

SAFT FRANCE : LA HAUTE TECHNOLOGIE

Depuis le 1^{er} septembre 1985, SAFT ne fait plus de Piles Grand Public autrement qu'en sous-traitance à Poitiers. Pendant une période transitoire, notre nom figurera encore, associé à MAZDA, sur les piles vendues dans le commerce... de façon à ne pas heurter les habitudes des consommateurs.

Nous voici donc revenus à notre vocation première : **"L'énergie autonome au service des secteurs de haute technologie."** A partir de Bordeaux, de Nersac-St Yrieix, de La Rochelle, de Tours et Troyes, de Romainville, SAFT fournira ses accumulateurs, ses piles, son électronique à des clients professionnels prestigieux tels que DASSAULT, MATRA, SNCF, PEUGEOT, ALSTHOM, IBM, CIT ALCATEL, THOMSON, LEGRAND, SIEMENS, AEG, BOSCH, MOTOFIDES, SAAB, PLESSEY ou BRITISH AEROSPACE.

SAFT se spécialise dans les produits de haute technologie au service des secteurs de pointe, ceux justement dont le développement est une condition essentielle de l'avenir de l'Europe.

Assurés de travailler pour un marché solide, exportateur et d'avenir, sommes-nous pour autant assurés d'y prospérer ? Cela dépend de nous, de notre capacité à nous renouveler, à nous adapter, à nous améliorer... en un mot à être les meilleurs et à le rester.

Au niveau de l'emploi par exemple, nous savons que Poitiers ne fabriquera plus de Piles Grand Public après juin 1988... Alors développons notre technique, notre production, nos ventes pour battre nos concurrents LITHIUM en Europe d'abord et créer ainsi un volume d'activité permettant de compenser les emplois ainsi perdus !

Deux autres marchés de SAFT se développeront au cours des prochaines années : celui des ACCUMULATEURS ETANCHES et celui des GENERATEURS SPECIAUX. Nous concentrerons d'importantes ressources humaines et financières pour améliorer nos positions mondiales dans ces deux domaines. Déjà nous équipons Nersac en nouvelles lignes de fabrication tandis que nos nouvelles filiales en

SUITE PAGE 2



LE "CHALLENGE" DE SAFT ITALIA

SAFT-ITALIA démontre
qu'il est encore possible, aujourd'hui,
d'entreprendre en Europe.

Si l'Italie touristique est une vedette internationale, l'Italie industrielle, en revanche, est souvent méconnue. La réputation ambiguë des mécanismes économiques, l'incertitude apparente du climat politique préoccupent les investisseurs.

C'est cependant avec beaucoup d'enthousiasme que SAFT-ITALIA a pris la route et a achevé son premier exercice, en 1984, avec un chiffre d'affaires de 6,2 milliards de liras et des bénéfices au lieu des pertes prévues au budget !

Avec une petite équipe de 5 personnes, 1984 a été l'année de la promotion de

l'entreprise et de la vente intensive des accumulateurs.

En 1985, SAFT-ITALIA s'est attaché à restructurer les activités piles industrielles et accumulateurs, et a complètement réorganisé ses effectifs (26 personnes).

1986 sera l'année du déploiement des forces de vente avec 4 ingénieurs de vente à Milan, 9 agents pour les accumulateurs ouverts sur tout le territoire, 3 distributeurs en Italie du Nord pour les accu-

1. Toute l'équipe de SAFT-ITALIA

SUITE PAGE 2

Italie et en Suède permettront une meilleure distribution des générateurs spéciaux en Europe.

Rentabilisons aussi les secteurs de plus faible croissance (ACCUMULATEURS OUVERTS, PILES INDUSTRIELLES, ENERGIE CLASSIQUE) de façon à ce que leurs bénéfices permettent leur modernisation tout en apportant aux secteurs en développement les ressources financières qui leur sont nécessaires.

SAFT a démontré tout au long de son histoire sa capacité à s'adapter, à se développer, à être un leader. Notre concentration, notre volonté de réussir dans des métiers où nous avons largement fait nos preuves au service de clients professionnels sont des facteurs essentiels de notre succès futur.

GEORGES-CHRISTIAN CHAZOT

SOMMAIRE

Page 1
Editorial

Page 1
SAFT International

Page 2
Former pour reconvertir

Page 4
Poitiers : le projet Lithium

Page 6
Nouvelles des Etablissements

Page 10
SAFT et ses métaux

Page 11
Hobby, hobbies

Page 12
Mobilité

Page 13
Le Train de la Qualité

Page 14
SAFT Dernière

mulateurs étanches, et enfin "un homme SAFT" à Rome. Objectif chiffre d'affaires : 11 milliards de lires.

On sait que les italiens sont lucides. Comme eux, nous nous sommes efforcés d'évaluer nos forces et nos faiblesses et nous nous sommes attachés, comme eux, à en tirer le meilleur parti.

Ainsi, le seul client ferroviaire représente 80% des ventes de piles industrielles, ce qui rendait SAFT-ITALIA vulnérable. Mais cette "faiblesse" nous donne en même temps une image de producteur italien que nous exploitons pour travailler avec toutes les administrations du pays. C'est dans cette perspective que nous accélérons la mise en place de notre bureau de Rome pour faciliter et intensifier nos contacts, et introduire tous les produits des autres départements de SAFT.

Par ailleurs, les italiens aiment la démonstration, ils ont besoin de voir pour croire. Aussi, SAFT-ITALIA a-t-il beaucoup "donné à voir" :

En 1984

- Edition d'une notice SAFT-ITALIA et diffusion par mailing à 2.000 destinataires sélectionnés.

- Réalisation d'une version italienne de l'Audio-visuel SAFT "les Faiseurs d'étoiles".

- Organisation d'une visite de l'usine de Bordeaux pour 30 clients italiens "accumulateurs ouverts".

- Annonces presse, articles divers, etc.

En 1985

- Un stand SAFT-ITALIA à l'exposition professionnel INTEL.

- Edition d'une notice "accumulateurs étanches".

- Organisation d'une visite de l'usine de Nersac pour 25 clients italiens "accumulateurs étanches".

- Rédaction et diffusion d'un article technique sur le Nickel-Cadmium.

La portée de nos actions de promotion de SAFT-ITALIA est déjà perceptible.

Nous préparons l'avenir. Pour assurer le succès de produits aussi différents qu'une pile industrielle classique et la dernière née des piles au lithium, il faut faire preuve, dans la stratégie, de beaucoup d'imagination. En Italie, nous n'en manquons pas !

Avec une équipe de 26 personnes dont la moyenne d'âge est de 33 ans, avec des moyens modernes (2 IBM, 1 Telefax, etc.), et grâce à la qualité des produits, SAFT-ITALIA démontre qu'il est encore possible, aujourd'hui, d'entreprendre en Europe.

SAFT ITALIA S.R.L.
VIA BISCEGLIE 108/8 - 20152 MILANO
TEL. (02) 4120419 - TELEX 325489 SAFT I

FORMER POUR RECONVERTIR

Septembre 1984 : pour faire suite aux départs de fin 84 et courant 85, l'usine de Bordeaux a besoin de 5 professionnels Chaudronniers. Deux possibilités s'offrent alors : l'embauche de 5 professionnels à l'extérieur, ou une formation de longue durée de personnel non qualifié.

C'est une solution médiane qui est choisie : embauche extérieure de 2 professionnels, et formation, après sélection, pendant un an de 3 Agents de Fabrication.

Le projet était ambitieux, puisque l'on chercha à être quasi-autonome sur le plan de la formation, tout en donnant un niveau de qualification proche de celui qui pourrait être obtenu par un stage de longue durée à l'extérieur.

Un projet ambitieux, mais réussi. Aujourd'hui, les 3 stagiaires travaillent dans leur secteur, en double avec un compagnon confirmé, mais en apportant déjà toute leur volonté et tout leur savoir fraîchement acquis. Peu à peu, ils deviendront de plus en plus autonomes, et réaliseront seuls des travaux de difficultés croissantes.

Plusieurs facteurs ont concouru au succès du programme.

Un formateur compétent et motivé

Y. Bellet est un ancien Professionnel Chaudronnier et a déjà fait de la formation au début de sa carrière. En octobre 84, il commence une formation lourde d'Agent de Maîtrise et est chargé de mener à bien la mission de formation des 3 futurs chaudronniers.

