

point à la ligne

ISSN 12585246



FÉVRIER 2003

N° 96

Travaux de l'Auxmet - Epilogue

Vous attendez tous, j'en suis sûr, des nouvelles de notre petit village. Et bien, comme nous vous en avons donné l'habitude depuis quelques mois... elles ne sont pas trop mauvaises.

L'avant garde romaine, qui avait déserté, durant quelques semaines, nos huttes et du même coup freiné violemment nos essais sur la fameuse machine, a tout à coup réapparu.



Il ne lui a fallu que quelques jours pour mettre en œuvre les dernières modifications qui devraient nous permettre de profiter pleinement de l'outil mis à notre disposition, même s'il nous reste encore des menhirs à bouger !

Entre temps, nos guerriers ont dû faire preuve de beaucoup de ténacité pour appréhender les nouvelles fonctionnalités de la « BÊTE », mais nous pouvons gager qu'ils sauront en tirer toute la quintessence dans un avenir très proche.

Bientôt, la place du village va accueillir notre célèbre banquet de fin d'aventures. Les tables se dressent, les feux

qui lécheront les « flancs » des sangliers, qui me sont si chers, se préparent.

Notre grand barde LOUPIX nous agace déjà avec ses ritournelles mais foi d'OBELIX, le grand soir venu, il chantera !!!

OBELIX



EDITO

PAR ERIC MOSCATO



Après trois mois de sommeil, notre ligne Auxmet, parée de ses nouvelles fonctionnalités, a produit ses premiers flans. Reste à peaufiner certains réglages pour qu'elle réponde pleinement au cahier des charges défini.

L'arrêt de la ligne pendant une si longue période et une modification technique aussi profonde ont constitué deux véritables gageures pour l'ensemble du personnel régional et pour l'équipe projet. Je tiens à féliciter tout le monde pour son implication et pour avoir surmonté l'épreuve avec conscience professionnelle. Je tiens également à remercier le personnel industriel de Basse-Ham pour son aide et la qualité du service fourni.

La première étape étant franchie, l'équipe industrielle Idf/Normandie doit maintenant

se réapproprier cette nouvelle machine pour lui redonner puis dépasser ses performances d'antan et apprendre un métier qui exige encore plus de rigueur.

De son côté, l'équipe commerciale devra faire part de tout son dynamisme pour explorer d'autres marchés et pour créer de nouveaux besoins chez nos clients, afin d'assurer à cet outil la charge nécessaire.

Je suis confiant en la capacité des équipes Idf/Normandie à relever ces nouveaux défis et je souhaite à tous beaucoup de réussite à l'aube de cette étape décisive.

Les flans à Pontoise



Mais un flan, c'est quoi me direz-vous ?

Les produits sidérurgiques sont définis par des normes tant sur le plan de la qualité que des dimensions. La norme européenne (EN) précise par exemple pour les feuilles des tolérances normales et des tolérances serrées (- 0 + 2 mm pour des feuilles de 1250 mm en LAF). Par ailleurs, les barèmes usine sont

établis pour des feuilles ou des bobines d'une largeur supérieure à 600 mm. Eh bien ! Un flan est un morceau de tôle mis à plat dont :

- soit la tolérance sur largeur, longueur ou équerage est plus sévère que la tolérance serrée de la norme,
- soit la largeur est plus petite que 600 mm.

C'est un produit utilisé comme tel sans retouche ou coupe par l'utilisateur final : plus d'opération de cisailage chez lui, plus de mise au mille chez lui, le produit est apte à passer directement sous les presses de découpe ou sur les lignes de panneautage. En cela, le flan apporte un plus économique au client, il a une valeur d'usage pour le client supérieure à la feuille.

Et le marché, c'est quoi ?

Il est de 300 KT par an : 130 KT dans le secteur de l'auto (constructeurs et sous-traitants) et 170 KT dans la clientèle générale. Huit fournisseurs représentent 85 % du marché, qui est en progression de 4 % par an.

Comment fabrique-t-on un flan ?

