

point à la ligne

OCTOBRE 1999

N° 59

ISSN 1256-5246



EDITORIAL

SLPM, acteur de la mondialisation



Les derniers événements de l'été, après ceux du début de l'année, le démontrent bien : nous sommes engagés dans une course effrénée à la mondialisation, à la globalisation.

Après l'union d'USINOR/COCKERILL et de BRITISH STEEL/HOOGOVENS, voilà la constitution de géants de l'aluminium, de la banque, de la distribution, et ce n'est pas fini, nous le savons.

L'objet final en est la création de valeur, rendue possible par un meilleur service au client à travers de meilleurs prix d'achats, eux-mêmes obtenus par une puissance d'approvisionnements augmentée de quantités plus importantes et de coûts de production réduits.

Des économies sont réalisées dans des services internes maximisés.

La responsabilisation des acteurs est développée par l'accroissement des compétences et la mise en lumière de l'esprit entrepreneurial des individus et des équipes grâce à la proximité humaine et géographique, l'utilisation de notre matière grise pour innover, inventer des produits techniques, bref créer la différenciation.

Saluons à cet égard l'excellent résultat de SLPM à la première présentation au concours EFQM, qui reconnaît ainsi les efforts accomplis ces dernières années et nous encourage à persévérer. L'intégration des jeunes renforce notre dynamisme. Ils sont intéressés par la dimension internationale du Groupe et ses possibilités de mobilité. Ils peuvent utiliser les moyens mis à disposition dans la démarche Compétences pour faire connaître l'augmentation de leurs performances et les valoriser.

Tout ceci a pour ambition de satisfaire les actionnaires par la progression de valeur de leurs actions et maintenir ainsi leur confiance à l'entreprise.

L'an 2000 sera l'année USINOR, à n'en pas douter.

Didier Clot,

Directeur Région Ile-de-France/Normandie & Directeur des Approvisionnements

La protection de l'environnement

L'ISO 14001 est une aide à la réduction des nuisances et non une fin en soi. Elle permet la mise en place d'une politique de prévoyance par la réduction des risques de pollution.

Elle aide à planifier et à mettre en confor-

mité les installations grâce à la mise en place d'un PAD (plan d'actions), dans le but d'une amélioration constante. Elle incite les entreprises à tendre vers la perfection.

Suite page 2



Les blés verts (Vincent Van Gogh)



SOMMAIRE

Editorial - La protection de l'environnement **1**

La protection de l'environnement (suite) La sécurité chez nous... par les autres SOA, c'est quoi? **2**

Mouvements - Le CE de SLPM Pontoise Les clients de l'IdF/Normandie ne prennent pas l'eau! - Comme un poisson dans l'eau L'Ile-de-France à votre service **3**

En visite à Montataire - épisode 2 Résultats Sécurité Société - Un exemple de formation - Tour Ile-de-France/Normandie **4**

La protection de l'environnement (suite)

Pour être certifié Iso 14001, il faudra faire preuve d'une réelle volonté d'amélioration en matière de protection de l'environnement par la mise en place de tous les moyens possibles. C'est pourquoi on peut générer des nuisances mais en cherchant continuellement à les diminuer.

Bien entendu, il faudra aussi réduire la quantité de déchets et de rejets, en s'attaquant aux sources, puis valoriser les déchets en favorisant les filières de recyclage.

La Région Ile-de-France/Normandie va mettre en place la démarche, puis l'exportera dans les autres établissements.

Cette volonté commune de faire aboutir les problèmes environnementaux sera le fruit d'une sensibilisation personnelle de chacun par tous nos moyens de communication.

Nous aurons gagné lorsque nous aurons tous compris quels sont les exigences et les enjeux pour tout un chacun de nous et à tous moments : ce sont les mêmes au travail et en famille.

L'aspect environnement fait partie du critère 8 de l'EFQM (Fondation Européenne pour le Management par la Qualité). L'Iso 14001 s'inscrit donc parfaitement dans la continuité de nos développements et de nos ambitions. L'environnement ne peut plus être ni une mode ni une contrainte, mais un besoin de survie. Nous devons en faire un point fort de notre stratégie au même titre que la sécurité, la qualité, la fiabilité.