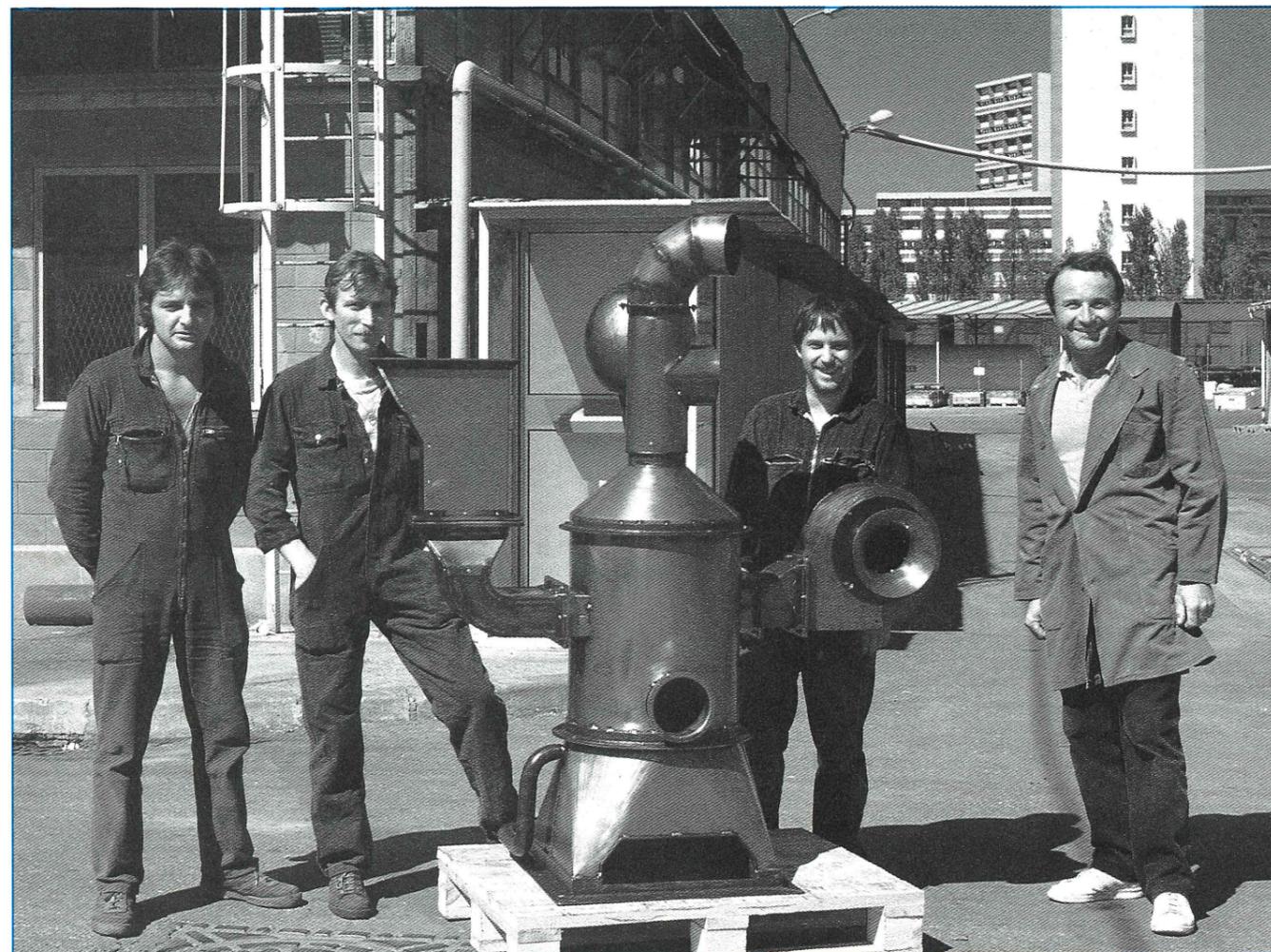
Un stage pédagogique au préalable et des liens étroits avec l'AFPA pour la programmation l'ont aidé à bien réussir.

Trois stagiaires qui "en voulaient"

J.J. Achalle, D. Bouchaud et T. Ledoult ont fait preuve du plus grand sérieux tout au long de cette année, et ont su parfaitement saisir l'opportunité qui s'offrait à eux.

Un encadrement qui s'est impliqué

J.P. Redien et C. Hernandez ont suivi de près la formation, ils ont à l'occasion



apporté leur concours et ont défini les petits travaux à réaliser pour la partie pratique. C'est désormais à eux de faire des 3 "formés" des Professionnels d'expérience.

Des moyens matériels

Un local a été prêté pendant ces 9 mois par le Secteur Entretien d'UPF (qui n'était pas directement concerné par l'opération), du petit matériel a été acheté, et l'AFPA a fourni les outils principaux de formation.

Un programme adapté à l'objectif

Le programme de formation a été décomposé en 2 phases :

Décembre 84 - Janvier 85 : pré-apprentissage du métier dans les secteurs de C. Hernandez et de J.P. Redie.

Février 85 - Juillet 85 : formation à plein temps, en alternance pratique et théorie, soit pour cette 2^e phase, 963 heures de formation par stagiaire

- 232 heures de formation théorique à l'extérieur (120 heures technologie - lecture de plan, 32 heures de soudure, 80 heures de traçage en chaudronnerie)

- 228 heures de formation théorique en salle assurée par Y. Bellet (traçage - dessin - trigonométrie...).

- 503 heures de formation pratique dans le local avec réalisations de différentes pièces faisant intervenir les principales difficultés du métier et les principaux types de travaux faits à Bordeaux.

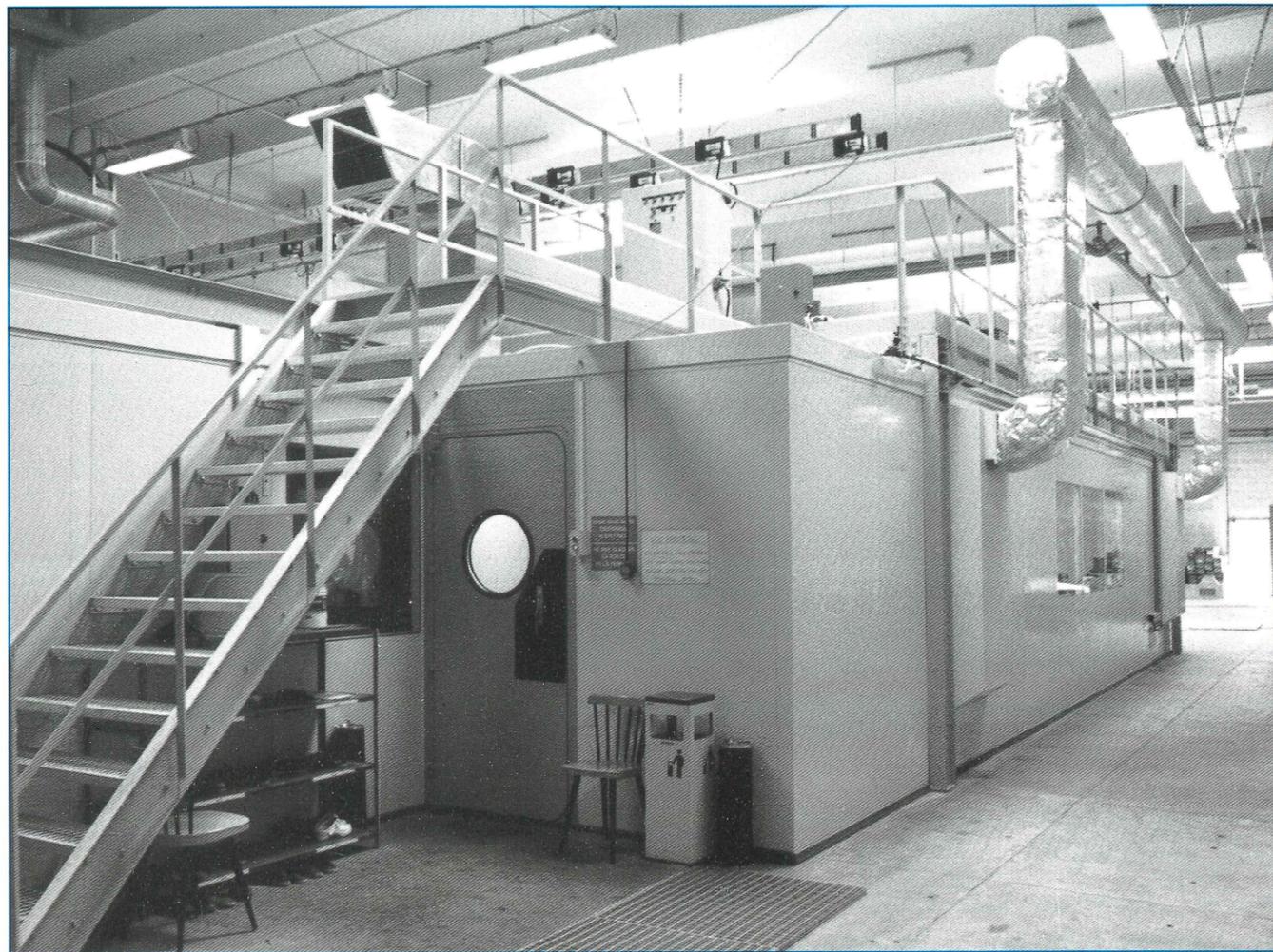
La concrétisation finale de la formation a été la réalisation d'une chaudière dont les plans ont été fournis par l'AFPA : elle sert d'essai pratique final pour les candidats au CAP.