Pour fabriquer des flans, les possibilités sont nombreuses :

- à partir de feuilles : cisailage sur guillotine
- à partir de bandes refendues : petite ligne de mise à plat, presse de découpe
- directement à partir de bobines : ligne **multi-flans**

Solution choisie par SLPM, la multi-flans présente l'avantage majeur d'une productivité élevée. En effet, si les commandes unitaires sont égales au poids des bobines engagées, il n'y a pas de reprise, le refendage se faisant en même temps que la mise à plat et le cisailage ; de plus, si les bobines choisies sont à la bonne dimension, cela diminue la mise au mille.

Cet outil permet de plus de vendre des feuilles de petite largeur (de 600 à 900 mm) avec un appro bobine en double largeur : le gain est alors important sur le prix d'achat de la bobine.

L'Auxmet de Pontoise est devenue une multi-flans. Après 3 mois de travaux, les premiers essais sont encourageants et les flans s'empilent à la sortie de la ligne.

Enfin, Pontoise est équipée également de l'Amada qui complètera utilement la multi-flans pour des petites quantités.

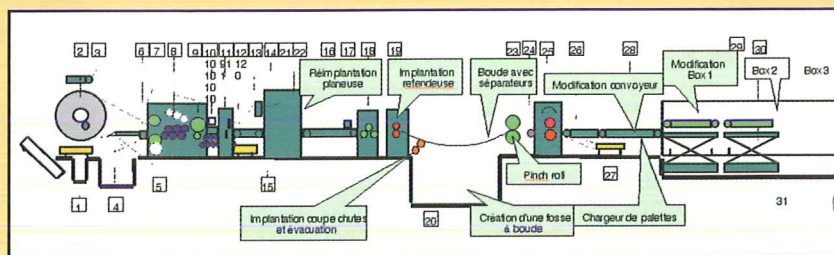
Mais le flan on ne connaît pas chez SLPM !

Cinq axes essentiels ont été travaillés :

- Une **formation** au produit a été inscrite au catalogue formations de SLPM. 40 personnes ont été formées dans les 5 régions, tant personnel commercial que des G.P., ce qui représente environ 240 heures de formation.
- Des plans d'actions par région ont été élaborés, dans le but de suivre et tracer la **démarche commerciale** sur le produit et de définir de nouvelles actions. Des contacts clients ont été programmés, un suivi est en cours.
- Un **barème « Flans » SLPM** est en possession de tous les services commerciaux. Rentré dans Diadem, il permet de faire les cotations et de mettre en évidence les prix de base, donc de comparer les affaires. Mais il n'est pas le seul moyen de remettre un prix à un client : il est possible de valoriser les flans aux yeux du client en lui faisant prendre conscience des gains qu'il pourra ainsi réaliser sur ses procédés de fabrication (valeur d'usage).
- Le **système d'information** a été adapté afin de pouvoir saisir les commandes avec toutes les contraintes clients spécifiques au produit (le nombre de piles par fardeaux, les tolérances, le sens de laminage, ...), de gérer la mise en fabrication des commandes de flans et de les facturer tout en gardant la traçabilité nécessaire.
- La **gestion des cahiers des charges** par le site de Pontoise.

Nous arrivons au terme du projet, nos industriels ont bien travaillé, les délais et le budget ont été respectés, nous démarrons à l'heure. Les capacités définitives de la ligne seront très prochainement diffusées selon nos procédures. Les équipes commerciales sont formées. Il faut donc maintenant, pour les commerçants, taper dans la butte de ce marché porteur de valeur, prendre les affaires les plus rentables et constituer un carnet équilibré dans les différentes professions consommatrices.

Jacques Devise



L'adaptation du système d'information

La mise en place d'une ligne multi-flans sur le site de Pontoise nécessite une réflexion importante sur l'organisation et les outils à mettre en place. Diadem est l'un de ces outils. Notre challenge est d'adapter Diadem pour faciliter la gestion des flans au niveau de la production ainsi qu'en amont. En effet, nos commerciaux, en contact avec les clients, connaissent leurs exigences techniques. Un enrichissement de l'OE est désormais effectué pour fournir l'ensemble de ces informations techniques à la production et, ce, de manière automatique. De nouvelles notions apparaissent donc dans Diadem (le fardeau, les piles par fardeaux, etc.).

