

B

*
70

Ml'accent Marseille



De gauche à droite : F. Ruiz-Gallego, S. Frumin, H. Guillemot, G. Mele, O. Cornille, C. Roque, J.M. Caltagirone, O. Pignard, P. Solakian, P. Gérard, M. Mașteiro, C. Bergel, J. Menth, D. Mizi, F. Hassan, D. Prevosto, P. Lernoald, W. Lermigeaux, M. Lernoald.

HOPE restos du cœur

Dans le précédent numéro de l'accent, nous vous parlions de la journée HOPE, tous solidaires. Pour la brasserie de Marseille, la journée solidaire a eu lieu le samedi 1er décembre avec 17 collaborateurs qui s'étaient portés volontaires pour participer à une action de soutien en faveur des restos du cœur.



- Suggestions pages 4-5
- Secouristes pages 8-9
- Bilan sécurité page 12

HOPE

Tous Solidaires



HOME 70

HOPe Editorial	Page 1 Page 2
HOPE HOPe restos du coeur	Page 3
HONORER Suggestions récompensées	Pages 4 - 5
HAUSSER TPM audit de fin d'année	Page 5
HARMONISER 5S Stade WMS projet logistique	Page 6 Page 6
HORIZON Panel dégustation	Page 7
HELP Secouristes brasserie	Pages 8 - 9
HOMOGENEISER Eradications des pertes	Page 10
HABILITER Formation G4 étape 4 Révisions des installations	Page 11 Page 11
HUMAINS Bilan sécurité	Page 12
HYGIENE Audit Certification ISO Oxygène	Page 13 Page 13
HIGH Regards sur une brasserie Médaillés 2012 Visite du CIQ Valentine Comité Maintenance	Page 14 Page 14 Page 14 Page 14
HALTE Inventaire Indicateurs à fin décembre Retour enquête climat social Jeu Carnet	Page 15 Page 15 Page 15 Page 15 Page 15
HOMMAGE Arrivée Responsable Logistique Départ Alia (Proclair) Course Marseille/Cassis	Page 16 Page 16 Page 16



édito

2012 se termine sur un goût amer. En effet, l'actualité de cette fin d'année est marquée par l'augmentation en France des droits d'accise sur la bière et ce à partir de 2013. Malheureusement, même si nous nous sommes activement mobilisés via Brasseurs de France (association qui fédère plus de 400 brasseurs) par des tracts, affiches, banderoles, site internet, page facebook... cette augmentation injuste a été votée et il est difficile de ne pas penser qu'elle impactera la compétitivité de l'ensemble des sociétés brassicoles françaises.

Au niveau brasserie cette augmentation des droits d'accises nous a impactés dès le mois d'octobre par des ouvertures exceptionnelles nécessaires pour augmenter les volumes de notre production. Cette mesure a été justifiée par l'anticipation des commandes de nos clients suite à cette taxe. Je tiens à vous remercier tous pour votre engagement, votre capacité de mobilisation et votre réactivité.

L'année 2012 peut encore être dans nos esprits car elle restera aussi une année excellente en terme de résultats pour la brasserie de Marseille. La majorité de nos indicateurs sont au-delà des objectifs fixés et en particulier ceux concernant la productivité, le taux de service client, la freinte extrait, les rendements des groupes d'embouteillage et la consommation électrique. Ces résultats montrent que grâce à notre démarche d'amélioration continue et à la contribution de chacun, la brasserie peut être fière d'elle et confiante dans l'avenir.

Au niveau sécurité nous avons eu deux accidents avec arrêt cette année et sur ce point personne ne peut être satisfait de ce résultat car même un seul accident c'est trop ! En contrepartie, à fin décembre d'autres chiffres sont plus encourageants : 600 tags sécurité, 300 presque accidents déclarés, 500 visites stops terrain, 10 équipes d'amélioration... et traduisent votre implication et montrent que la bonne dynamique est toujours présente pour atteindre notre objectif de ZERO ACCIDENT à la brasserie en 2013.