La parfaite réussite de ce "Chef-d'œuvre" dans la tradition des Compagnons, montre de façon évidente les niveaux pratique et théorique auxquels sont parvenus les stagiaires.

ERIK PILLET

1. De gauche à droite : Y. Bellet, D. Bouchaud, J.J. Achalle, T. Ledoult entourent leur œuvre digne d'un roman de Jules Verne

POITIERS: LE PROJET LITHIUM



Un nouveau projet

Commencés dès 1965 avec les études sur le lithium-soufre et le Li-CuS, les travaux de recherche et développement effectués par les Laboratoires SAFT de Poitiers ont abouti dès les années 70 aux couples Li-chromate d'argent et Li-oxyde de cuivre.

Entre 70 et 80, tous les autres couples SAFT : lithium-bioxyde de manganèse, lithium-bismutate de plomb, lithium-oxyphosphate de cuivre, lithium-chlorure de thionyle, ont été développés et, pour certains, industrialisés.

Entre 76 et 79, les ventes, rentables, de piles pour stimulateurs cardiaques ont aidé à financer la poursuite de travaux sur



le lithium et ont initié les équipes de production au travail du lithium.

Mais le chiffre d'affaires du lithium, vendu à des fins techniques, industrielles ou militaires, n'a commencé à être vraiment significatif qu'en 1983 : 19 MF, et il a montré depuis une évolution prometteuse : 38 MF en 1984, 68 MF attendus en 1985 et 100 MF prévus au budget 1986. Dans le même temps, surtout en 85, les efforts de productivité ont amélioré la rentabilité, mais de gros progrès restent à faire.

Le PARI de SAFT et le PROJET de l'usine de Poitiers consistent à REUSSIR ce plan LITHIUM et à atteindre plus de 400 MF en 90, avec la rentabilité correspondant à des produits techniques.

Poitiers = Lithium

Ce projet, les équipes industrielles et commerciales l'ont déjà pris en compte.

Au-delà des chiffres, il mobilise déjà, non seulement les énergies, mais aussi les espoirs puisque, progressivement, l'avenir de l'usine de Poitiers s'identifiera complètement à l'activité lithium.

L'an 2000 s'y prépare déjà puisque des équipes se constituent pour étudier à la fois un vieux rêve : le lithium rechargeable et des générateurs futuristes de haute technologie pour propulsion de torpilles.

Une nouvelle salle sèche

Une première réalisation industrielle spectaculaire vient de confirmer la réalité du projet et la volonté de tous de le faire aboutir : le début du regroupement de toutes les activités du montage d'éléments lithium, autour et dans la nouvelle salle sèche.

Moderne, degré 0 de résistance au feu,

sas de rentrée-sortie des produits, tous les équipements électriques et de commandes rejetés en superstructure, esthétique et d'ambiance agréable, la nouvelle salle regroupe "en ligne" tous les équipements de montage LM (MnO_2), LC (CuO et Cu_4O , $[PO_4]_2$) et LS ($SOCl_2$).

Encore en chantier, les préparations amont de réalisation des masses et cathodes, et aval de nettoyage des produits finis, compléteront à fin 85 le "bloc" de montage éléments.

Les montages en batteries, de plus en plus nombreux, pour satisfaire les applications qui se multiplient, viendront ultérieurement se regrouper en flux continu à la suite du montage des éléments.

Des dispositions particulières, sas, chaussures, zone "verte" délimitée, garantissent à la fois la meilleure qualité des produits et une ambiance agréable tout en confirmant l'aspect haute technologie de ces productions.

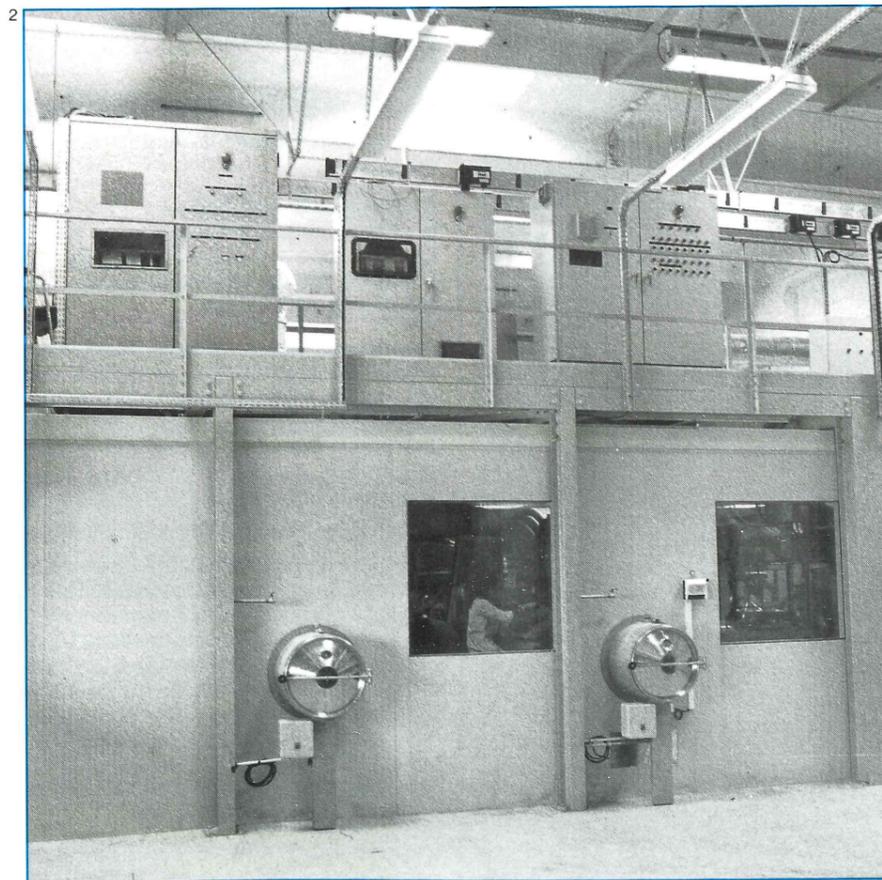
Les coûts

Cette année, les équipes techniques et de production se sont attachées à réduire les coûts (- 30%) pour établir une base de départ la plus "saine" possible pour l'industrialisation.

La mécanisation des LS6 - LS3 sera opérationnelle début 86.

L'année 1986 sera celle de l'industrialisation des produits Lithium spirales, à la base de notre développement stratégique.

ALAIN FAURET



1.-2. Vues de la "salle sèche" à Poitiers
3. La plus vaste gamme de piles au Lithium (Fabrication à Poitiers)

NOUVELLES DES ETABLISSEMENTS

BORDEAUX

Les presses de Nersac : un transfert réussi

En février 1985, il était décidé de transférer de Nersac à Bordeaux 5 presses pour feillard perforé, connexions et couvercles, et diverses machines pour la préparation des outillages. L'enjeu pour Bordeaux :

- adjonction des productions à cadence élevée pour un marché en pleine expansion.
- création de 14 emplois qui ont permis l'embauche extérieure de 5 personnes et de résoudre par des mutations 7 des 15 cas de personnes restées en 3 x 8 dans l'atelier Frittage. Intégration qui fonctionne aujourd'hui en continu 7 jours sur 7.

Aujourd'hui que le transfert est terminé dans les délais prévus, que les ateliers sont stabilisés et que les objectifs de production sont atteints, il est temps de tirer un coup de chapeau aux équipes qui ont fait de ce transfert une réussite.

Malgré toutes les contraintes et opérations complexes, dans les délais serrés (préparation des locaux, déménagements de matériels pour dégager de la place, implantations de nouvelles machines, formation des opérateurs/outilleurs), l'approvisionnement des 2 usines en composants et feillard perforé a été maintenu.

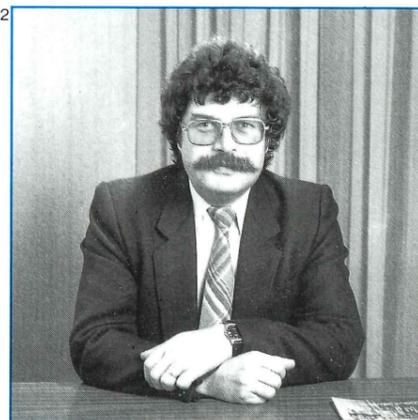
Une grande part de la réussite en revient à J. Chambeaudie et L. Guillot, mutés temporairement de Nersac vers Bordeaux, à leur expérience, leur enthousiasme et leur apport technique.

