

point à la ligne

AVRIL 1999

N° 54

EDITORIAL

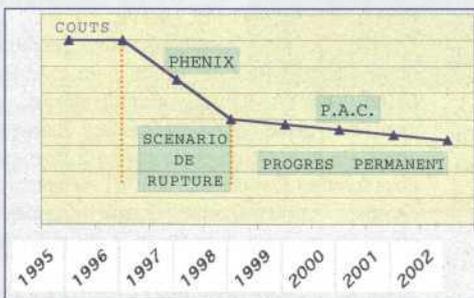
Un nouvel outil au quotidien



Après une opération douloureuse mais nécessaire de restructuration, nous nous engageons cette année dans une **démarche de progrès permanent**. Le **P.A.C., ou Plan d'Action Compétitivité**, sera notre outil, notre système d'animation participative. A partir d'actions simples et d'une méthodologie adaptée, nous contribuerons à notre performance globale et mettrons en valeur les efforts fournis.

Toutes les régions sont concernées et tous les domaines : industriel, commercial, administratif. Les **objectifs** pour 1999 sont dans leur ordre d'importance :

- **Apprendre à gérer** par l'utilisation d'une fiche et d'une méthodologie.
- **Maîtriser** en sachant expliquer les dérives positives ou négatives et en cernant les gisements de progrès.
- **Réaliser des gains de gestion** par voie de conséquence. Les cibles de coûts visés sont des postes tels que l'énergie, les emballages, le transport, les fournitures de bureau, les frais de déplacements... Cette fois-ci, pas de pourcentage fixé à l'avance, pas d'incidence sociale, pas de délai court de réalisation.



La situation actuelle, suite notamment au rapprochement entre Usinor et Cockerill Sambre, donne un intérêt supplémentaire au PAC. En effet, de nombreuses comparaisons vont certainement être réalisées et nous pourrons alors mettre en valeur notre savoir faire en matière de maîtrise de nos coûts.

Le P.A.C. vous sera bientôt présenté plus en détail par vos responsables E.A.T. et je suis certain que vous allez très vite vous prendre au jeu, alors :

A vos fiches... Prêts... Partez !

Alain Galiana,
contrôleur de gestion

SECURITE

Challenges... : progrès, inter-entreprises... & GESIM

Que de challenges pour une région si petite en matière d'infrastructure, mais grande par ses réalisations. Je fais bien sûr allusion à la Région Grand Ouest.

Le principe de ce challenge Sécurité, communément appelé CHALLENGE GESIM, est de mobiliser

chacun des membres des équipes autonomes de travail concourantes pour la réalisation de plans d'action Sécurité qu'ils ont construits et adoptés ensemble. C'est également encourager les initiatives pour améliorer la Sécurité dans le travail en offrant aux EAT des sites de Bordeaux, du Mans

et de St-Nazaire la possibilité de participer à un challenge, de développer et de réaliser, sous le contrôle d'un jury, un programme d'actions ambi-

teux et de se voir décerner un LABEL QUALITE dans un délai maximum d'un an.

La finalité est de changer l'état d'esprit Sécurité de l'ensemble du personnel de la Région, et cela de façon durable. C'est un des objectifs prioritaires de la Région Grand Ouest pour 1999.

Ce programme a fait l'objet d'un mémoire soumis à un jury inter-usines. Notre dossier ayant été retenu, nous avons à mettre en œuvre collectivement notre programme entre avril 1999 et avril 2000.



Nous ne manquerons pas de vous tenir informés du suivi de ce Challenge, dans le Point à la Ligne bien sûr !

Jean-Michel Cazes

SOMMAIRE

Editorial - Challenges... : progrès, inter-entreprises... & GESIM **1**

Tous pour un, un pour tous - Les perches de Pontoise 4610 jours sans accident à Bordeaux Résultats Sécurité Sociale **2**

Mouvements - RSPU - Bourse de l'Emploi - Les Italiens à la découverte... - En visite à Montataire - Pour un chargement exceptionnel... - Après l'intérieur... les extérieurs **3**

Un Royaume pour en finir... - Dès maintenant, pensez en Euros - Résultats du questionnaire PALL - Les incroyables nouvelles du PALL - Une affaire de famille **4**



SECURITE

Tous pour un, un pour tous

Après quelques années d'existence, les groupes PYRAMIDE de la REGION NORD avaient besoin d'être redynamisés et étendus. L'organisation et le fonctionnement de ces groupes ont été repensés. Les nouvelles dispositions ont été présentées au personnel en décembre dernier lors de la visite à SOLLAC DESVRES.