Je profite de ce numéro pour vous annoncer que nous allons assurer la production de la bière Affligem en bouteille dès le mois de Mars 2013. C'est une excellente nouvelle qui montre que nos efforts sont récompensés et nous ouvrent la voie de l'avenir qui est celle aussi de la diversification.

Je vous souhaite de joyeuses fêtes de Noël et vous adresse à tous ainsi qu'à vos proches mes meilleurs vœux de bonheur pour 2013.

Francisco Ruiz-Gallego
Directeur Heineken Entreprise Marseille

Directeur de la publication : Francisco Ruiz-Gallego

Rédactrice en chef : Chantal Bergel

Remerciements à : Fleurie Brachet, Anne Chatillon, Franco Conti, Sébastien Frumin, Patrick Gharbi, Catherine Gindre, Pauline Guiglini, Christiane Isnard, Myriam Lernould, Giuseppe Mele, Olivier Pignard, Jacques Sicard, Emmanuelle Tessier.

Conception et Edition :
BBS Communication - 13015 Marseille

HOPE *restos du cœur*

Tous Solidaires

Juste un petit rappel : « fondés par Coluche en 1985, les restos du cœur ont pour but d'aider et de donner une assistance volontaire aux plus démunis notamment dans le domaine alimentaire par l'accès à des repas gratuits, et par la participation à leur insertion sociale et économique, ainsi qu'à toute l'action contre la pauvreté sous toutes ses formes. »

9h - Salle Provençale : les 17 volontaires sont prêts pour le départ de la mission qui va nous être confiée. M. Henri Guillemot Président des restos du cœur des BdR est venu nous expliquer le déroulé de cette journée et nous remercier pour notre bénévolat.

Répartis en 4 équipes, notre mission commune était de collecter des denrées non périssables chez Intermarché la Boiserie, ATAC Simply la Fourragère, Géant Casino la Valentine et Simply les Caillols.

Chaque équipe est arrivée sur le lieu de collecte à 10h et en est repartie à 17h ; une journée non stop pendant laquelle nous avons réalisé 280 cartons remplis de conserves, pâtes, riz, bonbons, lait, produits pour bébés et d'hygiène...! Une formidable et grande générosité à laquelle personne ne s'attendait... Beaucoup d'échanges de « merci » de notre part à la réception des denrées et de la part des consommateurs qui nous les apportaient avec d'incroyables messages de sympathie : "merci à vous pour ce que vous faites, bon courage"...

Mission accomplie dans l'esprit d'équipe, l'engagement et la bonne humeur ... Ce samedi 1er décembre aura été riche aussi en émotions et en rencontres.

Un grand merci aussi à Claude Roque de l'association Unis-Cité pour son soutien et l'organisation parfaite de cette journée et à Alexandra Cleon-Magne et son équipe du Secrétariat Général pour nous avoir permis de vivre cette si belle expérience.

Bien sûr, ce n'est pas une journée qui pourra changer les choses, et « C'est pas vraiment ma faute si y'en a qui ont faim, mais ça le deviendrait si on ne change rien... » Coluche

CB



« Un grand merci à tous pour cette collecte et journée pleine d'énergie ! 1 tonne 100 a été collectée en denrées !!! Super !! L'équivalent de 15 jours de collecte au Puy Sainte Réparate ou d'une collecte au Dôme auprès de 3000 personnes !!! Dès lundi soir des cartons de biscuits ont été distribués avec La Maraude de nuit, et le reste de la collecte approvisionnera les centres dans les 8 jours qui suivent...pour les bénéficiaires. Les restos ont été très contents....Merci encore. »

Claude Roque (responsable relations entreprises Unis Cité)



↓ HONORER



Suggestions récompensées

Vous êtes maintenant nombreux à nous faire part de vos bonnes idées... Et voici, comme tous les 3 mois, celles qui ont été désignées comme les meilleures pour chaque thème, pour la période Avril – Mai – Juin 2012.

Pour les deux derniers trimestres de l'année (donc de Juillet à Décembre), nous ferons une remise des récompenses groupée d'ici la fin de l'année.... RV dans quelques semaines pour connaître les résultats.

