

Service de la Communication Interne de LTT N° 3 (Mars 1984)

CONFLANS - LANNION

(DIVISION EQUIPEMENTS ET COMPOSANTS ASSOCIES)

LE SERVICE QUALITÉ de monsieur BIARNES

REÇOIT L'HABILITATION S.I.A.R

Il y a un an, le Service de la Surveillance Industrielle de l'Armement (S.I.A.R) reconnaissait l'Organisation d'Assurance de la Qualité mise en place à Lannion comme satisfaisante. A ce titre, il délivrait une attestation de Règlement de l'Assurance de la Qualité appelée R A Q 2. Cette attestation est une garantie de qualité reconnue en France et à l'étranger.



Aujourd'hui le S.I.A.R de l'Ouest vient d'habilitier le service Assurance Qualité de la D E C A LANNION.

Dans la pratique l'habilitation signifie que les opérations de contrôle (entrée, fabrication, essais, stockage, livraison...) effectuées sur les matériels militaires seront menées par le service Assurance Qualité LANNION. Celui-ci apposera sur les matériels la marque "du Contrôle Habilité" (AQL).

Le graphisme de cette marque rappellera celui du S.I.A.R :



A la suite des contrôles effectués par le service Assurance Qualité Lannion, le S.I.A.R pourra donc procéder à l'admission des matériels.

Cette habilitation, reçue à Lannion, récompense un travail d'équipe mené à Lannion et à Conflans avec les différents responsables de services. Voici au complet, toutes celles et tous ceux qui ont travaillé pour obtenir cette habilitation.



PHOTO PRISE A LANNION DEVANT LE HALL D'ENTRÉE

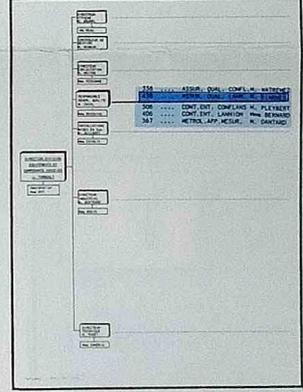
1er rang, de gauche à droite : M. BIARNES Ingénieur, Responsable Service Assurance Qualité Lannion - Mme ROBERT M. Contrôle Rita - Mme LE COZ Métrologie - Mme FREMY Chef de Table Rita - Mme LUCAS M. P. Soudage Robroy Rita - M. BONIN Magasin Emballage Expéditions - Mme REMOND Magasin Rita - 2ème rang : M. QUEFFELON Agent maîtrise - M. VAN HESSEN Resp. Soc Conflans - M. BIEZ Chef d'atelier - M. MARTEL Chef de gr. Préparation - Mme PRIGENT Opérateur - Mme DENES Employée Lancement - Mme GALLOPEL Expédition Rita - 3ème rang : M. GOURDON Ingénieur Assurance Qualité - M. TOCHETTO Chef atelier - Mme CROCO Contrôle - M. PEROU Préparateur - Mme LE BAUDOUIN Contrôle - Mme L.E. THAO, Secrétaire - Mme BERNARD Ingénieur Contrôle Entree Composants - Mme KERIEL Agente Technique - 4ème rang : M. DUQUAY Expédition - M. BIN Ingénieur Rita - Mme CHIRON Contrôle - Mme GUERIN Contrôle - Mme LUCAS J. Contrôle - Mme NERELIC Contrôle - Mme DANIEL Agente de Maîtrise - Mme LE FESSANT Contrôle - M. PHILIPPE Agente Technique - Mme AUDIQUO Agente de Maîtrise - Mme PERRIN Chef de Table - M. HUON Homologation Qualification Outillage.



PHOTO PRISE A CONFLANS DANS LE BUREAU DE MONSIEUR DUVAL

De gauche à droite : M. DUVAL (Responsable Général de la Qualité de la DECA) - Monsieur GOMEZ (Qualité DECA) - Monsieur WATREMEZ (Responsable Assurance Qualité DECA Conflans) - M. GAUGRY (Responsable Qualité Division Ciblex).

DANS L'ORGANIGRAMME DE LA DIVISION DES EQUIPEMENTS ET DES COMPOSANTS ASSOCIES - LE SERVICE DE M. BIARNES



QUELQUES EXPLICATIONS

RA Q 3 : Correspond au 1^{er} niveau de l'attestation "ASSURANCE QUALITE". Il est délivré après le contrôle technique effectué uniquement sur des produits terminés.

RA Q 2 : Correspond au 2^{ème} niveau de l'attestation "ASSURANCE QUALITE". Il est délivré après un contrôle technique effectué tout au long de la fabrication du produit.

RA Q 1 : (RA Q 3 + RA Q 2). Correspond au 3^{ème} niveau de l'attestation "ASSURANCE QUALITE". Il est délivré lorsque la conception, le développement, l'installation et l'essai sur site du produit, ont été jugés satisfaisants.

Aujourd'hui, en matière de qualité, LTT s'est fixée l'objectif d'obtenir l'attestation RA Q 1.

ÉDITORIAL

DE LA COQUILLE !