Les nouvelles équipes de fabrication ont également contribué par leur motivation à une mise en place en "souplesse". Bravo à tous.

ERIK PILLET

Relations internationales "de qualité"

Le 25 juillet dernier, B. Wright, Responsable Qualité chez SAFT U.K. a rendu une dernière visite à l'Etablissement de Bordeaux. Avant son départ à la retraite, B. Wright venait présenter, à ses correspondants bordelais ses 2 successeurs (Messieurs Brian Murphy et William Van der Poll) pour les usines de Hampton et Lancing dans le but de maintenir les excellentes relations entre Bordeaux et la filiale anglaise.



SAFT
au Congrès de
la S.E.E.

A Bordeaux, la Société des Electriciens et Electroniciens tenait du 9 au 12 octobre son Congrès, qui cette année avait pour thème : "Electricité et Techniques Avancées". Jean-Pierre Cornu, Directeur du Marketing Stratégique, est intervenu pour présenter la technique SAFT dans le domaine du stockage électronique d'énergie électrique avec en particulier son application dans le véhicule électrique.

1. B. Murphy, G. Caillon,
W. Van der Poll, R. Doisneau, B. Wright,
H. Fau, C. Maderly
2. Jean-Pierre Cornu

LA ROCHELLE : ZERO DELAI, C'EST PARTI.

Comment améliorer la gestion de production ?

A cette question La Rochelle répond par la mise en place d'une opération **ZERO DELAI** basée sur la méthode japonaise KANBAN, qui est une méthode de gestion dite "Juste à temps".

Une idée fixe sous-tend cette méthode : les stocks sont l'ennemi et doivent être éliminés à tous les niveaux : produits finis et en-cours de fabrication. Les raisons sont financières bien sûr, mais aussi et surtout une meilleure adaptation à un marché de plus en plus diversifié, donc à des clients de plus en plus exigeants.

Dans une production pilotée par cette méthode, la section aval se fournit directement à la section amont pour renouveler les pièces qu'elle a consommées, cela sans aide de l'informatique, simplement par le moyen de cartes jouant le rôle d'ordres de fabrication. De cette manière la section amont ne reçoit les besoins de la section aval que lorsque les pièces ont été consommées ; ceci exprime alors un besoin ferme au bon moment.

L'application de cette méthode se traduit par une production qui est "**TIREE**" par

les besoins réels et non "**POUSSEE**" comme dans les méthodes traditionnelles.

Par ailleurs, elle aboutit à une mise en flux de la production ce qui se traduit par le regroupement d'opérations par ligne de produit plutôt que par technologie. Une telle méthode exige un outil de production capable de passer rapidement d'un type à un autre et de produire avec des cycles les plus courts possibles. Cet outil doit être exempt de défaillance et doit permettre de réaliser des pièces sans défaut, ce qui induit une amélioration de la maintenance et une qualité sans défaut.

Le **ZERO DELAI** doit donc nous conduire au **ZERO DEFAUT** et au **ZERO PANNE** en tendant vers le **ZERO STOCK**.

L'opération va être centrée sur la fabrication des blocs de sécurité de type incandescent (éclairage par ampoule) 60 lumens (intensité d'éclairage) et les blocs d'habitation dont la durée de secours est de 10 heures. Ces productions réparties en 16 types différents représentent 75% de notre production totale.

Le démarrage va se faire par la fabrication des transformateurs, puis des circuits électroniques et enfin par l'assemblage final des blocs.

La méthode exige une polyvalence du personnel sur l'ensemble des postes de travail d'une même section, et pour le personnel le plus apte, une polyvalence sur deux voire trois sections.

Cette polyvalence sera obtenue par une importante formation interne qui doit en outre donner au personnel concerné une plus grande responsabilité et une plus large autonomie, ainsi qu'un aménagement des classifications.

Une telle opération exige une volonté et une motivation de l'ensemble du personnel, qui s'inscrivent parfaitement dans la politique sociale participative de l'établissement.

Depuis un an, une information très large a été diffusée et commentée, deux groupes de progrès ont été créés, dont un travaille depuis début 1985.

Les idées et réalisations de ces groupes ajoutées au travail de l'ensemble du personnel nous font croire à la réussite de l'opération qui représente la base indispensable de "**L'EXCELLENCE**" que nous voulons atteindre.

MARIE-CLAIRE BRUSA

NERSAC- SAINT-YRIEIX : SAFT AGREE PAR BLACK ET DECKER

"Merci et Bravo".

Ainsi titrait le journal La Charente Libre dans un article relatant la cérémonie à l'usine SAFT de Nersac-St Yrieix au cours de laquelle, le 11 septembre 1985, les Dirigeants de Black et Decker France remettaient au Service Assurance Qualité de l'Etanche, le diplôme de **Fournisseur agréé**.

Comme nous l'avons souligné devant le personnel concerné et les Responsables de notre Partenaire, le contrat d'Assurance Qualité Fournisseur, qui fait suite au Contrat de Partenariat signé début janvier 1985, n'est que la première étape d'une longue collaboration entre les deux industriels.

Si l'on veut au moins assurer et maintenir le niveau de qualité atteint aujourd'hui par les livraisons de plusieurs millions d'accumulateurs Nickel-Cadmium étanches de format C₅, il faut en effet bien davantage que la simple relation de client à fournisseur.

Pour que la responsabilité de la **Qualité totale** des livraisons soit entre les mains de l'industriel fournisseur, une confiance réciproque doit s'établir, basée sur la connaissance mutuelle et sur l'objectif "**Zéro défaut**".

Dans la pratique, l'objectif "**Zéro défaut**" est atteint lorsque dans une livraison donnée on considère un défaut comme un accident et non comme un mal nécessaire.

L'obtention de cette Nouvelle Qualité passe par la mise au point de l'expérimentation de nouvelles méthodes dont la méthode P.P.M. (Partie Par Million).

1. La remise du Diplôme
à Raymond Bonnatier



Celle-ci permet au fournisseur d'annoncer sur un type de produit spécifique et fabriqué en très grande série un nombre de défauts probables.

Il s'agit du reflet réel de la production et non plus, comme dans le cas de la méthode du Niveau de Qualité Acceptable, d'un reflet statistique.

Par application de la méthode P.P.M., SAFT Nersac livre à son partenaire depuis 1984 une "Qualité VR1,2 RR" dont le niveau atteint aujourd'hui 340 p.p.m.

Pour répondre à l'évolution du besoin et face à la concurrence, il faut améliorer ce score précisément dans le cadre de l'objectif "**Zéro défaut**".

Ceci nécessite entre autres d'assortir la méthode P.P.M. d'analyses détaillées de défaillance à l'ensemble des produits livrés pour traquer le plus petit dysfonctionnement.

C'est ainsi que, grâce aux actions correctives qui en résultent, le produit sera toujours meilleur que ce qu'il est.

DANIEL LAGADEC



POITIERS : DEPARTS CHALEUREUX

Après 35 ans à Poitiers, Jean Paslawsky a quitté l'Etablissement le 31 août 1985 pour prendre une retraite largement méritée. Embauché le 17 février 1951, il s'est vu progressivement en charge de responsabilités plus larges pour accéder aux fonctions de Chef de ligne Grand Public.

Le personnel de l'Etablissement, qui avait su apprécier ses profondes qualités humaines, ses capacités d'animation et son sens des responsabilités lui a souhaité une longue et heureuse retraite au cours d'un pot de l'amitié.

SUITE PAGE 8

Jean Cusin était depuis de nombreuses années l'ingénieur de sécurité de l'Etablissement.

Par son action, des progrès considérables ont été enregistrés dans l'évolution des taux d'accidents. Sa grande connaissance des hommes et des techniques, acquise au cours de ses 27 années de carrière dans l'Etablissement, en faisait un interlocuteur privilégié et compétent dans ce domaine.

Au moment de son départ en retraite, chacun a pu mesurer le chemin parcouru, grâce à l'opiniâtreté d'un homme convaincu de l'utilité de son action.

Tous souhaitent à Jean Cusin une retraite heureuse et active et une bonne adaptation à sa nouvelle vie.

LUC GILLET



ROMAINVILLE INFORMATIQUEMENT NOTRE

Dans le cadre de la décentralisation de l'informatique, le Département des Générateurs de Technologies Avancées s'engage avec ses deux Divisions Générateurs Spéciaux et Générateurs Techniques Industriels et Militaires dans la mise en place d'une Gestion de Production informatisée (MM - PM 3000).

Le nouveau système sera réellement orienté vers les utilisateurs, tant par la méthodologie de mise en œuvre que dans le développement de l'application.

La répartition des tâches par groupe de travail, permettra à chacun de s'exprimer et de s'impliquer dans l'implantation de ce nouvel outil informatique à tous les niveaux de responsabilité. L'occasion nous est offerte de nous remettre en cause, de parler le même langage, de dialoguer, de partager et d'atteindre un même objectif en réalisant **Notre Projet**.