Un groupe Pyramide, c'est quoi déjà ? : c'est un ensemble de personnes qui se réunissent pour poser, analyser un problème, rechercher une solution, préparer et mettre en œuvre celle-ci, après validation, et ce en matière de SECURITE.

Bien que chaque groupe constitué ait son animateur et son secrétaire, la démarche demande l'implication du groupe complet. Tous les membres du personnel participent à cette démarche : exploitants, administratifs, commerciaux accompagnés par l'encadrement.

La SECURITE, c'est l'affaire de tous et de chacun, nous rappelle le tout nouveau panneau à l'entrée du site de DENAIN (photo ci-dessous).



Les sujets actuellement traités par les Groupes Pyramide de la REGION NORD sont les suivants :

GROUPE N° 01 : LIGNE WEAN - accès à l'empileuse pour contrôle.

Accès particulièrement difficile.

GROUPE N° 02 : MAGASIN TM - basculement des palonniers

La rupture du système de pesage survenue récemment et fort heureusement sans mal a rappelé tout l'intérêt de ce sujet.

GROUPE N° 03 : LIGNE WEAN - chariot de conditionnement

Chariot situé en sortie de la ligne WEAN trop lourd et de maniabilité difficile.

GROUPE N° 04 : Accès cisaille de rives

Ce groupe traite de l'accès aux cisailles de rives lors de bourrage ou d'engagement de la tôle.

Et du côté commerçants/administratifs, parce que la SECURITE est vraiment l'affaire de tous : Le **GROUPE N° 05** a choisi les conditions de travail sur écran (l'informatique).

Le **GROUPE N° 06** a choisi d'étudier le système d'ouverture/fermeture des fenêtres et stores (risques de blessures, comme le montre la photo ci-dessous).



PYRAMIDE est un bon exercice et peut nous amener à un comportement différent face à la SECURITE au travail comme à la maison.

Faisons-nous toujours les choses avec réflexion ? Il y a tant d'accidents "bêtes" ! Exemple : bourrage sous la tondeuse. On enlève l'herbe sans débrancher parce qu'il faut faire quelques pas pour enlever la prise. "Je l'ai déjà fait, il ne m'arrivera rien".

C'est ce que l'on se dit et puis...

Soyons vigilants. Améliorons notre propre SECURITE et celle de nos collègues et proches.

PYRAMIDE va nous faire progresser dans le domaine de la SECURITE. C'est aussi une bonne façon de nous améliorer dans le travail en groupe qui est devenu au sein de SLPM la façon de conduire le PROGRES.

Colette Leclercq

La bonne idée du mois : les perches de Pontoise

Le constat était le suivant : les préparateurs orientaient les paquets qui n'étaient pas parallèles par rapport aux remorques des camions avec les moyens du bord, souvent inadaptés. Pour éviter cette situation à risques, les préparateurs de Pontoise utilisent depuis le 15 mars dernier des perches.

Elles ont été réalisées par l'EAT Maintenance avec des tubes de récupération pliés à l'étau, donc un coût de revient faible.

Renforçons nos moyens de prévention et nos résultats Sécurité s'amélioreront.



Philippe Martin

4610 jours sans accident à Bordeaux

Le 25 août 1986, par temps d'orage, la barre de faitière arrière d'une remorque est tombée, de trois mètres de haut, sur la tête et l'épaule d'un préparateur, occasionnant des traumatismes sérieux. Depuis plus rien...

Depuis douze ans et sept mois, sans accident ni arrêt, pendant 4610 jours (attention aux années bissextiles), nous avons réceptionné 99 860 tonnes, expédié 102 680 tonnes, manutentionné 202 550 tonnes, assuré la maintenance, oxycoupé, repeint, tondu l'herbe.

Imaginez : 27 Tours Eiffel, une file ininterrompue de 8 125 camions sur 130 km, un empilage de 25 802 cubes de 1 m de côté sur une hauteur de... C'est vertigineux. C'est ça 202 550 tonnes.

Ce record est, bien sûr, le résultat d'une politique délibérée. L'ESPRIT SECURITE.

