

**Côté
collaborateurs**
La mobilité au sein des
ateliers de FM
▶ p.5



Enquête
La ROP, du RU au
directeur du site
p. 10



Passion
Quand la liberté prend
son envol !
▶ p. 12

MOT DE LA RÉDACTION

Elan 207 est un Elan nouveau. Votre magazine a changé : il est restylé pour s'adapter à l'évolution de l'entreprise et aux efforts de réduction des dépenses que nous menons à Française de Mécanique. Le journal est maintenant réalisé entièrement par le service Communication, ce qui nous offre aussi plus de liberté pour répondre à vos attentes et illustrer vos réalisations et vos succès de façon plus dynamique. Une particularité : ce numéro-ci, Elan 207, compte 12 pages au lieu de 16 et ne contient pas de « carnet ». C'est provisoire ! Cette phase intermédiaire nous a permis de prendre en main notre nouvelle maquette. Dès le prochain numéro, Elan retrouve ses 16 pages et son carnet. L'équipe Com' vous remercie de votre compréhension.



Dossier

Le plateau RG et le plateau RU

Le département TU/V6 a mis en place ses premiers plateaux RU et RG à l'assemblage TU/TUF et ES en octobre 2008. Après quelques mois de fonctionnement, chaque plateau a trouvé son rythme de croisière. Les rituels se mettent en place, la présence sur le terrain est maintenant visible grâce aux tours de terrain et aux ROP dans l'atelier. Premières constatations : les moniteurs, RU, RG... se sentent plus épaulés quand un dysfonctionnement survient dans leur périmètre.

> Suite page 6

EN BREF

La 3008 bientôt à FM



► Présentée au salon de Genève en avant première, la 3008 sera exposée du 20 avril au 5 mai dans l'enceinte de FM aux endroits habituels. Plus d'informations dans un prochain FM affichage !

Comment trouver les comptables paie

► Afin d'être au plus près du terrain, les comptables paie ont intégré les ateliers de production.

- Béatrice Houssin se trouve au bâtiment 2 (assemblage TU/TUF), entrée XNE54. Elle gère les bâtiments 1 et 2. Tél : 83784

- Karine Bernard se trouve au bâtiment 8, sur le plateau entre l'usinage et l'assemblage EP, poteau J14. Elle gère les bâtiments 4-7-8, celui du DT et le bâtiment administratif. Tél : 82098

- Karine Leroy se trouve au bâtiment 5, sur le plateau coté assemblage DV, poteau 4AN. Elle gère les bâtiments 3 et 5. Tél : 83025.

- Et Marie Chantal Descamps, au bâtiment 6, gère le personnel du moteur D. Tél : 83723.

APS: le nouvel Accueil Principal du Site

► L'entrée principale de FM dite l'entrée TU se fait un lifting ! Outre l'accueil des visiteurs, l'Accueil Principal du



Site intégrera les activités du centre de secours et de surveillance basé actuellement devant l'entrée « fonderie ». Ouverture prévue le deuxième semestre 2009.

Le 2ème CAC au TU/V6



► Du 31 mars au 2 avril s'est déroulé le deuxième Chantier d'Accélération Convergence pour le TU/V6. L'objectif de ce chantier est d'établir la feuille de route du département pour les 18 mois à venir. Suivant les thèmes de la feuille de route : qualité, management..., des enquêtes ont eu lieu sur le terrain afin de mesurer la maturité des ateliers au SPP.

Cérémonie SST et donneurs de sang à l'honneur !

Le 2 avril dernier a eu lieu à l'Espace FM une cérémonie qui manifeste l'esprit de générosité et de solidarité qui anime les membres du personnel de Française de Mécanique. Cette cérémonie fut l'occasion de remercier et de mettre à l'honneur 37 Sauve-

teurs Secouristes du Travail, les donneurs de sang et les parrains au travers de ceux qui ont été tirés au sort parmi les volontaires des campagnes de septembre et de décembre 2008, ainsi que les 89 personnes médaillées et diplômées au titre du Don

du Sang. « Faites en sorte que votre enthousiasme gagne vos collègues et les pousse, eux aussi, à se mobiliser et à donner leur sang », a conclu Jean-Paul Bigot, DRH du site. Après les photos d'usage, tous se sont retrouvés autour d'un pot convivial.