La réussite de **Notre Projet** est un gage d'avenir par l'acquit personnel qu'elle apportera au niveau des femmes et des hommes ; un gage de sécurité, par l'amélioration de l'efficacité de notre équipe et donc de sa compétitivité internationale.

Où en sommes-nous aux Générateurs Spéciaux ?

- nous avons lancé l'étude de projet avec la Société Hewlett-Packard,
- l'intervention des consultants aura lieu les 12 - 13 et 14 novembre,
- la présentation du rapport se fera dans la première quinzaine de décembre.

TOURS : 192 ARMOIRES POUR LA CHINE

Dans le cadre d'un important contrat conclu avec la Chine, CIT ALCATEL, en mars 1985, passe commande au Département Energie de 16 Ateliers d'Energie et de 3 Ateliers "Satellites" pour l'alimentation de centraux téléphoniques à Pékin et Canton.

Pour l'Etablissement de Tours : 192 armoires pour un montant de 5,8MF en cinq cadences dont, la première, à disposition pour enlèvement le 24 mai 1985, représente 67 armoires et une opération de 1,7MF. Tout le matériel est tropicalisé.

Pour la réalisation de l'opération, un ensemble de dispositions spéciales ont été prises :

- la constitution d'un groupe de travail triangulaire : Usine/Commercial/Client
- la mise en œuvre d'une méthode d'information immédiate et complète du client sur les problèmes rencontrés
- la modification du matériel du stock pour la première cadence
- priorité à la Chine sur les autres commandes.

Pour accélérer les prises de décision, des contacts quotidiens systématiques ont été pris par téléphone, télex et télécopie. De même, la réduction des temps morts a été obtenue par le suivi quotidien des engagements fournisseurs et de l'entrée des composants en atelier.

La validation des matériels nouveaux, ou modifiés, est intervenue en cours de recette et les ajustements nécessaires effectués en temps réel.

En résumé, un pari tenu, et gagné... et nos premiers pas en Chine ? ...

DEUX INDIENNES, SEPT INDIENS ET NOUS

On en parlait depuis longtemps, ils sont venus, ils ont vu et appris, puis ils sont repartis.

Qui ? Neuf stagiaires Indiens. Les médias en ont parlé, CIT ALCATEL a vendu à l'Inde la licence de fabrication des centraux E. 10. Que représente l'affaire Inde ?

Le gouvernement Indien s'est fixé un objectif de 10 millions de lignes téléphoniques installées pour 1990, pour 2,5 millions actuellement. CIT ALCATEL a emporté le contrat du siècle et dans le cadre de cet accord, il est prévu :

- La fourniture à l'Inde de 200 000 lignes réparties en 25 centraux d'abonnés ; (les produits SAFT Département Energie, convertisseurs, onduleurs, survolteurs sont intégrés dans ces centraux).
- La fourniture et mise en place d'unités de fabrication de centraux E. 10 d'une capacité de production de 500 000 lignes par an.

Déjà deux usines sont prévues, une à Mankapur dans l'état Uttar Pradesh dans le nord de l'Inde, près de la frontière du Népal, l'autre à Palghat dans l'état Kerala au sud de l'Inde. A vol d'oiseau 2 500 km environ entre les deux usines.

C'est à ce titre que nous participons à la formation de Techniciens, qui seront les futurs responsables des différents services des usines, et les formateurs du personnel Indien. Il s'agissait donc d'apprendre aux Indiens comment nous fabriquons nos produits depuis la constitution de nos dossiers techniques, des approvi-



sionnements des composants, leur contrôle entrée usine, le montage, réglage et contrôle final.

Il fallut d'abord former les instructeurs de l'usine de Troyes, c'est le C.C.I. (Centre de Coopération Internationale) d'ALCATEL qui pendant une semaine nous a dispensé un cours de pédagogie. Une formation qui nous a bien aidés à utiliser des transparents au rétroprojecteur pour faire passer les points clés. Nous n'avons pas hésité à réaliser des "vidéos clips", pour expliquer comment on fabrique un bobinage, comment on ficelle un toron de câble sur une planche à clous, etc.

Messieurs : M. Fourtemberg, Ph. Guillaume, C. Joyeux, J. Latte, M. Logeay, F. Maillard, A. Merrad, C. Raully, M. Rollois, P. Stefanowski, F. Tourmu et Mlle M. Fonty se sont mis au travail, ont bâti leurs cours, chacun pour le module correspondant à sa spécialité. Ils ont révisé leur connaissance de la langue anglaise ou commencé leur classe de Sixième, grâce à deux charmantes jeunes filles de l'Université de Bradford ; Mlles Cery Morgan et July Walker qui sont venues en France pour un stage de français. Elles ont été à la fois professeurs d'anglais, interprètes dans les moments où nous manquions d'aisance, et enfin hôtesses d'accueil souvent sollicitées par nos stagiaires.

Enfin après quelques reports de date d'arrivée, au mois de février 1985, sept techniciens et deux techniciennes ont fait leur entrée à l'usine de Troyes et le drapeau national Indien a flotté sur l'usine jusqu'au mois de mai 1985.

Durant leur séjour les stagiaires ont été des élèves exemplaires. De coutumes différentes des nôtres, ils ont dû faire beaucoup d'efforts pour s'adapter à notre nourriture et à notre climat. Les deux techniciennes que nous avons toujours vu vêtues de ravissants "Sari" de soie ont marché dans la neige, l'une en basket, l'autre en spartiates. Elles n'avaient jamais vu de neige et n'envisageaient pas d'en voir dans le sud de

l'Inde ; aussi l'achat de vêtements chauds leur paraissait une dépense luxueuse.

Qui ne s'est pas offert de prêter pull-over et chaussettes de laine ? L'amitié prit vite la place qu'elle devait occuper entre nous tous.

La logistique était assurée par le service du personnel de Mme Lemaistre et la secrétaire de direction Mme Colombier qui se sont occupées de leur trouver des appartements, d'organiser les week-ends, de leur composer des menus mieux adaptés.

Tout le personnel de l'usine était prêt à rendre service : un stagiaire paraissait-il hésiter sur le réglage d'un produit ? une ouvrière lui expliquait gestuellement comment elle pratiquait. Un hochement de tête, un sourire étaient signes qu'il avait compris. Nous les avons reçus chez nous, ils nous ont invités dans leurs appartements, et ont préparé en notre honneur des menus Indiens.

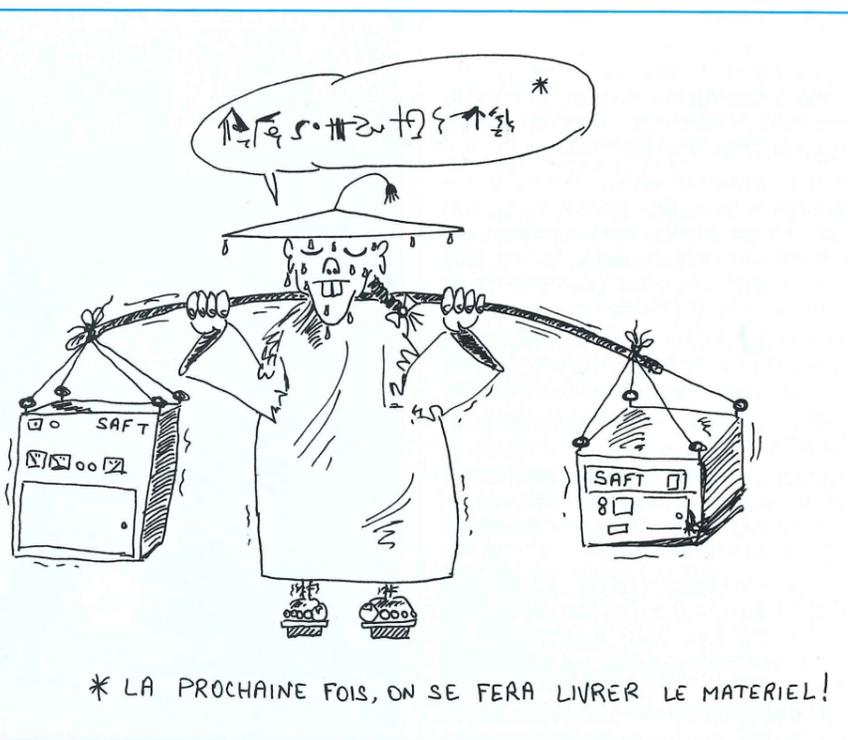
Nos stagiaires sont repartis, satisfaits de leur séjour en France, de l'accueil que nous leur avons réservé. Ils nous l'ont dit. CIT ALCATEL qui nous avait confié cette mission nous l'a confirmé. Comme dans une école professionnelle, les Indiens ont réalisé de leurs mains, réglé, dépanné, mesuré les produits qu'ils fabriqueront dans quelques mois, et pour les aider à démarrer leur production, notre ami Ph. Guillaume ira passer quelques mois en Inde.