VISA N° 3 - Nous y voici déjà. Notre "Mini-redaction" vit au rythme trimestriel de VISA et un trimestre c'est court. En effet, nous connaissons chaque fois les angoisses de la création, les incertitudes de l'écriture et l'émotion de la découverte du nouveau numéro qui voit le jour. Attentifs à la moindre erreur, nous pourchassons la coquille. Entreprise hardardeuse car la coquille se glisse partout. Insidieuse, elle sait échapper aux yeux les plus experts. Nous nous épuisons en lecture, relecture et surlecture. Même nos typographes et notre imprimeur sont de la partie. En vain ! La coquille est là, impériale, indestructible, là où elle ne devrait jamais être, à l'endroit souvent le plus délicat.

Lorsque, de retour de l'imprimerie, nous parcourons avec émotion le fruit de nos efforts et que notre œil cette fois un peu plus habile découvre la coquille, nous restons muets de consternation. Puis de mauvaises pensées nous assaillent et si personne ne s'en aperçoit... Catastrophe, car si la coquille passe inaperçue c'est que VISA n'est pas lu. La distribution du journal à peine terminée, notre appareil téléphonique s'anime et met fin à notre angoisse. "Out... ils l'ont lu ! La coquille ne leur a pas échappé, ils expriment leur surprise, leur indignation ou leur amusement, mais ils l'ont lu !"

Voilà pourquoi la coquille, tout en nous mortifiant, est aussi une leur d'espoir puisqu'elle est le témoin de votre assidue. Sans coquille comment pourrions-nous savoir ? Par contre si un jour notre téléphone reste muet, nous saurons à quoi nous en tenir !

LA RÉDACTION

DINARD

(DIVISION CÂBLES)

LE ROBOT "NOKIA" ET LE STOCKAGE DES BOBINES

Le système est constitué d'un robot de manutention commandé par un ordinateur. Le système permet à partir des postes d'entrée des bobines d'alimenter un stock.

Comment ?

- 4 postes d'entrée sont installés pour 4 lignes d'isolation.
- Lorsqu'une bobine sort de l'isolation, l'opérateur de la ligne d'isolation la dirige sur le poste d'entrée correspondant au numéro de lot fabriqué sur cette ligne d'isolation. Il pose cette bobine sur l'élevateur qui l'amène à la hauteur des pinces du robot.
- Puis l'opérateur "entre" les données de cette bobine dans la "gestion stock" de l'ordinateur. Pour cela, il programme, en appuyant sur les touches du poste d'entrée :
 - le numéro du lot (bobine)
 - la couleur (bobine)
 - le numéro d'ordre dans la couleur
- Puis il programme la mise en stock en appuyant sur les tou-

ches : F et 1 (F1). L'opérateur peut vérifier le bon déroulement de sa programmation à l'aide d'une "cellule vidéo" sur laquelle s'affichent les différentes données. Ces données étant posées, elles sont comparées



M. Philippe BERTHELOT (Opérateur Isolation) programme la mise en stock de la bobine

avec celles de l'ordinateur. Celui-ci identifie la bobine et regarde si celle-ci est conforme à la composition du lot stocké dans l'une de ses mémoires. Ce lot définit le nombre de bobines nécessaires à la fabrication d'un câble donné.

- Si ces données sont identiques, apparaît sur la cellule "OK". L'opérateur d'isolation appuie alors sur la touche "ENTER" et donne ainsi l'ordre au robot de venir saisir avec sa pince la bobine pour aller la stocker sur un rayonage, dont la capacité est de 600 bobines de 600 mm de diamètre.
- Si ces données ne sont pas identiques apparaît sur la cellule "ERROR". La bobine n'est prise en compte ni par l'ordinateur ni par le robot. L'opérateur appuie alors sur la touche "effacement" et refait sa programmation.

C'est l'ordinateur central qui contrôle le robot. Grâce à lui, il est possible à tout moment de vérifier l'état des stocks.

Le 2 janvier 1984 a commencé à Lannion, pour une durée de 3 mois, une expérimentation de l'extension de la plage horaire variable - en début ou en fin de journée.

LE PERSONNEL CONCERNÉ :

PERSONNEL DES LIGNES BC-BN
Equipes de :
M^{me} Monique GRANDIN
M^{me} Marie-José RICHARD
M^{me} Josette DANIEL
M^{me} Jeanine ROLAND

PERSONNEL DES LIGNES SEMI-AUTOMATIQUES
SA1 Equipes de :
M^{me} Miraille AUDIGOU
M. Jean DAGORN
M. Ernest BROCHEN
SA2 Equipes de :
M. Jacques LE BRAS
M. Yves TOUDIC
M^{me} Marie DUPUIS
M^{me} Evelyne LE BRAS

LES HORAIRES DE TRAVAIL

	Début	(Plage)	Fin	(Plage)
Lundi	7 h 50	7 h 35 à 8 h 35	16 h 25	16 h 10 à 17 h 10
Mardi				
Mercredi	7 h 40	7 h 25 à 8 h 25	16 h 25	16 h 10 à 17 h 10
Jeu				
Vendredi	7 h 40	7 h 25 à 8 h 25	15 h 55	15 h 40 à 16 h 40

SOMMAIRE

- Expression des salariés :**
- Mise en œuvre des premiers groupes P. 2
- Structures d'accompagnement du plan social :**
- Nomination des correspondants sociaux P. 3
- L'événement :**
- LTT établit un record mondial à la Tour Eiffel P. 3
- A Lille :**
- 50 premières prises accordées P. 3
- La liaison optique :**
- La Flèche - Angers P. 4