Les médaillés don du sang se souviendront de l'événement !!!

Hoshin Quand la démarche s'applique en Métrologie

Depuis le début de l'année, un groupe de travail pluridisciplinaire de neuf personnes s'est mis en place à la métrologie lignes 10 et 11. Son objectif : améliorer les délais et donc la réactivité sur cette métrologie et réguler le flux des pièces.

Parmi les actions engagées : un second rail a été mis en place afin d'organiser le flux, un zoning a été effectué afin d'identifier la zone d'attente des pièces, etc... Le chantier s'est clôturé



le 3 avril. A ce jour, la nouvelle organisation n'est pas encore effective. Il faudra encore quelques semaines avant de voir des progrès notables. L'exercice a

tout de même déjà porté ses fruits, par exemple sur la révision du plan de surveillance inscrite au planning des actions.

Alternance FM recrute 28 apprentis

FM poursuit son action en faveur des jeunes dans le domaine de la formation par alternance. Les jeunes intéressés par le contrat en alternance doivent être âgés de 16 à 25 ans. Les contrats durent de un à trois ans en fonction du cycle d'études du Bac Pro au diplôme d'ingénieur. Pour la rentrée scolaire prochaine, ce sont 67 apprentis qui seront à FM : 39 poursuivront leur cycle d'études et 28 nouveaux seront recrutés dès octobre

2009. Le jeune doit faire acte de candidature auprès de DHR/MECF et également auprès du CFA de son choix. Il peut dès à présent se renseigner auprès de Pascaline Przybylak au 03 21 08 21 83 ou par email: pprzybylak@fmdouvrin.com



5S étape 4 validée pour DIMP/AMEX



Jacques Chapron officialise le passage à l'étape 4

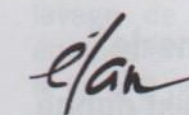
Le 4 mars dernier, l'équipe de l'Atelier Mécanique Expertise Pièces et Moteurs de Pascal Stachowski s'est réunie pour la validation de l'étape 4 5 S. Des actions régulières suivies d'auto-évaluations tout au long de l'année 2008 ont permis ce passage d'étape. Sous l'impulsion du pilote Alain

Bieganski et de Jean-Christophe Poirriez, son suppléant, toute l'équipe a été impliquée, volontaire et vraiment à l'écoute. Pedro Garcia, animateur central « 5 S » à DIMP, a demandé de pérenniser cette démarche afin de mettre tout en œuvre pour viser et atteindre très bientôt l'étape 5.

Informatique Au PRC enquête Qualité

La 4ème enquête qualité a montré une très bonne appréciation globale des prestations du système d'informations du PRC. « Les actions 2008 ont

porté leurs fruits, les priorités sont déjà fixées pour cette année » explique Gilles Delaby, responsable Qualité et Sécurité pour FGIA/SI.



Journal interne d'information du personnel du site de Douvrin
 Directeur de la publication : Didier Blanchard
 Rédacteur en chef : Pascale Soissons (83123)
 Rédactrice en chef adjointe : Nadine Lewandowicz (83893)

Rédaction : Cécile Caffiau (82697), Catherine Glossin (82519)
 Photographes : Jean Philippe Rousselle
 Conception et réalisation : Service Communication FM
 Tirage : 4000 exemplaires
 ISSN 0992-8898
 Service Communication—BP 50708
 Douvrin 62090 Haisnes Cedex.

Évacuation Un exercice réussi



Le 19 mars, un exercice d'évacuation a été mené sur la ligne carter du D au bâtiment 6. Dès que l'alarme sonore retentit, chacun cesse le travail et se rend calmement au point de ralliement. Tous se retrouvent sur la pelouse, en zone sûre. « Cet exercice s'inscrit dans une dé-

marche globale d'évacuation pour l'ensemble des bâtiments du site », explique Michel Rusin responsable du Centre de Secours. « On s'assure ainsi que le personnel reconnaît le signal sonore d'alarme générale, qu'il sait se servir des moyens de premiers secours et exécuter les manœuvres nécessaires ». L'exercice se termine par un débriefing pour dégager les voies de progrès. Ensuite tous reprennent leur activité au sein du bâtiment.