Et pour toutes les personnes qui n'ont encore jamais été sélectionnées, sachez que nous avons décidé d'accorder une récompense supplémentaire, pour la personne qui aura émis le plus de suggestions (validées) sur l'année 2012 !

Suggestion SECURITE : Hervé POULET

Problème ?

A la banderoleuse MSK, lors du changement de bobine de film, l'opérateur montait sur un renfort du bâti de la machine. En regardant en l'air pour changer sa bobine, l'opérateur risquait par inadvertance de s'écarter de sa position et de passer un pied entre le bâti et les montants des rouleaux.



Solution ?

Pour éradiquer ce risque auquel les opérateurs s'exposaient à chaque changement de bobine film, Hervé Poulet a proposé de boucher l'espace à risque par un caillebotis, assez large pour couvrir toute l'ouverture jusqu'aux rouleaux.



Suggestion TOUS THEMES CONFONDUS : Philippe GERARD

Problème ?

Aux Fûts, le conductivimètre en sortie du flash pasteurisateur générait des « défauts eau » à chaque démarrage en début de semaine et à certains changements de bière. La sonde de mesure était dans la conduite, exposée aux turbulences et aux risques de bulles d'air, qui faussent la mesure. Ce défaut de début de semaine générait environ 15 mn d'arrêt, 4 hl de bière et quelques hl d'eau à l'égout à chaque fois.



Solution ?

Philippe Gérard a eu l'idée de changer la configuration du conductivimètre sur la conduite : dans un « pot de mesure » la sonde a toujours une zone pleine en produit et une zone d'air pour dégazage. Avec en plus quelques améliorations du programme d'automatisme, ce défaut est complètement éradiqué... Il n'y a plus de dépassement de temps de démarrage de la ligne, et moins de bière et d'eau jetées à l'égout.



Suggestion SIMPLIFICATION DES TACHES : Julien MENTH

Problème ?

A l'étiqueteuse 742, lorsqu'une bouteille cassée était détectée par la cellule de régulation en entrée, la machine s'arrêtait mais la bouteille cassée se retrouvait arrêtée à l'intérieur de la machine. L'opérateur devait alors ouvrir le carter de la machine ou passer la main par l'ouverture pour l'enlever.



Solution ?

Julien Menth a eu l'idée de décaler la cellule de détection pour que la bouteille cassée soit arrêtée avant de rentrer dans la machine. Ainsi, plus besoin de faire de manipulation dans la machine, il suffit d'enlever la bouteille cassée puis d'acquiescer le défaut via un bouton.



Suggestion QUALITE - Nicolas VIOLIN

Problème ?

A l'étiqueteuse 742, il y avait beaucoup de crash aligneurs dûs aux bris de verre et aux bouteilles couchées sur le convoyeur.

Solution ?

Nicolas Violin a pensé à installer une soufflette au ras du convoyeur de bouteilles qui sert à évacuer au maximum les morceaux de verre cassé et les bouteilles couchées. Le problème n'est pas éradiqué, mais il réduit la quantité de crash aligneur.



Suggestion QUALITE : Luc DAZY

Problème ?

Au réfrigérant levure en Fabrication, au moment d'entrer le volume de moût pour le calcul du dosage de levure dans un tank, la valeur ne se remettait pas à zéro entre chaque tank. En cas d'oubli de validation de l'opérateur, il y avait un risque de mettre trop ou pas assez de levure dans un tank (car sans validation, l'ancienne valeur restait enregistrée). Résultat, en cas d'erreur, la bière mal dosée en levure était mise à l'égout...

Solution ?

Luc Dazy a eu l'idée de faire mettre une mise à zéro automatique de ce volume. A présent, l'opérateur est ainsi obligé de rentrer une valeur et cela évite de garder l'ancienne valeur. Cela évitera le déclassement des brassins Heineken Horap Bas. Une belle éradication d'un risque qualité....

REALISE ET ERADICATION



Suggestion PAY BACK : Kaci KANES

REALISEE

Problème ?

