

NOTE INTERNE

Réf : BL/EL – 002

EXPÉDITEUR _____ Trémery, le 18 janvier 2021

Tél. : 0387400062


e-Mail : bertrand.leconte@mpsa.com

DESTINATAIRE(S) _____



Sce COM

OBJET : Mouvements TAM

A compter du 18/01/2021

	<p>Nicolas BELFIS, Responsable d'Unité Assemblage en ligne 2.2 Equipe A au sein de la ligne de flux DW prend en complément de son périmètre actuel la logistique interne Equipe A. Il reste hiérarchiquement rattaché à Cédric VECHO.</p>
	<p>Olivier GRIETTE, Responsable d'Unité Assemblage en ligne carter Equipe A au sein de la ligne de flux DW prend en complément de son périmètre actuel la ligne 2.1 & culasses Equipe A en remplacement de René IALLONARDO dont la fonction sera précisée ultérieurement. Il reste hiérarchiquement rattaché à Cédric VECHO.</p>
	<p>Jean-Louis DI CICCIO, Responsable d'Unité Usinage en mission au sein de la ligne de flux EB prend la fonction de Technicien qualité Produit Process en charge du traitement des Cartons Orange / Rouge au sein de la Machine Electrique. Il est hiérarchiquement rattaché à Latifa DAAMI.</p>

A compter du 01/02/2021

	<p>Luis TEIXEIRA, actuellement Responsable d'Unité Usinage Bielles 360 et Capacitaire culasses 951 -952 Equipe C au sein de la ligne de flux DW prendra la fonction de Technicien d'Appui Pôle Technique au sein de l'équipe KTA en ligne de flux DW. Il prendra en charge le plan d'actions mis en place suite au déménagement des 2 ateliers d'usinage capacitaire 951-952. Il sera hiérarchiquement rattaché à Pascal CHAVANT.</p>
	<p>Eric PETITPRETZ, actuellement Responsable d'Unité Usinage culasses Equipe C au sein de la ligne de flux DW prendra comme nouveau périmètre les bielles 360 et le capacitaire 951 -952 Equipe C en remplacement de Luis TEIXEIRA. Il restera hiérarchiquement rattaché à Pascal CHAVANT.</p>



Attention aux énergies résiduelles



- **Au secteur DW**, suite à une prise d'origine sur le portique. La prise pièce était décalée (prise du vilebrequin sur partie brute). Avant de dégager le bras du portique de la machine, la victime a effectué une traction sur la pièce, ce qui a entraîné le glissement du portique sur la pièce et la fermeture complète des pinces occasionnant un plaie à l'index gauche de la victime.

Energie pneumatique maintenue pour le serrage de la pièce malgré le mode manuel et l'ouverture de la porte de la machine.

Le mode manuel n'est pas un mode sécurisé.

La plupart du temps, le serrage pièce nécessite le maintien des énergies afin que la pièce soit toujours maintenue.



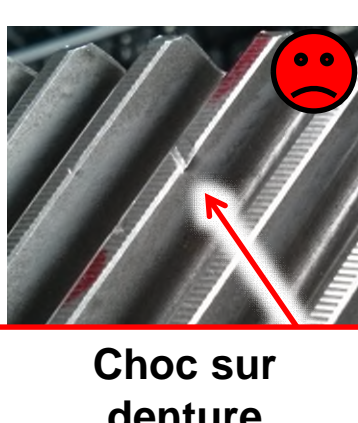
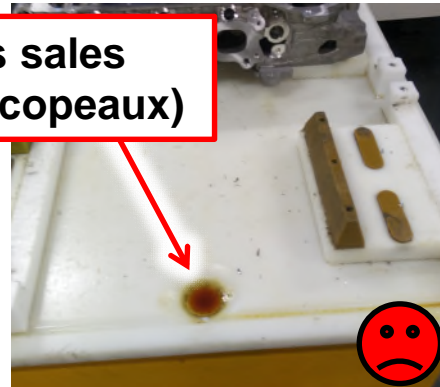
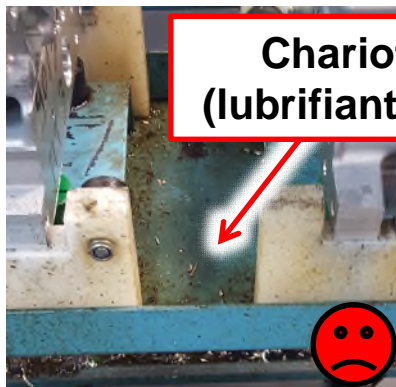
- Pour cela il aurait fallu notamment :
 - ✓ Faire une analyse de risque IPS DPTM RSH 011 (opération non gammée),
 - ✓ Recycler le portique en mode manuel.



We All Care
— Santé et Sécurité —

La propreté des pièces à mesurer en Métrologie

→ L'état et la propreté des pièces sont essentiels pour la qualité de la mesure.



Pourquoi :

Le bon état des pièces évite les erreurs de mesure et une mauvaise interprétation d'un résultat.

LE DEMANDEUR D'UNE MESURE EST LE 1^{er} RESPONSABLE DE LA PROPRETE DE LA PIECE A MESURER.

Penser Client, agir Qualité !

Certification ISO 14001

C'est officiel ! Le Pôle Trémery-Metz vient de recevoir son **certificat d'audit ISO 14001** de « suivi 2 » pour l'année 2020.

Le **Systeme de Management de l'Environnement** du Pôle est **conforme** à la norme ISO 14001.



Merci à tous pour votre engagement !
Rendez-vous en juin prochain pour l'audit interne et en
septembre pour l'audit de renouvellement.