TELEX

Journée mondiale sans tabac

► Retenez dès maintenant dans vos agendas la date du 4 juin 2009 ! Que vous soyez joggeurs ou marcheurs, amateurs ou professionnels, le CSFM section jogging vous invite à participer à la journée mondiale sans tabac au parc nature de Wingles. Un FM info vous donnera tous les éléments courrant mai.



Les chiffres

► Production journalière au 1er avril 2009 : 5 572 moteurs

TU alu : 1 450
 TUF : 200
 V6 : 2
 DV : 1 220
 EP : 1 100
 Usinage pièces EP : 1 700
 D : 1 600

Effectif Française de Mécanique : 3 620 personnes

Valeur du PEE au 27 mars 2009 : 4,58 euros



C'EST DIT!

Serge Hédin,
Chef du service Sécurité et
Conditions de Travail



Le plan d'actions sécurité 2009 porte l'accent sur la prévention : améliorer la prévention, c'est tendre vers le « zéro AT ». Deux points clefs sont prioritaires. Le premier est l'intégration des 15 points clefs sécurité dans les standards aux postes. Le deuxième point, c'est le port des protections individuelles, et en particulier le port des protections auditives. Ces deux actions prioritaires relèvent d'un principe essentiel « agir au quotidien conformément à ses engagements ». Vous venez justement de renouveler au sein de votre équipe vos trois engagements Sécurité, vous avez signé le document qui est maintenant affiché dans votre aire d'UEP/UET. Il nous rappelle que la sécurité doit être au cœur de nos préoccupations, à chaque moment de la journée.

Palmarès Le département DV/EP emporte le trophée Sécurité

Le 21 janvier dernier, a eu lieu la cérémonie de clôture du Palmarès Sécurité 2008. Didier Blanchard, le directeur du site, avait convié les lauréats à la salle François Mitterrand de Billy-Berclau et leur a remis les trophées dans une ambiance conviviale. « Nos résultats sécurité sont très bons, ils placent FM parmi les meilleurs sites de nos deux Maisons-Mères en terme de sécurité. Je suis fier de l'effort important que chacun a réalisé à FM pour les obtenir », a-t-il déclaré. Le Directeur a rappelé que les bons résultats et le développement de l'esprit Sécurité ne peuvent être pérennisés que si la hiérarchie et chaque salarié sont convaincus, mobilisés, vigilants, s'ils considèrent l'effort de prévention comme une priorité collective, et même comme une priorité personnelle.



Les RG, Chefs d'Atelier et Chefs de Service lauréats du Palmarès Sécurité autour de Franck Serant et Didier Blanchard.



Franck Serant, le chef du département DV/EP, reçoit le trophée Sécurité de Didier Blanchard le 21 janvier 2009.

« Personne ne vient travailler pour se blesser ! », affirme Didier Blanchard.

22 trophées décernés

C'est parce qu'eux-mêmes et leurs équipes ont appliqué ces principes que les managers présents à cette cérémonie ont reçu un trophée.

Ce palmarès récompense en effet, pour l'année écoulée, le département de production qui a comptabilisé le moins d'accidents en rapport avec son effectif. Il reçoit le « trophée Sécurité » qui est remis en jeu chaque année. C'est le département DV/EP qui l'a emporté, l'enjeu pour lui est de le conserver en 2009 ! Les responsables de groupes, les chefs d'ateliers et les chefs de service des secteurs de production ou proches de la production qui n'ont pas comptabilisé d'accidents du tout en 2008 reçoivent le trophée « Prudent », miniature du trophée sécurité, et le conservent. Il en est de même des départements supports qui n'ont pas comptabilisé d'accidents non plus. 21 trophées « Prudent » ont été décernés, l'enjeu pour les lauréats consiste à les collectionner d'année en année.