Au dosage de Kieselghur en Fabrication, il n'y avait rien qui prévenait les opérateurs que le bac dispersion n'était pas prêt. Par conséquent, le filtre se mettait en recyclage car la préparation n'était pas faite, donc perte de temps.

Solution ?

Kaci Kanès a eu l'idée de faire mettre un affichage sur l'écran de contrôle de la supervision qui indique que le bac de dispersion est vide. Ce sont environ 13 mn à chaque fois qui ne sont plus perdues, soit environ 5h par mois !

Bilan à date

Au troisième trimestre, la dynamique a un peu baissé, mais elle a bien repris en cette fin d'année.

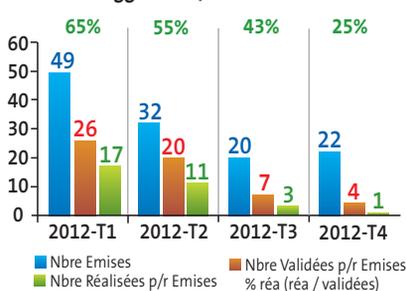
Le nombre de suggestions émises est très positif, il reste néanmoins « comme d'habitude » à faire notre maximum pour réaliser ces suggestions le plus vite possible... et n'oubliez pas d'étendre lorsque cela est possible les solutions mises en œuvre sur les machines, les process... Identiques... vous vous faciliterez la vie encore plus et plus vite.

Ce qui est TRES positif, c'est que bon nombre de suggestions débouchent sur une éradication ! C'est donc prouvé, les suggestions sont un bon moyen de vous simplifier la vie : suppression de tâches, suppression de risques sécurité, suppression de risques qualité... Bravo à tous et bonne continuation dans cette voie.

Fleurie Brachet

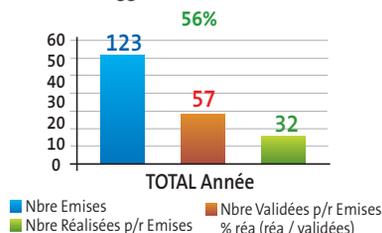
Suggestions / trimestre - 2012 - BRASSERIE

Suggestions / Trimestre - 2012



Suggestions / trimestre - 2012 - BRASSERIE

Suggestions - Année 2012



Audit TPM de fin d'année ...

Objectif atteint même avec des nouvelles check-lists et une nouvelle exigence...



« Vous avez amélioré tout ce que je vous avais demandé d'améliorer lors de mon dernier audit en Juillet » voici en substance ce que Georges Gummy, notre auditeur officiel Groupe Supply Chain cette année, nous a dit lors de sa réunion de clôture après avoir évalué ce que nous avons fait ces 6 derniers mois en TPM. Nous avons donc logiquement atteint l'objectif que nous nous étions fixé pour la brasserie puisque nous avons obtenu un score de 52 / 53.

Néanmoins, même si de très nombreux points forts ont été listés de façon générale et dans chaque pilier et sont à maintenir dans le temps (la sécurité est notre priorité n°1, engagement fort de tous, priorités et stratégie très claires, outils comme suggestions – éradications-- tags et déploiements associés – analyses systématiques de pannes et de petits arrêts...), des points de progrès ont été identifiés (améliorer le coaching du terrain pour plus d'implication et d'autonomie dans la mise en œuvre des outils TPM, qualité / fréquence de tous les déploiements, utilisation des critères du TPM Silver pour progresser et définir une stratégie).

Les points de progrès cités par Georges durant son audit vont devenir des points de plus en plus critiques si nous voulons encore faire progresser notre petite brasserie. En effet, les nouvelles check-lists imposent un niveau d'exigence plus élevé et bien entendu les autres brasseries Bronze Award progressent (assez vite d'ailleurs). Ce sera donc de plus en plus difficile mais jamais impossible pour Marseille !!!!. Les vacances vont être une formidable

opportunité pour réfléchir sur les axes 2013 à développer pour prouver que nous savons encore relever les challenges.

