, au TU/V6

Geoffrey Leblanc, au TU/V6

Jimmy Cavenaile, au TU/V6

Julien Mouy, au DV/EP

Julien Bringuet, au DV/EP

Emmanuel Monteteau, au TU/V6

Maryline Faidherbe, au DV/EP

Grégory Kubiak, au DV/EP

Mohamed Jahballi, au D

Julien Tourbez, au D

Sébastien Lefere, au DV/EP

Matthieu Bulcourt, au DIMP

Claire Marie Girardot, au DMP

Cédric Bajoux, au DV/EP

Andy Fauquemberg, au TU/V6

David Crepel, au TU/V6

Vincent Lignier, au TU/V6

Jérémy Pecqueur, au TU/V6

Denis Demassieux, au TU/V6

Geoffrey Boudjada, au D

Pierre Montreuil, au D

Les peines

Nous apprenons avec regret le
décès de :



Ahmed Boudjemai,
il était maintenancier process
automatisme au D



Gilbert Amo,
il était opérateur polyvalent
mécanique au DV/EP



Jean Michel Samyn,
il était conducteur d'installation
au DV/EP



Alain Yves Dubois,
il était opérateur polyvalent
mécanique au TU/V6



Pierre Dissaux,
il était chef de service logistique
et achats à FGIA

Nous présentons à leur famille nos
sincères condoléances.

PASSION

Rock Loos Colegos, bientôt dans les bacs ?

"Prendre du plaisir en jouant et le faire partager", c'est ce que Mickaël aime faire lorsqu'en concert dans la région avec ses collègues de week-end il tape sur sa batterie. Mickaël est conducteur d'installation au DV, mais il est aussi batteur dans un groupe régional : Loos Colegos.

Loos Colegos est un groupe de
rock festif. Leur ambition ?

Partager leur passion et permettre aux gens de faire la fête. Le groupe est composé de huit musiciens : des cuivres (trompette, trombone, saxo), un percussionniste, un guitariste, un bassiste, un claviériste et un chanteur. Au départ, ils jouaient tous dans la même harmonie. C'est un peu par hasard et par conviction que le groupe "Loos Colegos" est né. "L'important pour nous est de faire plaisir aux gens, mais il est très difficile de trouver des concerts dans la région", nous a confié Mickaël. La solution, ils l'ont finalement trouvée : produire leur propre festival en 2007, le Ch'ti Rock n'Loos, avec le concours de l'association qui les soutient, "Loos Amigos". Ce festival leur a permis de jouer aux côtés de groupes locaux connus comme "les blaireaux", "les Têtes de mules", "les mauvaises langues", et de partager un moment de fête avec leur public. Depuis 2004, ils ont tout de même réussi à jouer dans une cinquantaine de bars de la région et à participer à une dizaine de festivals.



Mickaël en pleine répétition, lui... entr'entre la batterie !



Etape suivante

Créer une maquette des titres les plus réclamés par le public. Ils ont mis trois ans à la produire, elle est disponible aujourd'hui lors de leurs concerts. Ils recherchent des distributeurs et espèrent que bientôt leurs CD seront visibles dans les bacs des disquaires de la région. Avec Loos Colegos, il y en a pour tous les âges. Leur musique allie humour et technique instrumentale et s'adresse autant à un public d'amateurs

que d'initiés. C'est un appel à la fête à chaque écoute ! Leurs influences sont multiples. Pour certains, ils sont fans de "Marcel et son orchestre" (groupe de rock du Nord-Pas-de-Calais), pour d'autres de "Ska P" (groupe de Ska Punk espagnol) ou de "Mano Negra" (groupe du chanteur Manu Chao). Cette richesse leur permet de composer des morceaux uniques qui leur ressemblent et qui laissent la possibilité à tous les publics de s'y retrouver.

La première maquette de Loos Colegos est disponible dans le hall du CE de Française de Mécanique. N'hésitez pas à venir la découvrir !