Le défi, nous sommes bien partis pour le tenir cette année. Mobilisons-nous, respectons nos engagements, soyons vigilants, et nous obtiendrons de meilleurs résultats encore que l'année dernière ! L'avancement du défi est donné chaque semaine dans l'INFO Hebdo.

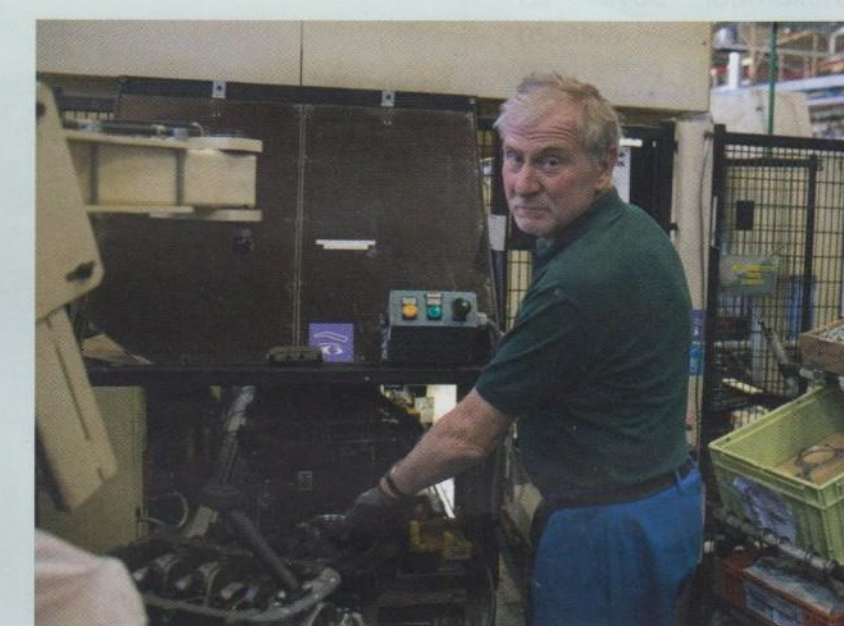
Côté Collaborateurs

Mobilité changer d'atelier

Pour limiter le nombre de Journées Non Travaillées et répondre à des hausses de programmes, de nouvelles mobilités se mettent en place. Elan a rencontré quatre salariés qui partagent cette expérience : nouveaux collègues, nouvel environnement ! Enquête sur le terrain !



Dominique Mundviller, ex-moniteur à l'EP. « J'ai toujours aimé bouger, c'est enrichissant et déroutant : on quitte ses collègues, parfois son métier. Je suis maintenant à DMP, moniteur au CKD. Il faut gérer les flux des pièces par rapport aux personnes en place. J'apporte également mon expérience sur le SPP. Un véritable challenge ! »



Daniel Matu, opérateur à l'EP. « Avec la baisse d'activité et les JNT qui s'accumulent à l'assemblage EP, je me suis porté volontaire. Ce qui me motive : ne pas perdre de salaire ! Je suis maintenant au pôle Renault. Le D est un moteur très différent, on travaille en flux continu. On fait même de la BCA+, c'est rassurant ! »



Jean-Pierre Lepingle, fiabiliste SMA à l'ES. « Cela fait plusieurs mois que nous nous demandons de quoi demain sera fait. Quand nous sommes en JNT, toute l'équipe SMA travaille au mitraillage des machines pour le compactage des vilebrequins au TU. Heureusement, nous avons cette solution, c'est moins morose ! »



Alfredo Naccarato, polyvalent V6/TU/TUF. « Nous n'avons pas attendu la situation actuelle pour avoir cette polyvalence. La baisse de l'ES nous a conduits au TU puis au TUF. On répond à la demande. Il y a toujours un peu d'anxiété, d'appréhension devant un nouveau poste. Mais je reste très attaché à mon moteur ES ! »

Plateaux

Une animation terrain

Les premiers plateaux RG se mettent en place au département TU/V6.

C'est à partir d'octobre 2008 que se sont mis en place les différents plateaux RU, RG et RF à l'assemblage TU/TUF. Après quelques mois de fonctionnement, chacun trouve son rythme de croisière.