En attendant, encore merci à tous pour le résultat obtenu cette année... Et votre implication dans tous les grands rendez-vous comme cet audit l'a été.

Anne Chatillon



↓ HARMONISER

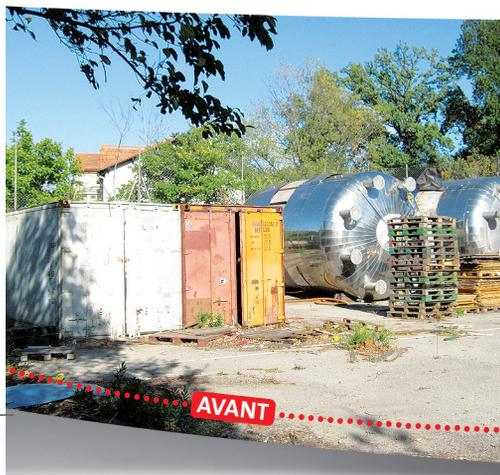
5S *Stade*

Depuis 1999, 2 TBF (Tank de Bière Filtrée) récupérés d'une autre brasserie gisaient sur le terrain situé au-dessus du parking extérieur de la brasserie. A proximité s'étaient entassés un amas de ferrailles inutilisées ainsi que 2 grands bungalows qui ne servaient plus depuis très longtemps. En octobre une opération de ferrailage a permis de débarrasser complètement la zone, à

la grande satisfaction des riverains qui avaient ce matériel en permanence devant leurs fenêtres et qui ont vu s'améliorer ainsi leur environnement rendu dans un état beaucoup plus naturel. L'opération, très spectaculaire n'a pas généré de nuisance de découpe et de chalumage. C'est une cisaille gigantesque qui a déchi-

queté les 2 tanks de 800 hectolitres chacun, comme de simples boîtes de conserves. Quant aux 2 bungalows, ils ont été aplatis avant d'être chargés par camion. Cette opération, qui n'a duré qu'une journée, a permis d'assainir considérablement les abords de la brasserie et l'impact visuel que subissaient nos riverains.

Patrick Gharbi



AVANT



PENDANT



APRES

Nom de code "Argos"

A partir d'octobre 2013, la brasserie de Marseille s'équippa d'une solution de WMS pour supporter ses activités d'entrepôt, au sein du service Customer Service & Logistique.



S. Roederer

Le WMS (Warehouse Management System) est un système informatisé de gestion d'entrepôt, qui supporte les activités de réception de la marchandise jusqu'à la mise à quai des livraisons. Il permet notamment au cariste de localiser plus facilement les palettes dans l'entrepôt et lui indique où les ranger et où les chercher pour préparer les livraisons. Il coordonne également les priorités dans les tâches à mener. Cet outil s'adresse également aux gestionnaires de stocks en facilitant notamment les opérations d'inventaires et aux guichetiers pour la gestion de la cour.

Ce projet (nom de code : ARGOS) sera également déployé dans les entrepôts de nos deux

autres brasseries, Mons en Baroeul en mars 2013, et Schiltigheim en septembre 2013. Grâce à ce nouvel outil, nous obtiendrons de nombreux bénéfices: tout d'abord des améliorations sur nos opérations d'entrepôt avec une réduction de l'utilisation des entrepôts externes (en augmentant les surfaces de stockage brasseries), une meilleure gestion des stocks (écarts d'inventaire, DLUO, etc.), une réduction des destructions, et une augmentation de la productivité.

Nous obtiendrons également des bénéfices sur la satisfaction client: des diminutions de temps de chargement, des diminutions des litiges clients (produits incorrects ou non livrés, problème de DLUO), et une prise en charge de potentielles livraisons additionnelles.

Enfin, nous pourrions assurer une traçabilité efficace de la réception à la livraison, et assurer la sécurité et le développement de nos collaborateurs au sein de nos entrepôts.