Ce fût une expérience enrichissante qui nous a obligés à faire plus que d'habitude. Il n'était pas question que les stagiaires nous quittent sans savoir ce qu'ils étaient venus apprendre. Pour "l'export", il faut s'accrocher parce que c'est l'avenir.

Maintenant on pense à la Chine, au Pakistan, au Portugal, c'est exaltant.

1. Quelques uns de nos stagiaires indiens

J. LATTE



* LA PROCHAINE FOIS, ON SE FERA LIVRER LE MATERIEL!

Dessin de Michel Sinard

SAFT ET SES METAUX

LE ZINC

Il semble que le zinc ait été préparé à l'état pur dès le septième siècle, aux Indes, et vers le onzième siècle en Chine; il n'est connu en Europe que depuis le seizième siècle. Par contre, ses alliages avec le cuivre et l'étain, connus sous le nom d'airain, sont utilisés depuis fort longtemps; Aristote indique qu'un peuple habitant près de la Mer Noire produisait du "cuivre très clair". Les artisans de l'Antiquité préparaient aussi des laitons en chauffant du cuivre avec un mélange de minerai de zinc, très probablement la calamine, et de charbon de bois. L'alliage ainsi obtenu était utilisé pour faire des monnaies et des armes.

La première préparation industrielle date de 1740, à Bristol, en Angleterre par Champion. Puis les travaux de Dony à Liège furent à l'origine de la grande industrie du zinc en Belgique.

A quoi sert le zinc ?

Le zinc est principalement utilisé comme revêtement protecteur du fer et de l'acier. La première galvanisation fut effectuée en 1837 par Cranford en plongeant du fer dans du zinc liquide. Les produits de corrosion du zinc protègent relativement bien le métal.

Une autre utilisation très importante du zinc est la fabrication des laitons. L'emploi du zinc dans les alliages du type Zamak⁽¹⁾, moulés en coquilles, tient une grande place dans l'industrie de fonderie de petites pièces techniques.

Son utilisation est bien connue dans la fabrication des piles, principalement des piles Leclanché et alcalines; mais de nombreux autres couples électrochimiques peuvent être réalisés avec le zinc : zinc-peroxyde d'argent, -bioxyde mer-

curique, -oxyde de nickel, -chlorure d'argent, -chlore, -oxygène de l'air.

Enfin, il est employé pour déplacer les métaux précieux. L'industrie l'utilise sous forme de poudre pour ses propriétés réductrices.

D'où provient le zinc ?

Le zinc se rencontre très fréquemment dans la nature, mais le plus souvent en très faible quantité.

Le sulfure de zinc sous sa forme cubique, appelé blende, est le minerai le plus important; le zinc est également présent dans les mêmes gisements que le plomb.

La production de zinc est très intégrée verticalement, en ce sens que l'extraction, la fusion et le raffinage sont le fait d'une même entreprise, soit directement, soit par l'intermédiaire de filiales ou de sociétés de participation.

La production actuelle mondiale est de l'ordre de 6 millions de tonnes an.

Bien que, comme pour l'ensemble des métaux non ferreux, le marché du zinc ait été profondément modifié par la crise énergétique, les prix n'ont pas subi de fluctuations trop importantes. Le recul prononcé des industries sidérurgiques, de l'automobile et de la construction a ralenti la demande mondiale influant également sur le marché.

Neuf pays assurent 70% de la production mondiale, ce sont le Canada, l'URSS, l'Australie, le Pérou, les Etats-Unis, la Pologne, le Mexique, le Japon et l'Irlande.

Au rythme de la consommation actuelle, les réserves mondiales représentent plusieurs siècles d'approvisionnement.

CLAUDE MONTAGNE

(1) 95,55% Zinc,
4% Aluminium,
0,05% Magnésium.

HOBBY,
HOBBIESTROYES :
LES REVOLTÉS
MENENT A TOUT...

Le Bounty ! C'est un roman ou un film que nous avons tous lu ou vu. Dans l'histoire navale, c'est aussi la plus célèbre des rébellions, qui souleva l'équipage entier d'un bateau de guerre en haute mer.

Le Bounty appareilla à Spithead, en Angleterre, à destination de Tahiti. Le commandant du navire était William Bligh. En avril 1789, le navire naviguait toutes voiles dehors, quand soudain, après les îles Friendly, l'équipage se mutina, dirigé et incité par Fletcher Christian, l'officier en second.

Bligh fut abandonné dans une chaloupe avec dix-sept membres d'équipage. Les mutins retournèrent à Tahiti où ils embarquèrent des vivres et du bétail, puis ils reprirent la mer à la recherche d'une terre pour y vivre. Ils s'installèrent sur l'île de Pitcairn où leurs descendants vivent encore aujourd'hui.

Un vague souvenir de cette épopée et un regard jeté dans une vitrine me motivèrent, me permirent de concrétiser mon instinct naturel de maquettiste.

Le résultat : après deux cents heures d'un labeur assidu mais passionnant, une reproduction fidèle du Bounty.

Tout y est reconstitué à l'échelle, coque en noyer assemblée par lisses et couples, poulies, cap de mouton en buis, supports de haubans, cabillots en laiton, espingoles et canons, figure de proue et ancres en bronze, château arrière, cordages, haubans et voiles rigoureusement fidèles...

Une belle maquette... La fièvre persiste. Quatre-vingts heures de la même passion et voici sortie de mes mains une réduction du célèbre Drakkar d'Oseberg, vieux de 1100 ans, et surgi d'un lit de terre glaise en 1903, en Norvège.

Aujourd'hui : un grand projet. Le Soleil Royal, un navire de guerre qui prit la mer en 1669. Superbe, majestueux par toutes ses décorations, ses 80 canons et ses vingt-huit pièces d'artillerie... et une dimension à la mesure de son aîné : un mètre vingt de longueur.

La reconstitution de ces merveilleux bateaux qui sillonnèrent les mers est devenue plus qu'un hobby, plus qu'un violon d'Ingres : une passion.

1. Le "Bounty", par Patrick Stefanowski

Tout membre de SAFT, maquettiste débutant ou confirmé, intéressé par cet article peut me contacter à l'adresse suivante :

Patrick Stefanowski, 8A Chemin des Noëls, 10000 Troyes.

Nous pourrions échanger des idées, des techniques... et sait-on jamais, mettre sur pied une exposition des œuvres des maquettistes de SAFT.

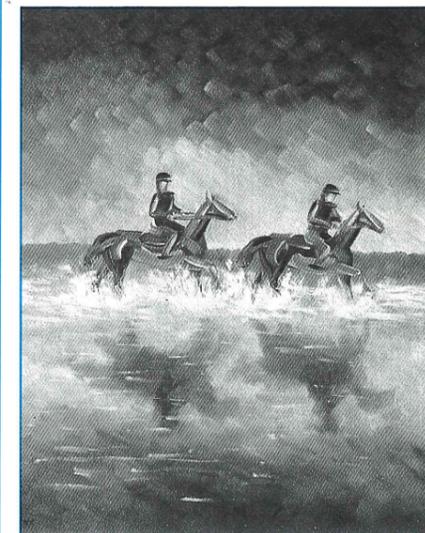
Je suis heureux d'avoir eu cette occasion d'expliquer et de montrer mon travail, mais comme tous ceux qu'une passion anime, je souhaiterais, plus vivement encore, la partager.

PATRICK STEFANOWSKI

ROMAINVILLE :
UN PEINTRE
ENCORE INCONNU,
MAIS
DEMAIN...

Dessinateur-projeteur au sein d'un groupe d'études de la Division Générateurs Spéciaux à Romainville, Guy Racine est peintre, et picard d'origine.

C'est dans le cadre de la Maison du Tourisme d'Abbeville qu'a été organisée sa première exposition.



Guy Racine, qui a trouvé son style à mi-chemin entre l'impressionnisme et la peinture figurative, révèle qu'il a puisé l'essentiel de son inspiration dans les paysages de la Somme et dans les natures mortes.

Très vif succès du vernissage où une assistance nombreuse n'a pas ménagé ses compliments et sa sympathie à notre jeune peintre picard... et la vente a bien marché!

Félicitations à Guy Racine, et à la prochaine exposition.

NOM :

PRENOM :

ETABLISSEMENT :

.....

.....

.....

.....

Volet à retourner au correspondant du Comité de Rédaction de votre établissement.



LE MONDE BOUGE POURQUOI PAS MOI ?

UN SLOGAN ?
... NON
UNE REALITE



Mutations définitives

Mme Ghislaine Antoine, Agent de fabrication, de Poitiers à Saint-Yrieix.