Nicolas Lacoye et Luc Dumaisnil sont les deux RG pour l'assemblage des moteurs TU/TUF. « Nous avons un fonctionnement lié au contexte économique, la polyvalence entre les ateliers est omniprésente ». En fonction des demandes des usines terminales, le personnel TUF peut basculer au TU et le personnel du V6 au TUF et au TU. « Travailler en plateau nous apporte une méthode structurée qui nous permet d'aborder des sujets de manière organisée et précise » poursuit Nicolas. « Le bilan à 6 mois d'existence est positif ». Quand un dossier arrive au plateau RG, le sujet est déjà renseigné. Préalablement, le moniteur a analysé et observé le symptôme à travers un « 5 pourquoi », il le transmet au plateau RU où les investigations se poursuivent grâce au CA/PDCA. C'est lors de la réunion de validation de la matrice de hiérarchisation, que le RG décide de garder le sujet ou de le clôturer. « En tant que RG, il nous faut mesurer l'enjeu du problème, et nous demander s'il faut affecter des ressources économiques et humaines à son traitement. »

La vocation du plateau RG est la même que celle du plateau RU : traiter les dysfonctionnements et les freins à l'atteinte du nominal ! Un problème non traité au plateau RG est transmis de la même façon au plateau RF, et ainsi de suite jusqu'au plateau DIR. « Nous retrouvons les mêmes rituels, la différence se situe au niveau des domaines de compétence et de responsabilité requis pour traiter le problème : le champ d'influence du plateau est de plus en plus étendu », termine Nicolas.



◀ La VRS au COT

"Un échange dynamique sur le terrain"

Chaque mois, le RG réalise plusieurs Vérifications du Respect du Standard : l'habilitation suite à une formation sur un nouveau poste, les pupitres moniteurs, le COT qui est la dernière phase de contrôle avant l'expédition en usine terminale... « En présence du RU, je regarde l'opérateur réaliser dix cycles des standards qu'il doit respecter ; il nous faut insister sur l'importance de travailler au standard. Nous prenons en compte les améliorations émises par l'opérateur, ce qui crée entre nous une véritable dynamique. Ce rituel évite les échanges d'emails ou l'organisation de réunions, nous avons une réelle présence sur le terrain ! »

↓ Ce qu'il faut retenir

Le plateau RG, comme le plateau RU, traite les dysfonctionnements et les freins à l'atteinte du nominal.

◀ Validation de la matrice de hiérarchisation

"Nous tranchons sur la nécessité de s'investir sur le sujet".

C'est une réunion hebdomadaire au plateau RU avec les membres du plateau RG. Chaque dossier nécessitant un traitement avec l'outil PDCA par le plateau RU passe par la matrice de hiérarchisation qui aide à mesurer la difficulté à résoudre le problème et l'enjeu que représente le défaut. L'objectif est d'abord de décider si le sujet sera retenu et, si oui, de définir l'instance de pilotage : le plateau RU ou RG « C'est un moment important dans le suivi des dossiers, il nous permet de faire un état d'avancement des problèmes », conclut Nicolas.



▲ La ROP, la rencontre avec les RU

Pour mieux préparer la journée !

Le RG en compagnie de son plateau rencontre ses RU dans l'espace dédié de la ROP. « Nous faisons un point des problèmes de la veille et nous désignons un pilote et un délai sur les dysfonctionnements connus depuis le début de poste. La ROP c'est une réunion de décision. Chaque RU s'exprime durant un quart d'heure, on passe en revue toutes les conditions de réussite qui nous permettront d'atteindre les objectifs fixés : production, qualité, sécurité, hommes... Cela donne une photographie réelle de la bonne marche de l'atelier ! »



▲ Une autre rencontre : la revue métier

"Un coaching permanent..."

L'homme métier du plateau RG rencontre son homologue du plateau RU. Cette revue a pour objectif de corriger les écarts et d'informer de l'état d'avancement des actions mais également d'assurer le coaching sur les CA/PDCA. Il nous faut accompagner, aider et orienter sur l'aspect métier.