Sébastien Frumin



S. Frumin et N. Combeaux

HORIZON



Renforcement du panel dégustation



Toutes les brasseries ont un panel de dégustation dont le rôle est de garantir la qualité organoleptique des bières produites sur le site. Les dégustations sont certes des moments de convivialité, mais c'est aussi le seul moyen de détecter certains défauts de goût, car tout ne peut pas être détecté par de l'analyse. Les exigences HEINEKEN en termes de dégustation sont très claires :

Il faut valider tous les intrants en goûtant des en cours (TBF) sous forme de GO/NO GO : le TBF est bon ou non, il n'y a pas de note ou de remarque à cette étape et il suffit de 2 dégustateurs formés pour valider un TBF. Il faut être capable de faire un profil des Heineken bouteilles c'est-à-dire : déterminer l'intensité des saveurs principales d'une bière et déterminer si cette répartition est standard. Puis noter la bière par rapport à une référence.

Et enfin il faut goûter et noter les bières non corporate. Pour réaliser tout ça au mieux, la brasserie doit avoir un panel de personnes entraînées et validées.

Les recommandations starlab sont en théorie d'au moins 9 personnes validées, c'est-à-dire reconnaissant 70% des 21 saveurs présentes à chaque dégustation. Il a été décidé de relancer en 2012 une session de recrutement et de formation du panel pour former des experts sur des saveurs critiques.

En effet fin 2011 le panel était constitué de 14 panélistes seulement et la vision des expertises de chacun n'était pas claire. Le panel s'est agrandi début 2012 pour atteindre à date 18 personnes.

Et Nicolas Manologlou responsable des dégustations a relancé une importante session de formation, avec une séance par semaine pendant 6 mois en utilisant de nouveaux outils ludiques pour accompagner au mieux les panélistes dans des étapes de compréhension et mémorisation des saveurs.



Grâce à la bonne implication du panel et de Nicolas, des experts ont été déterminés sur chaque saveur. Chaque personne du panel est au moins experte sur une saveur et le panel est très complémentaire car il couvre l'ensemble des 21 saveurs, et il y a plus de 3 experts sur chaque saveur critique.

Le travail réalisé pendant cette année 2012 pour former le panel a été impressionnant, il faut maintenant continuer de faire progresser le panel en gardant des séances de formations ponctuelles en 2013 et intégrer les différents membres du panel aux GO/NO GO pour répondre aux exigences Heineken de 2 personnes formées par séance GO/NO GO. Grâce à cette formation de grande envergure, la brasserie peut être rassurée sur la qualité de son panel et donc sur la détection de défauts potentiels. Merci à tous les panélistes et Nicolas pour cet engagement.

Pauline Guiglini



F. Ruiz-Gallego



V. Montrepos



G. Gamarra



P. Guiglini



M. Bridoux



O. Cornille



F. Hassan



C. Gindre



J.L. Bayle



G. Mele



F. Brachet



S. Roederer



J. Cassata



F. Lucas



P. Mesquida

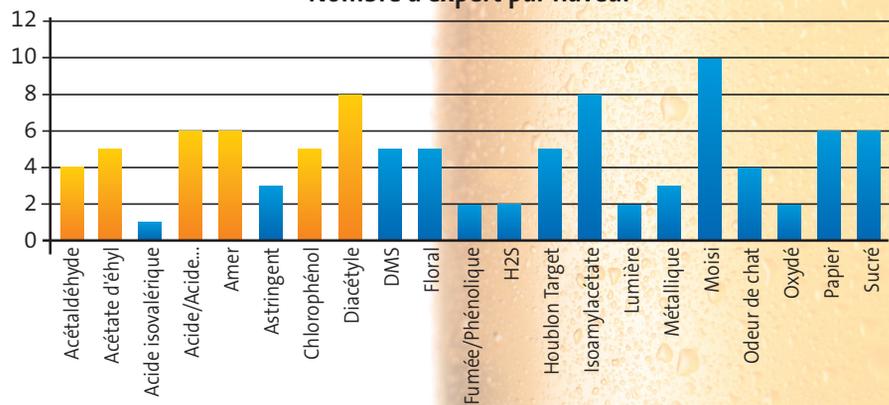


E. Tessier



A. Chatillon

Nombre d'expert par saveur



↓ HELP

Les Sauveteurs Secouristes de la brasserie

« La vie est précieuse, prends en soin » Mère Teresa

Formés pour intervenir en cas d'urgence, nos 29 sauveteurs secouristes du travail sont capables de porter les premiers gestes de secours à toute personne de la brasserie victime d'un accident ou d'un malaise et dans l'attente de l'arrivée des secours spécialisés.