Mlle Nathalie Barthelme, Agent ADM, de Rueil à Romainville.

M. Georges Blanchard, Technicien, de Rueil à Romainville.

M. Désiré Ecoto, Agent ADM, de Levallois à Rueil (Mérot-Sodex).

M. Gilles Esprit, Cadre, de Rueil à Romainville.

M. Jean-Pierre Flipo, Cadre, de Romainville à Bordeaux.

M. Jean-Pierre Gatto, ADM, du dépôt de Floirac à Bordeaux.

M. Jean-Michel Giraudon, Contremaître, de Poitiers à Saint-Yrieix.

M. Michel Guégan, Cadre, de Rennes à Romainville.

M. Yannick Leben, Cadre, de Saint-Tropez à Romainville.

M. Yves Leproux, OPE, de Nersac à Bordeaux.

Mme Claudine Leroux, ADM, de Caudebec à Aix en Provence.

M. Jean-Yves Morel, Cadre, de Romainville à Rennes.

M. Christian Randrianarison, Cadre, de Poitiers à Romainville.

M. Michel Tourat, Cadre, de Romainville à Saint-Tropez.

Mme Jacqueline Tromas, ADM, de Levallois à Agent de fabrication en équipe à Poitiers.

M. Jean-Claude Vialart, Cadre, de Rueil à Romainville.

Mutations provisoires

M. Jean Chambodi, Assimilé Cadre, de Nersac à Bordeaux (6 mois).

M. Laurent Collin, Agent technique, de Troyes à Tours (2 mois).

M. Philippe Desveaux, Agent de maîtrise, de Nersac à Bordeaux (6 mois).

M. Philippe Guillaume, Agent technique de Troyes à Tours (2 mois).

M. Jean-Luc Guillot, OPE, de Nersac à Bordeaux (8 mois).

M. Pascal Martineau, OP, de Nersac à Poitiers (2 mois).

M. Francis Potiron, Ouvrier professionnel, de Nersac à Poitiers (2 mois).

Toutes ces personnes peuvent, par leur témoignage, vous aider à réfléchir sur le problème de votre éventuelle mobilité.

NOTA :

Le paragraphe deux de l'Article : "Mobilité et Capacité de production" paru dans le n° 5 de SAFT-MAGAZINE, peut prêter à confusion compte-tenu des contraintes d'impression du texte.

Pour lever toute ambiguïté, il est précisé que l'accord sur la Souplesse Industrielle a été signé par CFDT, FO, CFTC et CGC.

MARIE-ROSE GALAND

1. Dessin de Jean-Louis Mercier

SAFT A PRIS LE TRAIN DE LA QUALITE... EN AVANCE

Edith Cresson a entrepris une véritable croisade contre la "non-qualité" qui a, paraît-il, coûté près de 100 milliards en un an à l'industrie française !

Devant nous, le ministre a récemment insisté sur l'importance de l'objectif "zéro défaut" et du développement des cercles de qualité qu'il implique : "La qualité, a-t-elle déclaré, c'est rentable pour toute entreprise. Elle profite à tous, du chef d'entreprise aux salariés".

SAFT n'a pas attendu 1985 pour mettre en œuvre une véritable "politique qualité". Nous avons pu en apporter la démonstration au cours de deux manifestations organisées lors du passage du Train de la Qualité.

À Châtelleraut, les 21 et 22 juin, sous le chapiteau d'exposition, nous avons montré sur le stand SAFT :

- un film vidéo axé sur la politique de responsabilisation "Qualité des opérateurs" illustré par la fabrication des boutons pour le LEM,
- des panneaux décrivant l'activité li-

thium et la politique qualité développée,

- une vitrine où étaient présentés un poste-téléphone T83, des jumelles de nuit, une balise, un compteur de calories, etc.
- un micro-ordinateur expliquant le traitement des rebuts et le graphique associé,
- un panneau traitant du fonctionnement des groupes "Dialoguer pour réussir".

Au nom de SAFT, J.C. Perault a participé à l'animation du dîner-débat organisé le 21 juin par Madame Edith Cresson sur le thème "La qualité, c'est rentable". Le lendemain, sur notre Stand, le Préfet nous a déclaré avoir été vivement intéressé par ce qui s'était dit la veille et souhaiter en voir, lors d'une visite de notre usine, l'application concrète. (La date de cette visite de notre usine de Poitiers sera fixée très prochainement).

Par ailleurs, en gare de Bordeaux, nous avons fait un exposé sur la progression de SAFT dans l'Aéronautique :

- 1962 : SAFT ou les meilleures batteries du monde. Introuvables ailleurs !

- 1970 : SAFT agréé par l'U.S. Air Force
- 1975 : SAFT à la conquête du marché américain avec la création de notre filiale S.A.I.
- 1980 : SAFT réduit les coûts des deux côtés de l'Atlantique.
- 1985 : un avion sur deux vole avec des batteries SAFT. Les 8 derniers programmes d'avion sont établis avec des batteries SAFT.

L'avenir : améliorer encore les performances techniques et toujours réduire les coûts. La qualité des produits, c'est rentable, la compétitivité, c'est inévitable, mais ces conditions nécessaires ne sont pas toujours suffisantes : nous avons engagé la conquête des marchés.

Nous nous sommes donné les moyens de faire, les moyens d'être qualifiés, et les moyens de vendre :

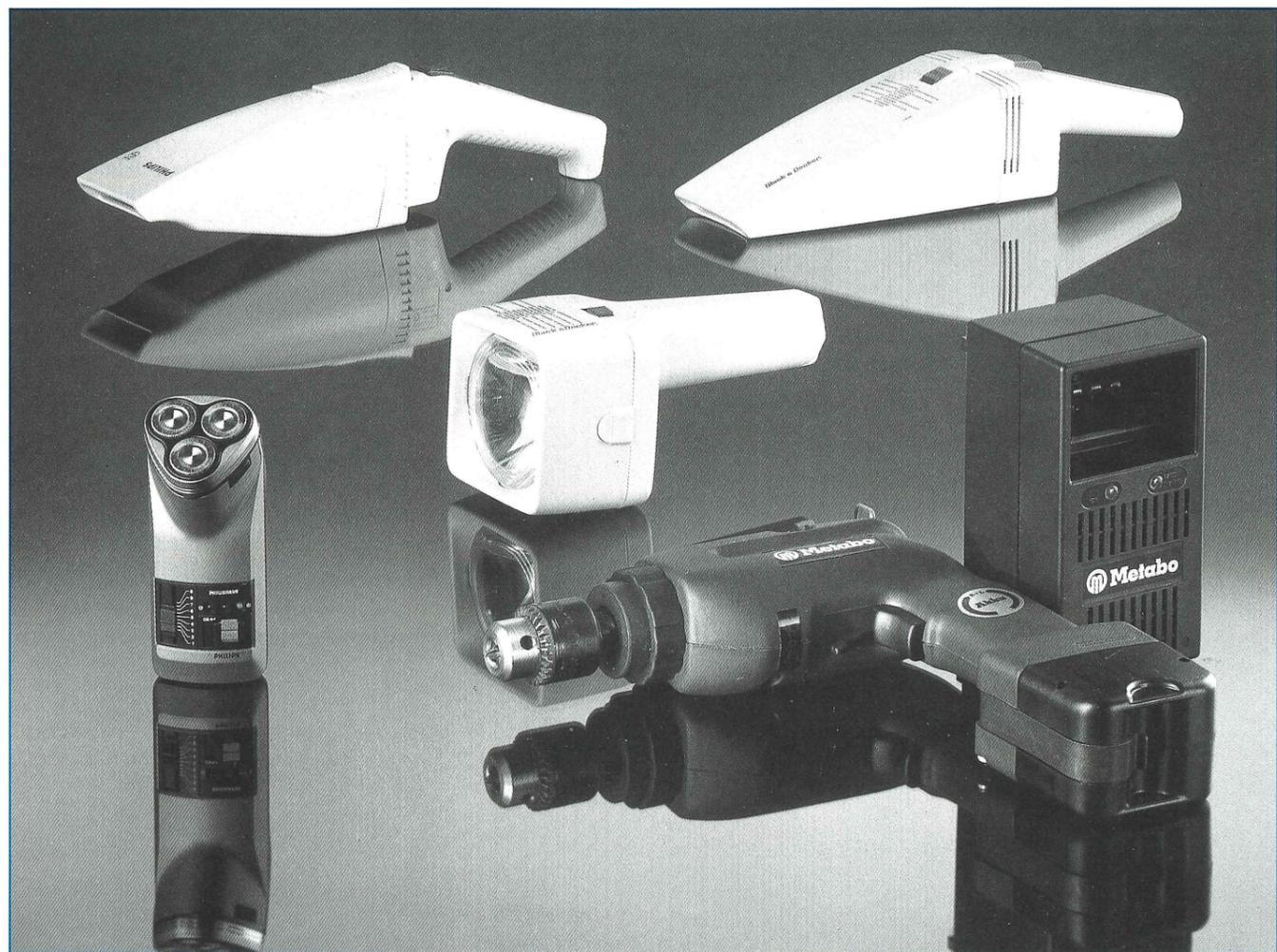
Serions-nous rentrés dans le TQC (Total Quality Control) sans le savoir ?