Une journée structurée :
Le temps de travail du plateau RG, formalisé dans un agenda de travail commun, est structuré en trois parties : des rencontres synchronisées, du temps de travail individuel et du temps de travail en groupe. La revue journalière, la réunion opérationnelle de production et la réunion de validation de la matrice de hiérarchisation sont trois rendez-vous qui permettent de définir les priorités d'action du plateau.

Qui sont-ils ? :

Le plateau RG est composé d'un RG de fabrication et de membres issus des métiers techniques. Ils sont regroupés dans un même lieu technique au plus près des plateaux RU. Ils restent hiérarchiquement rattachés à leur métier d'origine. Le RG en est l'animateur.

Les outils :

Le plateau RG est aidé de plusieurs outils :

- l'agenda synchronisé,
- la matrice de hiérarchisation,
- la méthodologie de traitement des dysfonctionnements (CA/PDCA/SDCA),
- la matrice auto-qualité.

**Michel MAILLE, Moniteur à l'assemblage TUF****"Une présence sur le terrain"**

La mise en plateau a apporté la réactivité sur le terrain. Grâce au tour de terrain, je peux discuter des problèmes de la ligne avec le RU et le RG. Je suis également au courant de l'avancée du traitement. La prise en compte de nos problèmes est maintenant une réalité. Autre avantage : nous avons les fonctions d'appui dédiées à la ligne, c'est un gain de temps important !

Les plateaux, de la réactivité !..

**Daniel BERTIN, RF montages TU, TUF, ES et usinage TUF****"Une réactivité efficace"**

Les problèmes sont filtrés à travers les matrices de décision et le coaching effectués à travers les différents plateaux. En effet, les problèmes pris en compte par chaque plateau sont résolus de manière pérenne avec l'utilisation méthodique des outils du SPP et le respect des plages horaires dédiées dans l'agenda synchronisé. La réactivité face au dysfonctionnement s'est améliorée par la présence au delà de l'horaire de jour des fonctions d'appui sur les plateaux RU et RG.

Grégory VASSEUR, RU montage TUF équipe A, ES**"Disponibilité et soutien"**

responsable de sa ligne. Sur le plateau chaque dysfonctionnement est pris en compte grâce à la nomination d'un pilote. La fonction du RU est en train de se modifier : nous devenons de véritables managers !

Ludovic LASSUE, RU montage TUF équipe B**"L'appui du plateau RG"**

La ROP RU/RG est une étape essentielle : nous pouvons déjà hiérarchiser les priorités du jour. La réunion de validation de la matrice de hiérarchisation nous permet de faire un point d'avancement et d'avoir le soutien du plateau RG grâce à son coaching. Ces rituels créent une véritable dynamique dans le traitement des dysfonctionnements.

**C'EST DIT !****Luc SAMSOEN**

Chef de département TU/V6



« L'organisation en plateaux est notre réponse à l'amélioration du processus de traitement des dysfonctionnements.

Elle vient compléter le renforcement de la ligne opérationnelle de fabrication par les moniteurs.

Elle développe l'autonomie des équipes tout en luttant contre le cloisonnement.

Elle renforce l'esprit d'équipe en mobilisant des compétences techniques sur un périmètre dédié, des objectifs communs et des priorités partagées.

Son efficacité repose sur le talent d'animation des managers de fabrication et des métiers. »

Pierre-Marie Duquesne, CPLI au département TU/V6

"Le Chef de Projet Industriel, un métier lié aux projets de l'entreprise"

Pour le périmètre TU/V6, Pierre-Marie a pour mission d'animer et d'organiser toutes les évolutions industrielles, qu'elles soient du domaine de la vie série ou de nouveauxancements, tout en limitant les perturbations de production.



En 2008 commençait le compactage de l'usinage TU. Pierre-Marie a piloté la première phase de rationalisation du flux à la ligne vilebrequin en regroupant les machines. Deuxième phase : le mitraillage des moyens écartés. Il a organisé cette opération tout en assurant la sécurité. L'équipe du SMA et de l'usinage ES démonte les machines au juste nécessaire pour permettre aux levageurs du DT de les extraire. Dernière étape : rendre les surfaces propres.