A votre avis, sur ce projet, quelle fut l'opération la plus difficile ? Je vous donne une piste : dans la fiche "Article" 3 petits zéros sont apparus et ils ont dû faire sourire. Vous ne voyez pas ? Eh bien, il s'agit du calcul du poids d'une pièce. D'une valeur pièce en kilo, nous sommes passés à une valeur en gramme. Ridicule ? Pas du tout : la production de flans de moins d'un kilo est possible. Cette

petite révolution est silencieuse mais ô combien importante.

L'année a donc commencé de belle manière pour notre petit service informatique. De plus, un tel projet incluait nécessairement la formation des utilisateurs. La journée de formation a été un succès car, d'une part, elle s'est déroulée de manière conviviale (ça, c'est une heureuse habitude), mais, surtout, l'intérêt qu'ont porté nos utilisateurs sur le sujet a été véritable. Immédiatement, ils ont mesuré l'utilité et les facilités à venir. Bref ! Ils se sont appropriés ces outils et ils en redemandent, les effrontés ! Mais attention, la phase de formation ne signifie pas la fin du projet. La mise en production se fait sous haute surveillance. Pendant la période de garantie, une vigilance toute particulière est assurée en collaboration avec nos utilisateurs. C'est seulement après cette période que le bilan pourra être fait. Positif... c'est sûr !

L'équipe Info'

Deux jeunes diplômés

Cours, mémoire, soutenance, examen, une kyrielle de mots barbares, et pourtant, ils ont été deux à la CRAM à prendre leur courage et surtout leur volonté à deux mains pour aller affronter ces termes venus d'un autre monde... celui des bancs de l'école. A trente ans passés, ils se sont donnés les moyens pour réussir. Leur pari est gagné : Jean-Marc Edange (1) a décroché un diplôme de Technicien de la Qualité (CQPM niveau 3) et Philippe Estrany (2) un diplôme d'ingénieur (ITII Lorraine - Génie mécanique et productique). Par ces deux formations, ils ont souhaité valider leurs compétences pour continuer à accompagner au mieux le Groupe dans ses projets.

La Com' CRAM



Un moment de détente



Le 10 janvier, sur l'invitation du CE et après avoir affronté une tempête de neige, le personnel de la Région IDF et du Siège a passé un agréable moment au "Week-end" à Cergy : magie, plumes, paillettes et bonne humeur étaient au rendez-vous. Et résonne encore dans nos oreilles la chanson interprétée par Alain Galiana et Jean-Yves Hallais : un remake plutôt coquin et franchement drôle de "J'ai des petits problèmes dans ma plantation..."

Aline Chajmowicz

MOUVEMENTS

Effectifs
au 31/01/2003 : **324**

Dont contrats en alternance : 4 %

Dont PRP/RTA/TPC : 20 %

→ ENTRÉES

- Arnaud Philippeau (Le Mans / Industriel)

→ EN BREF → EN BREF

→ L'intéressement aux performances T4 a été versé le 13 février. Le taux de réussite Société est de 32 %.

→ Dans le cadre de l'Opération Pièces Jaunes, 10 kg 730 de pièces ont été récoltés. Pour beaucoup, ça a été l'occasion de se débarrasser des quelques "francs" retrouvés dans les poches et les tiroirs...

→ Depuis le 10 février, le site de Saint-Ouen l'Aumône accueille un nouveau locataire : il s'agit de la Société D'Huart (produits longs).

Bravo José !

Après 18 mois de formation dispensée par la CRAMIF, José Turquet, notre célèbre formateur interne, a obtenu un laurier supplémentaire en présentant le résultat de son travail devant un jury le 28 novembre 2002.