Les voici pour vous secourir...

Conditionnement



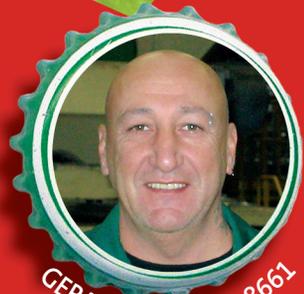
SOURT CEDRIC - 8806



DRUART GILBERT - 8862/8667



MENTH JULIEN - 8744



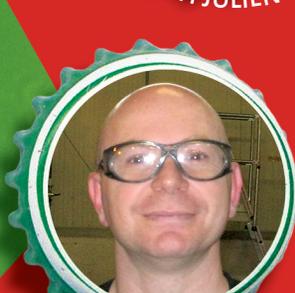
GERARD PHILIPPE - 8661



MILLEPIED JEAN PIERRE - 8829/8667



CASSEGRAIN RICHARD - 8807



GORDE GILLES - 8731



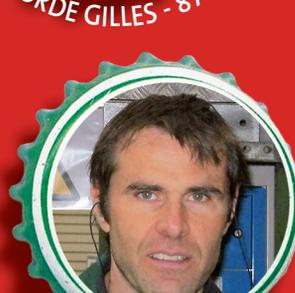
ANGEL SEBASTIEN - 8731



CANGELOSI STEPHANE - 8667



MIZI DJAMEL - 8731



MESQUIDA PATRICK - 8651



SEYSSAUD BASTIEN - 8731

Maintenance



CALTAGIRONE JEAN-MARC - 8685



SCHLEGEL DENIS - 8943

Rappel de nos numéros d'urgence :

Incendie : Tél interne 333 – Tél externe 04.91.18.39.39

Accident : Tél interne 444 – Tél externe 04.91.18.39.38

HELP



Assagerie

Fabrication



GUIGLINI PAULINE - 8730



MANOLOGLOU NICOLAS - 8587 / 8589



GINDRE CATHERINE - 8723



POINSENET JEAN-RAYMOND - 8755



LUCAS FRANCK - 3910



KANES KACI - 8144 / 8755



KELLER NICOLAS - 8755

Logistique



ROEDERER SUZANNE - 8537



MARINI JEAN-MARC - 8187



PREVOSTO DANIEL - 8538



BINACCHI PHILIPPE - 8180

Supports



TESSIER EMMANUELLE - 8531



MONTREPOS VERONIQUE - 8504



GHARBI PATRICK - 8714



CHATILLON ANNE - 8543



HOMOGENEISER



Éradications *des pertes*

C'est quand on se replonge 2 ans en arrière que l'on se rend compte du chemin parcouru : en 2010, nous avons réalisé 108 éradications, alors que d'ici la fin de cette année 2012, nous aurons certainement atteint les 240. C'est une preuve que nous « pensons éradications » beaucoup plus qu'avant, que lorsque nous faisons une amélioration, nous allons le plus souvent possible jusqu'à l'élimination de la perte.

Des exemples concrets

QP (Qualité Progressive)

Avant : Au pasteurisateur G8, des roues codeuses permettaient de modifier la vitesse de déplacement bouteilles sans tenir compte des consignes de température des bains.



Après : Suppression des roues codeuses : vitesse réglée automatiquement (selon la vitesse de la ligne, les exigences conso eau et UP) => plus de risque de dégrader la pasteurisation des bouteilles.



GA (Gestion Autonome)

Avant : Aux étiqueteuses CL, petits arrêts défaut boucle : besoin de faire des réglages d'écartement du rouleau n°2 (écrou de réglage => standard difficile à créer).