En parallèle de l'évolution Euro 5 le moteur TU connaît une modification importante pour l'assemblage : le faisceau électrique. Le principal enjeu dans ce projet est d'intégrer de nouveaux postes de travail dans une ligne d'assemblage existante. Pour cela, il a fallu former les opérateurs à de nouvelles gestuelles. Une zone d'entraînement a été mise en place par Nicolas Guillaumot, adjoint CPLI. Le personnel en place peut ainsi se familiariser à cette nouveauté.



Nous sommes à la ligne 2 de l'usinage culasses DV4 au V6. Pour répondre aux nouvelles normes de l'Euro 5, l'évolution de la culasse a entraîné une modification des usinages sur 80% des opérations et a exigé une qualité de lavage de culasse en final adaptée. Les équipes en place ont profité de l'arrêt total de la ligne 2 pour faire les essais de lavage. Cela a permis non seulement de limiter les investissements mais également de ne pas pénaliser la production.



L'Euro 5 sur la culasse EP. Les modifications sont beaucoup plus légères que sur les culasses DV. Elles se situent sur les logements injecteurs et bougies. Elles sont à réaliser sur trois lignes de production culasses : 6, 10 et 11. L'enjeu est de faire les modifications d'usinage et d'automatisme sur des moyens en production. Le processus de validation complet est correctement engagé et conforme au planning. La ligne 10 fournit déjà ses clients en culasses Euro 5.

? 3 QUESTIONS A...

Pierre-Marie Duquesne, CPLI au TU/V6**Depuis combien de temps êtes-vous CPLI au TU/V6 ?**

J'ai été nommé à ce poste en décembre 2007. J'ai pu alors intégrer le projet du compactage de l'usinage TU. Actuellement je travaille sur le passage à l'Euro 5 dans trois secteurs avec des exigences différentes.

Quels sont vos interlocuteurs ?

Je travaille avec tous les corps de métiers. La particularité dans ma fonction est surtout de mettre en situation les acteurs de projets, l'ingénierie et la fabrication, afin de trouver au quotidien le meilleur compromis dans les choix industriels.

Quelles sont les qualités professionnelles pour être CPLI ?

Pour exercer ce métier, il faut avoir une bonne connaissance des produits et des process. Autre qualité : être attentif et rester en alerte sur toutes les informations susceptibles d'impacter les différents projets.

Un moyen de communication pour l'ensemble du personnel

"La Réunion Opérationnelle de Production, le livre ouvert de l'atelier !"

Chaque matin, à des horaires fixés par l'agenda synchronisé, les ROP s'enchaînent : la ROP RU/RG, RG/RF, RF/CD et depuis le 2 mars, la ROP CD/DIR. La ROP a plusieurs objectifs. Le premier est de montrer les écarts par rapport aux nominaux retenus. Ce sont six affichages sous forme de pyramides qui sont renseignés par chaque acteur et qui servent de supports aux ROP : les résultats sécurité, qualité, production,



Christian Rimbault, RU carter-cylindres usinage DV documente les différents nominaux.

arrêts de ligne, effectifs et VRS. Autres objectifs : la ROP met en évidence les points gênants de la production du jour, fixe les priorités d'actions à travers les



C'est l'heure de la RJ, avec les membres du plateau et les moniteurs de la ligne. Christian prend en compte tous les problèmes rencontrés la veille et au début de poste.

différentes rencontres et reboucle celles en cours. Surtout, elle a pour vocation de partager l'information entre hiérarchiques et services. La ROP est visible par tous ! Elle est préparée par chaque hiérarchique, plusieurs outils sont à leur disposi-

tion : les journaux de processus, les remontées des moniteurs et des techniciens, les tours de terrain, la revue journa-



La première ROP rassemble le plateau RU et le RG. Au DV la salle ROP se trouve au milieu de l'usinage et de l'assemblage de l'atelier DV.



Les ROP s'enchaînent, ici la ROP RG/RF toujours en compagnie des métiers supports.

lière... Depuis le 2 mars dernier, pour être au plus près du terrain, la ROP CD/DIR s'est mise en place. Elle se déplace ainsi au DV/EP et au TU/V6. Elle réunit les métiers autour des départements de fabrication et de Didier Blanchard : DMP, DIMP, DRH, le DT. Cette réalité terrain permet de traiter les événements majeurs. Comme c'est l'habitude, l'info hebdo découlera de cette visite hebdomadaire.

pratique

Vie du site



Pour la constitution du dossier : un seul interlocuteur votre comptable paie.