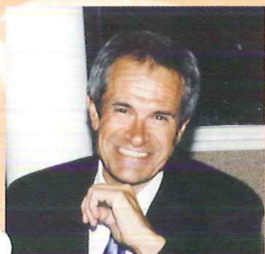
Le diplôme d'Animateur en Prévention des Risques, couronnant ses efforts, lui a été remis le 19 décembre au cours d'une cérémonie officielle en présence d'Eric Moscato.

Agnès Beugniet



José Turquet au milieu de ses camarades de formation

Par Bénélos, mais qui est donc Jean Loup ?



Tout petit déjà, il est tombé dans le chaudron magique, aux rythmes endiablés des sixties. Son King se prénomme Elvis et ses chaussettes noires avaient le parfum des années twist.

La révolution de 68, dirigée par les Beatles, lui a fait prendre

une caisse claire pour barricade !

A cette glorieuse époque où les héros meurent sur scène, comme Hendrix ou Jim Morrison, il crée son groupe de rock, avec sa sœur et quatre copains...

Il ne s'en est pas trop mal sorti puisque, trente ans après, aussi fort que les Stones, il marque toujours le tempo avec ses vieux complices. Musiciens de cœur, ils partagent les joies de la musique, pour le plaisir.

Jean Loup, que les initiés auront aisément identifié*, s'est commis, dans les folles années 90, au sein des « Dérouling steel », orchestre officiel de SLPM, lors des grands shows à l'Orée du Bois.

La réputation de l'orchestre, qui compte aujourd'hui 9 musiciens, a dépassé les frontières du fameux village des irréductibles gaulois de l'Île de France/Normandie. Pour le banquet qui inaugurera les premiers flans sortis de l'Auxmet, le barde Jean se prend à rêver de ne pas respecter la tradition : il ne serait pas bâillonné, ni attaché et pourrait animer joyeusement les agapes... D'après négociations sont en cours.

La Région IdF/N

* Pour les autres, il s'agit de Jean Loup, délégué commercial IdF/N

Etre auditeur interne selon la nouvelle norme ISO 9001

Les jeudi 6 et vendredi 7 février derniers, nous nous sommes retrouvés chez nos cousins de PUM Service d'Acier à Reims. En effet, à l'initiative de la DOI, une formation à l'audit de la norme ISO 9001 version 2000 nous était proposée par Patricia Rommens, Responsable Qualité et Certification chez PUM. Les fonctions principales de SLPM y étaient représentées : qualité, industriel, commerce, gestion de production. Après un accueil convivial et les présentations d'usage, Patricia Rommens nous a fait profiter de ses connaissances et de son expérience.

Le premier jour était consacré aux rappels généraux et au vocabulaire de la qualité, suivis d'un exercice d'audit en salle. En fin d'après midi, nous avons visité les installations : transformation, recuit, laminage, cisaillage etc... Le deuxième jour, après la nécessaire préparation (un audit se prépare et s'annonce), c'était le tour de la pratique et de la conduite d'un audit "réel". Organisés en équipes de

trois auditeurs (déjà), nous sommes partis auditer les différentes fonctions de l'atelier d'oxycoupage sur la base du processus industriel : le responsable industriel, le chef d'équipe et l'opérateur. Nous tenons à les remercier pour leur disponibilité et leur patience.

La synthèse de fin de journée nous a permis de nous situer par rapport aux objectifs initiaux de cette formation : acquérir la méthodologie des outils en vue de manager le processus d'audit, pratiquer les audits internes de procédures. Le tour de table a démontré que seules les pratiques sans délai, puis régulières, de l'audit permettront aux futurs auditeurs de se forger à cette tâche. Bons audits !

Michel Fidler - Responsable Qualité Totale Grand Est



1^{er} rang (de gauche à droite) : Patricia Rommens, Jacques Da Silva, Estelle Payet, Michel Fidler, Olivier Masseglia
2^e rang (de gauche à droite) : Stéphane Fradin, Philippe Estrany, Eric Crasnier, Bruno Manfroy, Jean-François Helleu

Qu'est-ce qu'un audit ? Voici sa définition normalisée : "Processus systématique, indépendant et documenté en vue d'obtenir des preuves d'audit et de les évaluer de manière objective pour déterminer dans quelle mesure les critères d'audit sont satisfaits".