Ensemble, réussissons ce challenge pour notre qualité de vie et en pensant aux générations futures.

Guy Dhordain,

Responsable d'Exploitation Régional

La sécurité chez nous... par les autres ou quand la sécurité fait bon ménage avec l'environnement

C'est après avoir pris toutes les précautions de sécurité, en professionnels qu'ils sont, que des élagueurs se sont adonnés aux joies du rapprochement entre la sécurité et le relooking de notre environnement de travail.

En sécurité, il est nécessaire d'établir systématiquement en cas d'accident un ARBRE DES CAUSES. Pour l'environnement, c'est exactement le contraire, il faut systématiquement élaguer L'ARBRE DES CAUSES.

Allez donc y comprendre quelque chose !

Et le pire c'est que, dans les deux cas, c'est pour notre bien HETRE que tout ce BOULEAU est fait à l'aide des CHENES avec lesquelles se hissent des employés un PEUPLIER.

En hiver, nous ne manquons pas de leur offrir un TILLEUL pour les réchauffer.

Bref ! Cessons de PLANCHER sur le sujet et gardons la langue de BOIS.

Dans tous les cas, pour la SECURITE de tous et le maintien de notre environnement :

L'ARBRE... OUI

L'ARBRE DES CAUSES... NON

Mais, pour cela, il nous faut rester vigilants et tout mettre en œuvre pour éviter l'accident.

Yvon Pihen



SOA, c'est quoi ? Saint-Ouen l'Aumône ?

NON ! C'est le code aspect du SOLPLAN

Un produit unique avec une planéité très serrée pour le mobilier métallique, les rayonnages, une utilisation optimale des machines automatiques... Fruit de la collaboration entre SOLLAC et SLPM pour fiabiliser la chaîne métal.



Un savoir-faire et des réglages optimums



Des contrôles appliqués sur le produit



Un emballage de qualité



L'Equipe de Pontoise vous attend pour le déroulage de vos bobines en SOLPLAN!!!

Le CE de SLPM Pontoise

Le Comité d'Entreprise ou d'Etablissement a pour objet d'assurer une expression collective des salariés, permettant la prise en compte permanente de leurs intérêts dans les décisions relatives à la gestion et à l'évolution économique et financière de l'Entreprise, à l'organisation du travail, à la formation professionnelle et aux techniques de production.

Le Comité d'Entreprise assure également la gestion de toutes les activités sociales et culturelles établies dans l'Entreprise au bénéfice des salariés et de leur famille. Dans le cadre de ces activités sociales et culturelles, le Comité d'Etablissement de Pontoise a réalisé en 1998 les actions suivantes :

- Noël des enfants : 131 bénéficiaires
- Colis de fin d'année : 128 bénéficiaires
- Fêtes des pères et des mères : 92 bénéficiaires
- Colonies de vacances : 25 bénéficiaires
- Participation du C.E. au sport : 46 bénéficiaires
- Spectacles : 55 bénéficiaires

- Un voyage en Andalousie
- Une sortie en Belgique... une fois !

Le Comité d'Etablissement de Pontoise gère également le restaurant d'entreprise.

Pour s'occuper de tout cela, 5 titulaires et pas moins de suppléants, tous autant dévoués les uns que les autres.

Merci à eux !

Viviane Cantié et José Turquet



LES MEMBRES DU CE

Titulaires : Viviane Cantié (3), José Turquet, Yvon Pihen, René Delacour, Jean-Claude Vanhersel (5).

Suppléants : Valérie Diaz (1), Patrick Guillaud, Daniel Guillaumin (2), Patrice Funffrock (4), Pierre Rousselle.

Effectifs au 30/09/1999 **373**
dont contrats en alternance : 20 (5%)
dont PRP/RTA/TPC : 61 (16%)

ENTRÉES

- David Briot (Basse-Ham/Commercial)
- Christelle Hoffman (Basse-Ham/Adm. Exploitation)
- Ronald Groult (Lyon/Commercial)
- Olivier Bazin (St-Nazaire/Exploitation)

DÉPARTS

- Georges Bosc (Siège/DCO)
- Pierre Rigamonti (Lyon/Commercial)

MUTATIONS

- Dominique Grouvel (Siège/DAF à Pontoise/Commercial)
- José Sanchez (Fos/Exploitation à Sollac Méditerranée)
- Diégo Sanchez-Pellicer (Fos/Exploitation à Sollac Méditerranée)

Les clients de l'ILE-DE-FRANCE/NORMANDIE ne prennent pas l'eau !