Le PADS, les formations/habilitations, les feuilles jaunes, les conseils des organismes extérieurs (AINF-VERITAS), l'usage quotidien des équipements individuels de sécurité (casques, chaussures, gants), la motivation personnelle (à Bordeaux, nous sommes tous certifiés SST), l'animateur Sécurité régional et son correspondant local, tous ces efforts patiemment, fermement et définitivement intégrés, les voilà reconnus. C'est bien !

Alors, on a fêté ça entre nous !

Jean-François Rousseau



Avril 99 © SLPM

1, rue des Fortes-Terres - Zone Portuaire
95310 SAINT-OUEN L'AUMONE

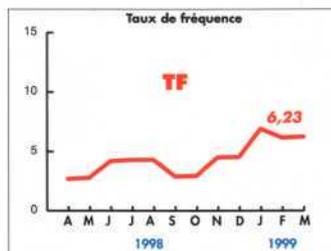
Responsable de la publication : Hubert Renard.
Rédacteur en chef : Jean-Louis Thil.

Comité de Rédaction : Jean-Michel Cazes (St-Nazaire),
Aline Chajmowicz (Siège), Valérie Diaz (Siège),
Michel Dowkiw (Basse-Ham), Cédric Hugonnard-Cotton (Lyon),
Colette Leclercq (Denain), Yvon Pihen (Pontoise).

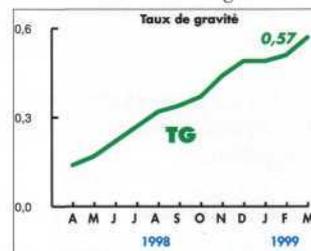
ISSN 1258-5246

Conception - réalisation : Cap Pacific 01 47 57 50 60.

Résultats Sécurité Société sur 12 mois glissants



Taux de Fréquence (TF) = $\frac{\text{Nombre d'Accidents du Travail avec arrêt} \times 1.000.000}{\text{Nombre d'heures travaillées}}$



Taux de Gravité (TG) = $\frac{\text{Nombre de Jours d'Arrêt} \times 1.000}{\text{Nombre d'heures travaillées}}$

Les Italiens à la découverte du SOLLASER

Ce 1^{er} avril, SLPM DENAIN accueillait les représentants de CLN et SOLLAC ITALIA pour une présentation de la démarche SOLLASER.

CLN, Société italienne installée près de TURIN, dont SOLLAC détient une participation minoritaire et plus gros client de SOLLAC FOS (environ 1,2 M t de bobines par an), se lance en effet dans le SOLLASER pour le marché italien.

Pour cela, la démarche SOLLASER leur a longuement été exposée par les différents partenaires :

- la DIN avec M. DOUSSAINT,
- l'IRSID avec O. GUILLARD,
- et la Direction du site de DENAIN.

Les représentants de CLN ont apprécié le savoir-faire et la rigueur des opérateurs lors du déroulage d'une bobine dans cette qualité.



De dos : opérateur C. Lemoine. De gauche à droite : MM. Lefort (SOLLAC Italie), Fallabrino (CLN), Guillard (IRSID), Doussaint (SLPM DIN), Nowak, Petit (SLPM Denain), Schwartz (IRSID).

Soyons assurés qu'il y aura beaucoup de volontaires pour aller transmettre ce savoir-faire en Italie !

Dominique Nowak

En visite à Montataire

Nicolas Chevalier : Nous attendions tous cette journée avec impatience. Enfin ! Nous allions voir le site de SOLLAC Montataire. Plutôt que de faire un compte-rendu de cette visite, je préfère laisser le stylo à quelques personnes de la Transformation de Pontoise afin qu'elles vous livrent leurs impressions.

Quant à moi, je tiens à remercier Marc Pietta et Pierre-Yves Robert, de SOLLAC, pour la qualité de l'accueil qui nous a été fait et de la formation qui nous a été dispensée.

Stéphane Chambon : vendredi 26 mars, journée toute spéciale pour l'équipe de la Transformation, marquée sous le signe de la découverte d'un monde nouveau, quoiqu'assez proche de nous : Sollac Montataire.

Découverte et dépaysement en tout point car, entre les lignes de laminage à froid, de recuit continu, de galvanisation, de laquage... On suit véritablement du début à la fin le processus de fabrication d'une bobine, et ce toujours avec le même critère : faire en fonction de ce que demande le client.

Ce qui frappe le plus, c'est le caractère démesuré de l'En-

treprise et de ses machines, dont les dimensions sont impressionnantes.