Les formalités à suivre :

- Pour le dossier, joindre impérativement des photocopies car les dossiers sont détruits, une fois traités par les préfectures : ne jamais envoyer d'originaux.
- Les salariés n'ayant pas reçu de courrier et qui pensent remplir les conditions d'obtention, doivent se rapprocher de leur comptable paie afin de vérifier que leur dossier est à jour. Le cas échéant, ils devront faire une demande de modification de situation d'après le formulaire «informations personnelles» disponible dans Intranet et fournir les justificatifs adéquats.
- Tout dossier déposé en mairie après mi-avril 2009 fera l'objet d'une attribution en 2010.
- Les retraités peuvent prétendre à la médaille du travail, s'ils en remplissent les conditions, au moment de leur départ en retraite ou de la cessation d'activité.

Médailles du travail Du nouveau pour les dossiers

Depuis le 1er décembre 2008, les formalités administratives pour l'obtention de la médaille du travail ont évolué.

Ce qui a changé : le service paie établit une liste de postulants médaillés, en fonction des données informatiques de FM. Un courrier précisant les modalités pour l'obtention de la médaille est adressé au domicile de toutes les personnes concernées. Au reçu de ce courrier, le salarié retire auprès de son comptable paie la demande officielle

CERFA n° 11796*01, une attestation de présence à l'effectif et une attestation sur l'honneur. Il remplit le dossier et joint les photocopies de sa pièce d'identité en cours de validité,

du livret militaire et des certificats de travail des employeurs précédents. Il remet enfin le dossier complet à sa mairie de résidence qui le transmet à la préfecture. Ensuite les préfectures adressent à FM un arrêté préfectoral qui constitue la liste définitive des promus.



Qui sont vos comptables paie ?

- Béatrice Houssin (83784)
 - Karine Bernard (82098)
 - Karine Leroy (83025)
 - Marie-Chantal Descamps (83723)
- Voir précisions en page 2 de ce numéro.



Passion ULM Découverte de sensations en toute liberté

C'est depuis 2002 que Patrick Lelong, mécanicien au SMA du MontageTU/TUF, pratique l'ULM. Il revend alors sa moto et achète un paramoteur pour pouvoir enfin assouvir sa nouvelle passion.

« Au départ je voulais faire du parapente » nous dit Patrick, « mais dans notre région, vu la topographie, j'ai opté pour un ULM paramoteur. C'est un parapente avec une motorisation, ce qui en fait le plus abordable des sports aériens motorisés ».

Cet Ultra Léger Motorisé a une voile spécifique avec un moteur 2 temps de 25 kg



monté sur un harnais que Patrick porte sur le dos. Cela lui permet de décoller « à pied » sur terrain plat (prairie ou chemin) : pas besoin d'un terrain aménagé. Il suffit de diriger la voile par rapport au vent et c'est parti ! Pour la pratique de ce sport, la météo est très importante : avant de voler il faut étudier les prévisions. La pluie, le vent sont des facteurs limitants : il faut vraiment de bonnes conditions aérologiques. Le vol a une autonomie de deux heures environ et la sécurité est primordiale : « il faut bien calculer, ne pas prendre de risque, repérer le plan de vol, le carnet de vol, suivre la check-list, vérifier les fixations et le plein. » Mais ce qui le ravit le plus c'est de découvrir le paysage du ciel, les collines, les villages. A 500 m d'altitude, Patrick aime prendre le temps d'observer et de faire des photos, quelle que soit la saison : « c'est impressionnant de voler au-dessus des



nuées d'oiseaux. C'est la liberté, là-haut on découvre la nature avec un autre regard. Paradoxalement il a peur de prendre l'avion et n'aime pas être enfermé : « je préfère prendre les commandes ». Son rêve est de construire lui-même une nouvelle machine : un biplace pour transmettre sa passion et donner aux autres le goût de voler.