Bateau mouche pas moche

Le raz-de-marée déclenché par la sortie du film TITANIC, remettant au goût du jour le faste et le grand luxe des paquebots (beaux) de ce début de siècle, aurait-il inspiré notre client VAN PRAET pour la réalisation de son dernier chef-d'œuvre ? : ce superbe bateau promenade, modestement baptisé TENNESSEE... (on a tous en nous quelque chose...).



Soyons fiers, mes frères de fer, du savoir-faire de l'artiste, qui aura poussé le raffinement du bon goût jusqu'à choisir ses tôles chez SLPM, afin que le luxe soit complet de la coque à la proue !...

Christelle Boujonnier & Jean Loup

Péniche Thalassa

- L : 50 m
- l : 10,6 m
- Tirant d'air : 6,5 m
- Tirant d'eau : 1,4 m
- Masse globale : environ 520 t
- 200 t d'acier, dont la majeure partie vendue par SLPM
- 6 t de câbles (= 10 km)
- 200 t de lest de béton
- 40 t de cloisons
- 74 t de divers (pour les pointilleux !)

Commandée en avril par Thalassa aux Chantiers de la Haute Seine (C.H.S., Villeneuve Le Roi - 94), livrée le 16 août, fin prête pour un premier passage à la TV le 3 septembre pour la reprise de la fameuse émission de France 3.

Marie-France Auroy-Peytou & Christophe Solatges



Comme un poisson dans l'eau

Au début, tout le monde croyait que nous aménagions un bel aquarium pour notre opérateur principal Jocelyn Blanchet, plus connu ici sous le pseudonyme de "Chocolat".

En fait, l'explication nous est donnée par l'autre opérateur principal Gilles Gelper : "C'est la cabine que nous attendions depuis longtemps, à la hauteur de la ligne Auxmet. De l'espace, une réduction importante du bruit, une meilleure visibilité, bref, un plus grand confort de travail".

Vous l'avez donc compris, tout le monde est invité à venir voir "Choco" évoluer en milieu aquatique (on va peut-être attendre l'été pour remplir).

Nicolas Chevalier



l'Ile-de-France à votre service !

L'AUXMET fait la réputation de Pontoise. Mais est également à votre service l'AMADA. Sur cet outil, nous cisailons pour vos clients de l'acier LAF, revêtu et décapé, à partir de 0,4 mm jusqu'à 2,3 mm et en format 55 mm mini et 1230 mm maxi. Un fascicule détaillant toutes les caractéristiques et donnant des explications pour la saisie des O.E. vous parviendra prochainement. Vous pouvez me contacter au 01 34 32 68 87 (mémo-id : pm.afromont).

Eh bien il ne vous reste qu'à prendre des commandes !

André Fromont, Ordonnancement



Tour Ile-de-France/Normandie



C'est en peloton unanime et groupé que le départ des records du tour Ile-de-France/Normandie a été donné. Les participants ont fait serment de ne pas utiliser d'EPO (Enregistrement Particulièrement Obsolète)...

Toutes les équipes composant le peloton IdF/N se sont engagées à se soumettre à tout contrôle des résultats obtenus.

Il est fortement question d'en parler dans la presse locale... le PALL pour ne pas le citer. Un succès ne doit-il pas se partager pour en éprouver une satisfaction plus grande lors du passage de la ligne d'arrivée?

Il n'est pas question au sein du peloton, dans les différentes EAT, de bloquer la course sous prétexte que l'autre a le maillot jaune.

Dans l'équipe IdF/N, il n'est pas de grimpeur, de rouleur ou tout simplement de gagnant qui n'ait pas envie

de battre un record... Le classement général n'en sera que plus dur à tenir... et c'est tant mieux!

Yvon Pihen

PS : Ce document est mis à jour chaque mois et affiché dans chaque EAT à côté des mesures de performance de l'équipe.