Impossible à décrire, il faut le voir pour le croire ! Exactement comme pour le bruit : inutile de parler, il faut l'entendre ! A 105 décibels, le casque est obligatoire.

Toute l'équipe a été enthousiasmée du début à la fin par la technologie. Nous avons même manqué de temps pour tout découvrir. Une chose est sûre en tout cas : aux vues de l'accueil reçu et des connaissances partagées, nous sommes prêts à remettre cela lors d'une prochaine visite !

PS : leur taux d'accident avec arrêt est en baisse : exemple à suivre ? On ne peut pas, de toute façon, ne pas être d'accord !

Gilles Gelper : J'ai trouvé cette visite très intéressante : cela valait vraiment le déplacement. J'ai appris des choses que je ne savais pas et j'ai trouvé les gens très sympathiques.

L'organisation est différente de chez nous, de même que la

propreté que l'on ne saurait comparer.

A part cela, je serai toujours partant pour une autre visite, et si possible dans un site différent.



Pour un chargement exceptionnel... moyens exceptionnels



Deux convois exceptionnels se sont présentés le 18 mars dernier à l'établissement de Basse-Ham. Leur chargement était constitué par les éléments du pont de 20 t (16 t de charge utile sous palonnier) destiné à la halle 12.

D'une longueur de 22 mètres et d'une largeur de 6 mètres, ce pont est équipé de variateurs de vitesse, d'une radiocommande et d'un système de pesage. Pour mettre en place ce "chargement exceptionnel", il a fallu faire appel à une grue de 50 t. Il sera opérationnel semaine 16 et alimentera ainsi la nouvelle oxycoupeuse, tout en effectuant le chargement et le déchargement des tôles de fortes épaisseurs.

Michel Dowkiw

Après l'intérieur ... les extérieurs

Commencés le 2 février, les travaux d'aménagement des extérieurs se sont achevés le 29 mars, et le 30 au matin le personnel de Basse-Ham a été autorisé à

utiliser le nouveau parking. Pour l'embellissement, des arbres seront plantés d'ici peu, ce qui mettra encore plus en valeur les bureaux relookés.



Michel Dowkiw

Effectifs au 31/03/1999 **377**
dont contrats en alternance : 19 (5 %)
dont PRP/RTA/TPC : 57 (15 %)

ENTRÉE

- Danielle Fleury (Siège/DIN)

MUTATION

- René Delacour (Pontoise/Exploitation au Siège/DAF)

NAISSANCE

- Théo, fils de Christophe Maugeau (St-Nazaire / Cial), est né le 10 mars 1999

RSPU (Réserve Spéciale Participation Usinor)

Au titre de l'exercice 1998, le montant brut de la RSP distribué par SLPM s'est élevé à 424 014 F.

445 salariés ont pu bénéficier de cette participation.

- 77% d'entre eux ont affecté leur avoir sur le FCP1
- 4% sur le FCP2
- 11% sur le FCP5
- 4% sur le FCP Interexpansion
- 4% l'ont perçu directement, le montant étant inférieur à 250 F

Les montants affectés ont été répartis comme suit :

77% sur le FCP1; 6% sur le FCP2 ; 12% sur le FCP5 et 4% sur le FCP Interexpansion. Les 1% restant correspondent aux Avoirs inférieurs à 250 F.

Pour établir une comparaison, nous vous rappelons les affectations des placements concernant l'exercice 1997 :

- | | |
|----------------------|-----|
| • FCP1 | 66% |
| • FCP2 | 10% |
| • FCP5 | 16% |
| • FCP Interexpansion | 8% |

Yves Conte

Bourse de l'Emploi

2 postes de préparateurs de commandes sont à pourvoir à SLPM Lyon. Conditions requises : expérience similaire, aptitude à la conduite de ponts roulants au sol et en cabine, et de chariots élévateurs. Si vous êtes intéressé, veuillez contacter Colette Bessac, au Siège (Service Ressources Humaines), au 01.34.32.68.43.

Un Royaume pour en finir...

Le XVII^e siècle fut celui de LOUIS XIV... L'an 2000 sera peut-être ton année...

Après de longues années au service de la sidérurgie en Lorraine et en région parisienne, voilà que tu viens d'être intronisé sur un nouveau SIEGE...

Tu es désormais le ROI DELACOUR... Mmes - MAUREL et RESSOUCHE ne sont-elles pas devenues tes Marquises des Anges ?