Les bobines n'ont qu'à bien se tenir !

Depuis novembre 2002, la quasi-totalité des anciens racks mécano-soudés de la travée 9 a été remplacée par de solides poutrelles. Ce chantier arrive à terme aujourd'hui grâce à l'implication en particulier de Eric Vanier et Patrice Funffrock (en pleine action !). Désormais il sera donc possible de gerber les bobines dans tout le hall. Les consignes de gerbage devront bien sûr toujours être respectées scrupuleusement, afin de garantir la sécurité dans les allées de passage. Y'a plus qu'à commander les bobines ! A vous de jouer !

Stéphane Fradin

Benchmarking

Les 15 et 16 janvier, c'est avec plaisir que nous avons accueilli les responsables des lignes de déroulage de laminé à chaud de la Distribution. Chacun a pu faire part de ses remarques et expériences afin d'améliorer les performances en terme de production, mais aussi en terme de qualité, sécurité et environnement.

Les échanges ont été fructueux. Nos invités remercient l'ensemble du personnel de St-Nazaire pour l'accueil qui leur a été réservé.



Eric Crasnier

La main de cristal

La Sécurité au travail est la préoccupation première du groupe Arcelor. En Région Grand Est, cela s'est traduit par la mise en place d'actions formalisées dans l'axe "Garantir la Sécurité des hommes et des équipements" du PAD 2002: installation d'un espace Sécurité, constitution d'un groupe permanent Sécurité et, entre autres démarches réglementaires (mise en conformité des ponts roulants, analyse des risques...), l'engagement de mener des campagnes internes de sensibilisation, traitant de 4 thèmes.

Le sujet du dernier thème abordé est issu de l'analyse des AT sans arrêt déclarés en Région en 2002. En effet sur 12 déclarations inscrites, 8 concernent la main. La décision fut donc prise de sensibiliser tous les acteurs de la Région aux risques encourus par leurs mains dans le cadre de leurs activités. Les groupes d'une dizaine de collègues qui ont visionné une vidéo, "La main de cristal", ont tous été très impressionnés. Des débats toujours animés qui ont suivi les projections ont jailli des expressions, des expériences personnelles, des idées d'actions. Chaque groupe a décidé par la suite de décortiquer l'un des incidents déclarés et d'en montrer les leçons à en tirer par la création d'affiches exposées jusque fin janvier à l'espace dédié.

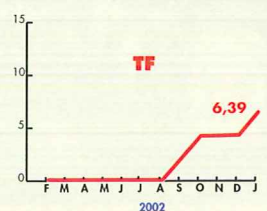
Peut-on se poser la question sur la nécessité de telles actions ? Sûrement non. Nul n'est à l'abri. Signalons deux incidents survenus à la main pendant cette campagne (un pincement à l'index de la main gauche et une coupure au poignet droit).

Alors soyons toujours vigilants même hors périodes de sensibilisation !

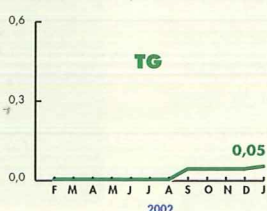
Michel Fidler - Animateur Sécurité Régional



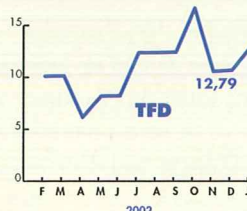
Résultats Sécurité Société sur 12 mois glissants



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

point à la ligne

Février 2003 © SLPM

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

Responsable de la publication : Jean-Louis Thil.

Rédacteur en chef : Aline Chajmowicz.

Comité de Rédaction : Michèle Benoit (Est),
Agnès Beugnet (IDF/Normandie),
Gaëlle Bougouin (CRAM), Sophie Cadro (Ouest),
Olivier Dietlin (Siège), Colette Leclercq (Nord).

ISSN 1258-5246

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