SECURITE

Un exemple de formation

La Caisse Régionale d'Assurance Maladie d'Ile-de-France, qui assure le contrôle et la prévention de plus de 400 000 établissements en Ile-de-France, organise régulièrement des réunions-débats appelées "les Matins de la Prévention" auxquelles participent chefs d'entreprise, concepteurs, ingénieurs sécurité et médecins du travail.

Ces réunions permettent une mise à jour des connaissances en prévention, des échanges de savoir et savoir-faire. Elles sont animées par des spécialistes du service prévention et de l'INRS (Institut National de Recherche et Sécurité). Dans le cadre de ces Matins de la Prévention, la CRAMIF organisait le 17 septembre 1999 une réunion consacrée à la manutention et aux lombalgies. 80 participants assistaient aux présentations des intervenants sur les formations "gestes et postures" mises en place dans leur établissement respectif et aux débats qui ont suivi.

A cette occasion, SLPM Pontoise a été sollicité par la CRAMIF pour participer en tant qu'intervenant afin de montrer la réalisation de la formation "gestes et postures".

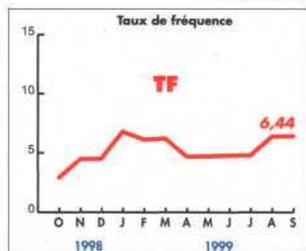
Cette participation a fait l'objet, au préalable, d'une demande officielle par le contrôleur de la CRAMIF auprès du Directeur Régional de Pontoise.

Philippe Martin a fait une présentation de SLPM et José Turquet celle de la formation "gestes et postures" qu'il a bâtie, mise en place et animée à Pontoise. Le contenu de cette formation réalisée par José Turquet a retenu l'attention de la CRAMIF et va servir à l'établissement d'un cahier des charges commun à l'ensemble des CRAM. Selon le responsable formation "gestes et postures" de la CRAMIF, 80 % de la formation réalisée à Pontoise a été retenu pour le cahier des charges de la CRAM.

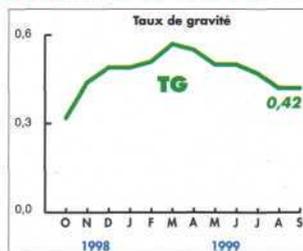
Tout ceci démontre qu'il est possible, avec la volonté de tous, de mettre en place des moyens de prévention et que nous soyons un exemple pour d'autres entreprises.

José Turquet & Philippe Martin

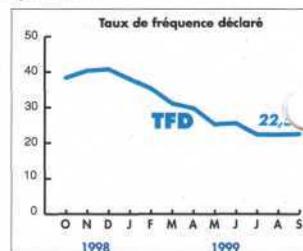
Résultats Sécurité Société sur 12 mois glissants



Taux de Fréquence (TF) = Nombre d'Accidents du Travail avec arrêt x 1 000 000 / Nombre d'heures travaillées



Taux de Gravité (TG) = Nombre de Jours d'Arrêt x 1 000 / Nombre d'heures travaillées



Taux de Fréquence Déclaré (TFD) = AT (avec et sans arrêt) X 1 000 000 / Nombre d'heures travaillées

En visite à Montataire - Episode 2

Le 24 septembre, Sollac Montataire a de nouveau accueilli 25 personnes de SLPM Pontoise pour une visite complète du site et une formation en défautologie. Réaction à chaud de l'un des visiteurs ou "Brian à la découverte de MTT" :

J'attendais cette journée avec impatience. Enfin, j'allais pouvoir visiter le site de Montataire ! Dépaysement et découverte totale en tous points : visite des lignes de galva, prélaquage, laminage à froid... On suit véritablement du début à la fin le processus de fabrication d'une bobine. Ce qui frappe le plus, c'est le caractère démesuré de l'entreprise et de ses machines, dont les dimensions sont extraordinaires et impossibles à décrire (secret industriel oblige...).

Je serai toujours partant pour une autre visite et, si possible, sur un autre site et je tiens à remercier Marc Pietta et Pierre-Yves Robert, de Sollac, pour leur accueil.

Brian Lerebourg, Transformation

PS : dédicace à l'équipe Auxmet ainsi qu'à VADOR (Nico).