Tes missions ROYALES ? : le standard, le courrier et d'autres travaux pour lesquels nous savons désormais pouvoir compter sur toi constitueront ton objectif pour la satisfaction de tous tes sujets.

Tu représentes à toi seul une entrée et une sortie dans les effectifs sans parcourir le moindre kilomètre... et cela en moins d'un siècle !

Envers toi, roi "DELACOUR", nous ne formulons qu'un souhait : fasse que ton règne dure suffisamment longtemps pour que ta nouvelle mission soit menée à son terme.

L'équipe IDF/Normandie te souhaite bonne chance dans ta nouvelle mission et, j'en suis sûr, l'équipe de la DAF qui t'accueille aujourd'hui se joint à nous pour souligner ce qu'il est convenu d'appeler une fin de carrière où le STANDARD n'a plus "cour"...

Yvon Pihen

Dès maintenant, pensez en €uros

tableau de conversion

Une règle simple pour convertir les francs en euros :

ex : Comment convertir 100 francs en euros ?

1- Divisez par 10 le montant en francs,

soit : $100 / 10 = 10$ frs

2- Puis divisez à nouveau ce résultat par 2,

soit : $10 / 2 = 5$ frs

3- Pour terminer, ajoutez ces deux résultats :

100 frs = $10 + 5 = 15$ €

La règle officielle de conversion

Le taux de conversion doit comporter six chiffres significatifs. Les sommes converties en euros sont arrondies au cent inférieur ou supérieur le plus proche.

ex : conversion de 100 FRF en euros :

$100 / 6,55957 = 15,24$ euros

Le troisième chiffre après la virgule est inférieur à 5 ; donc 100 francs = 15,24 euros.

t'as pas ...

♦ **10 sacs :**
100 frs = 15,24 €



♦ **10 briques :**
100 000 frs = 15244,90 €



♦ **100 balles :**
100 frs = 15,24 €



♦ **1 plaque :**
10 000 frs = 1524,49 €



♦ **10 patates :**
100 000 frs = 15244,90 €



♦ **Pi tu gères mal tes euros, tu n'auras plus un radis !**



«Les prix en euros ont été convertis en utilisant le taux officiel de 1 € = 6,55957 FRF»

RÉSULTATS DU QUESTIONNAIRE PALL

Et alors...

1/3 de la population SLPM a répondu au questionnaire.

Il en ressort que :

- "Tout le monde" reçoit POINT À LA LIGNE régulièrement.
- Que dans la majorité des cas, il est lu intégralement.
- Qu'il est avant tout informatif et distrayant.
- Qu'il permet de mieux connaître la vie des autres et reflète bien l'actualité.
- Qu'il est équilibré, de présentation plaisante et claire.
- Ses photos et ses dessins sont bons.



Bref, compte tenu de tout cela, et à notre grand regret du peu d'observations et de suggestions émises, nous essayerons, comme habituellement, de vous satisfaire.

Le comité de rédaction

Les incroyables nouvelles du PALL

Un PALL tout blanc !!!

Les réactions du personnel ont été bien différentes ...

- enfin des économies pour la Société !
- la lecture sera rapide !
- c'est la plaisanterie du jour !
- une page blanche en papier glacé : ça a dû coûter cher !
- l'air inquiet, mais sans poser de question
- aucune réaction
- serait-ce un poisson d'avril ? (la distribution du journal au Siège a eu lieu le 31 mars...)
- interrogatif : pourquoi le Point à la Ligne est blanc ?

Ma réponse fut : "Le Comité de Rédaction n'a plus d'articles en réserve et nous comptons sur vous pour en trouver..."

Une heure plus tard, au grand soulagement de tout le monde, le VRAI journal est arrivé.

Tout ceci a une morale : **FAITES VIVRE VOTRE PALL !**

Lydia Hug, DAF



Une affaire de famille

Il n'a pas fallu insister beaucoup auprès de Félix Anelka, de la DAF (EAT Gestion des Ventes), pour obtenir une photo dédiée de son neveu Nicolas. Mais il a fallu patienter car le jeune homme est plutôt occupé ...

Le fabuleux joueur de ARSENAL FC (nous n'avons pas besoin de préciser qu'il s'agit de football, n'est-ce pas ?) a heureusement traversé la Manche pour passer quelques heures en famille et a gentiment pris le temps de nous saluer.

