

NOUVELLES DE L'USINE (12 juin 2009)

En 2008, il est survenu 440 incidents dans le secteur des procédés de fabrication. 56% de ces incidents auraient pu être atténués par le port d'ÉPI (Équipements de Protection Individuelle) adéquats. Nous avons comme objectif en 2009 de diminuer d'au moins 20% le nombre d'incidents rapportés à notre service médical.

Que ce soit dans le département des presses, de la peinture ou de la fabrication des tambours, le secteur des procédés de fabrication comporte des risques provenant de la nature des activités. Le comité paritaire de santé et de sécurité de la fabrication a effectué l'analyse des risques de ces secteurs. Suite à cette analyse, le comité recommande une mise à jour des ÉPI. Au cours des prochaines semaines, les personnes travaillant dans ces départements seront rencontrés pour expliquer les raisons de tels changements. Nous tiendrons aussi un kiosque à l'entrée de l'usine où vous pourrez vous informer sur les risques et l'impact du port des ÉPI afin de réduire les possibilités de blessures face aux risques inhérents de nos procédés.

Les secteurs des ateliers 1, 5 et 11 seront équipés d'un nouveau système d'affichage des ÉPI obligatoires. Nous vous ferons part de plus de détails lors des prochaines Nouvelles de l'Usine.



Les ÉPI, c'est pour MA protection individuelle!

Du côté de l'assemblage de la sécheuse, l'étude ergonomique réalisée par un professeur de l'UQAM nous suggère d'utiliser une approche plus exhaustive dans l'analyse ergonomique des postes de travail. La nouvelle méthode a donc été utilisée pour étudier et améliorer le poste 20 de la Ligne K. Cette approche plus complète implique notamment l'étude vidéo du poste, le respect du standard, un entretien avec l'employé et l'utilisation de la méthode QEC (développée par la CSST). Dans le cas du poste 20, il a été réaménagé et un outil de travail a été changé pour réduire les risques au niveau de l'épaule et des poignets. La prochaine étape est d'évaluer si les changements proposés sont appropriés pour les autres modules de production.

The word "Coûts" is written in white text on a green rectangular background.**PROJET DES PANNEAUX DE CÔTÉ PRÉ-PEINTS**

Au cours des dernières semaines, nous avons débuté l'utilisation des panneaux de côté pré-peints sur le module L ainsi que sur la ligne principale. Les 'drops' du convoyeur des lignes L et principale ont été retirés pour faciliter le déplacement des chariots de transport des panneaux de côté et des dessus. Le nouvel arrangement des lieux est tellement plus clair et aéré - c'est impressionnant !

La livraison par « tugger » doit débiter cette semaine avec les nouveaux contenants développés pour nos besoins. Les trains de matériel seront utilisés pour transporter les panneaux de côté pré-peints de la « Bliss » aux points d'utilisation sur la ligne L et la ligne A et pour les dessus sur la ligne L. Au cours de la semaine 26, des changements importants seront réalisés dont l'élimination des 'drops' du convoyeur, panneaux de côté et dessus. La transformation dans l'atelier 11 sera plus spectaculaire - retrait du convoyeur panneaux de côté et dessus, reconfiguration du convoyeur des devants, portes et contre portes. Réaménagement pour assurer le site de FIFO (premier arrivé/premier sorti ou 'first in first out'). La planification des travaux va bon train et nous serons prêts pour les changements. Seule difficulté au moment d'écrire ces lignes, le contenant des panneaux de côté semble poser des difficultés au fournisseur. Nous travaillons avec lui pour résoudre la problématique et mettre en place la solution.


**UN 'FIREWALL' POUR AMÉLIORER NOTRE QUALITÉ**

Au cours des derniers mois, nous avons eu la visite de représentants de Mabe et de notre client principal pour visiter l'Usine et auditer notre système qualité. Certains éléments d'amélioration ont été suggérés pour réduire le nombre d'appels de service sur nos appareils durant la première année d'utilisation. Un niveau additionnel de vérification de certains points d'assemblage importants a été instauré sur un modèle de 'firewall' (mur anti-problèmes comme sur nos ordinateurs) - cette inspection visuelle est effectuée avant la pose des panneaux de côté dans le but d'assurer un assemblage de qualité. Des statistiques seront amassées pour confirmer le bien fondé ou non d'effectuer ces vérifications en cours d'assemblage.

Clients**RECERTIFICATION ISO LES 18 ET 19 JUIN 2009**

Notre certification ISO offre à nos clients une reconnaissance formelle du maintien de notre système de gestion et de qualité dans nos opérations quotidiennes. Tous les titulaires d'une certification ISO sont audités par des représentants d'un registraire dans le but d'assurer les clients que les façons de faire et les processus identifiés sont maintenus et améliorés. Dans notre cas, nous aurons la visite de représentants du registraire dans le cadre d'un audit de recertification les 18 et 19 juin 2009. Les auditeurs doivent alors s'assurer que la norme ISO 2004 est respectée et donc que nos processus soient suivis et efficaces. Un outil de plus pour vendre l'Usine à nos clients actuels ou potentiels.

Bonne semaine à tous. Nous sommes déjà à la fin du mois de juin et les vacances seront très bientôt pour plusieurs. Profitez bien de vos vacances et surtout, soyez très prudents.



Vice-président, Opérations de Montréal

Retirer le 3 juillet 2009