J.C. PERAULT et P. BONNET

1. Le train de la Qualité, photo Pierre Aguer



SAFT DERNIÈRE...



LE MARCHÉ DES EQUIPEMENTS PORTABLES SANS FIL : LE RAZ DE MAREE

Il serait vain de disserter sur l'emprise dans la vie quotidienne des appareils électriques portables.

Qui ne possède pas une perceuse, un aspirateur ou un rasoir électrique ?

Dans le domaine solidement établi des équipements portables, les nouveaux appareils "cordless", ou plutôt sans fil, révolutionnent ce marché.

Tous les constructeurs d'appareils électroniques ou de loisirs créent ou vont créer de nouvelles gammes de produits sans fil où l'énergie est fournie par une batterie SAFT Nickel-Cadmium Etanche VR :

- aspirateur, rasoir, brosse à dents, mixer, presse-jus, ouvre-boîte, couteau, fer à friser, visseuse, perceuse, scie sauteuse, lampe portable, taille-haie, séca-teur...

Pourquoi un tel développement et un tel engouement pour les "sans fil" ?

Deux raisons majeures :

- pas de fil, donc la liberté d'utiliser l'appareil n'importe où, sans avoir à rechercher une prise de courant,
- des équipements toujours prêts à fonctionner grâce aux batteries Nickel-Cadmium Etanche VR, rechargées en perma-

nence entre chaque utilisation. L'équipement est ainsi toujours opérationnel.

Pour les batteries Nickel-Cadmium Etanche SAFT, le marché des équipements portables sans fil représente 25% du marché total, et ce avec un taux de croissance annuel supérieur à 10%.

Pour conforter sa position de leader en Nickel-Cadmium Etanche et faire face à la demande de ces marchés, SAFT a investi massivement dans des lignes automatisées à fort potentiel de production.

SAFT est fournisseur des principaux fabricants européens des équipements sans fil, dont le leader BLACK & DECKER FRANCE avec lequel nous avons un accord de partenariat.

PASCAL MOINON

LE DEPARTEMENT ENERGIE AU SICOB 85

Pendant toute la durée du SICOB, le ROVA SPS 500, nouveau produit de secours micro-informatique, a été en démonstration permanente sur le stand SAFT. La gamme ROVA SPS alimente directement à partir du secteur le système à protéger, et comprend en outre un ensemble batterie, chargeur et mutateur fournissant la puissance nécessaire en cas de défaillance du secteur : autonomie procurée 10mn.

LES PIEDS AU CHAUD AVEC SAFT

Pour maintenir une température confortable dans les chaussures de ski, la Société Lange International va lancer sur les marchés européen et américain des chaussures chauffantes.

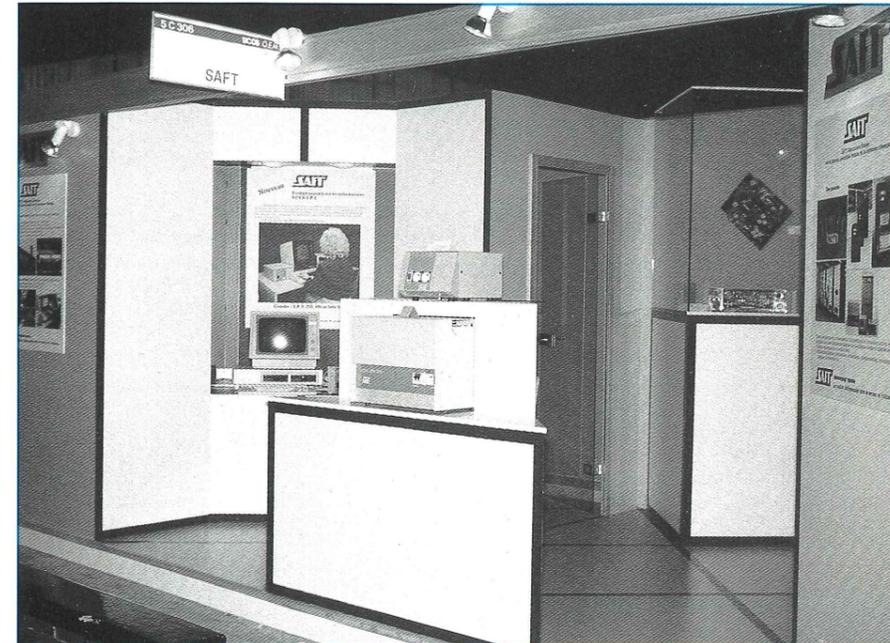
Ces nouveaux modèles ont une semelle chauffante alimentée par des batteries étanches SAFT de 2 VR 1,2 RR (7 W) et 2 VR 0,8 AF (5 W) fabriquées à Nersac-St-Yrieix.

Bravo à SAFT-ITALIA pour son action commerciale auprès de l'usine Lange de Trento en Italie.

PATRICK HOUZÉ

LE MISSILE HADES

Pour succéder au missile Pluton au début de la prochaine décennie, l'Armée française a retenu le système d'armes nucléaires Hades. Dans le cadre de ce



programme, SAFT est chargé de l'étude et du développement de la pile de puissance pour le missile.

En tenant compte de la fourniture série destinée à la première dotation, le montant total du contrat représente un chiffre d'affaires potentiel de 28MF dont 14MF sont enregistrés à ce jour.

ELIE LEOCARD

1. Appareils portables alimentés par batteries VR
2. Le stand SAFT Département Energie au Sicob
3. Les chaussures de ski chauffantes

SUITE PAGE 16

IMPRESSIONS D'UNE "PERFORMANTE" A NEW-YORK

En mai 1985, John Atkin (Bordeaux, Département accumulateurs) avec 8 autres lauréats, avait reçu le prix du "SAFT Performance Club" 1984.

Comme les autres membres français du Club, il s'était vu offrir, tous frais payés, un

séjour de 4 jours à New-York avec son épouse.

Voici les impressions de Monique Atkin sur son voyage.

"Quelle étrange ville que New-York! Elle nous fait penser tantôt à La Défense, tantôt aux quartiers chics de Londres. Mais aussi parfois aux banlieues industrielles d'Angleterre ou de France avec d'innombrables boutiques, des HLM crasseuses et des terrains vagues.

C'est une ville de contrastes où chaque communauté vit dans les limites de son territoire. Il y a le quartier chinois, le quartier des artistes où il fait bon flâner, la 5^e avenue avec ses résidences de milliardaires, et "Harlem", où aucun blanc n'ose s'aventurer.

New-York, c'est aussi la ville de la violence et des interdits. Si vous tenez à la vie, n'allez pas à Harlem, ne prenez pas le métro dont les wagons sont d'ailleurs couverts de graffitis, ne vous promenez pas à Central Park la nuit.

A New-York où il y a beaucoup de musées, mais peu de monuments, c'est l'atmosphère qui donne à la ville son identité. Manhattan vit à un rythme effréné. De nuit comme de jour, les rues regorgent de monde, toutes les races, tous les peuples s'y cotoient.

Le jour, le bruit strident des sirènes des ambulances et des voitures de police surprend nos oreilles d'européens. Le jaune criard des taxis contrastant avec la grisaille du béton nous choque.

La nuit, les néons nous agressent et pourtant, avec ses milliers de lumières scintillant dans les gratte-ciel, cette ville inhumaine nous semble tout à coup presque belle."

MONIQUE ATKIN

1. Des gratte-ciel...



Le Comité de Rédaction de votre Journal est constitué de :

● Richard Doisneau, Bordeaux ● Alain Fauret, Poitiers ● Martine Ferréol, Neuilly ● Gérard Gruet-Masson, Neuilly ● Pascal Moinon, Romainville ● Christian Randrianarison, Romainville ● Marc Stirnemann, Neuilly.

● Gérard Blaser, Troyes ● Jean-Pierre Blat, Tours ● Marie-Claire Brusa, La Rochelle ● Hervé Dachary, Neuilly ● Michèle Descroix, Romainville ● Luc Gillet, Poitiers ● Erik Pillet, Bordeaux ● Monique Vienne, Nersac-St Yrieix, sont les correspondants du Comité de Rédaction. Vous pouvez les contacter pour toute suggestion concernant votre Etablissement.

SAFT

57 RUE DE VILLIERS
92200 NEUILLY S-SEINE TEL. (1) 47 57 31 75