Après : Dans le cadre d'un Kaizen "défaut boucle", création d'un système de réglage automatique (avec un ressort), qui s'adapte à l'épaisseur de la bande et qui compense l'usure du rouleau => éradication d'un réglage.



AC (Amélioration Ciblée)

Avant : Dans le local compresseurs ammoniac, il y avait un bouchage répétitif de l'ancien point de prélèvement par des résidus : intervention obligatoire pour 2 fois / semaine.



Après : Modification du point de prélèvement et passage d'un point bas (risque colmatage élevé) à un point haut sans risque, en inversant l'aspiration et le refoulement.

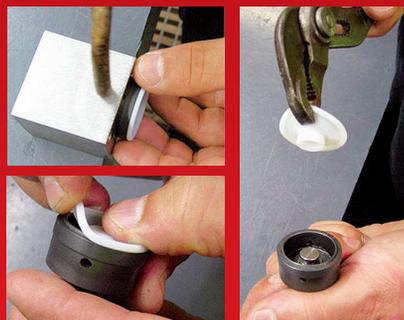


FD (Formation et Développement)

Avant : En démontant les membranes rigides des robinets de la soutireuse G8, un accident s'est produit : la méthode de démontage (avec un tournevis) comportait en effet un risque important.

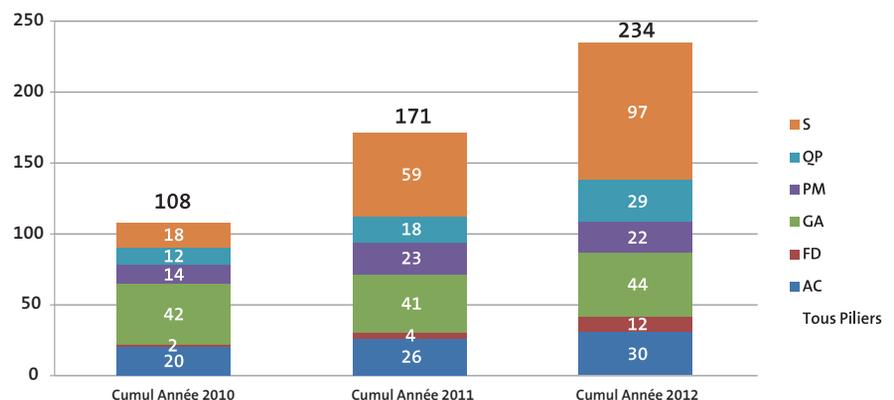


Après : Suite à l'analyse de cet accident sans arrêt, une méthode de retrait de la membrane rigide sans avoir à utiliser un tournevis a été définie.



Fleurie Brachet

Éradications





Etape 4 de la gestion Autonome

Formation technologie de base



Petit rappel : La Gestion Autonome travaille sur la remise en condition initiale de toutes les installations et à la mise en place de standards et procédures en terme de nettoyage, inspection, lubrification graissage. **Les premières étapes** sont axées principalement sur l'**installation**. Au conditionnement, la machine « Pilote » l'étiqueteuse papier est à l'étape 4 de la démarche de la gestion autonome. Cette **étape** est axée sur le **développement des compétences des collaborateurs**. Elle est une étape clef car c'est le transfert de certaines opérations de maintenance vers les opérateurs. Cette étape permettra aux opérateurs de ne plus se limiter au simple rétablissement des conditions de base mais commencer à améliorer la performance de leur machine.

Pour se faire, les opérateurs doivent acquérir des connaissances solides en terme de technologies de base des sous-ensembles de toutes les installations du conditionnement et plus précisément des composants de l'étiqueteuse papier afin de leur permettre de réaliser une inspection générale efficace de la machine. Lors de ces inspections générales sur l'étiqueteuse papier, **les opérateurs doivent être capables de détecter les anomalies mais aussi détecter les signes précurseurs qui annoncent une panne ou qui laissent entrevoir une défaillance future.**

Pour répondre à cela, le pilier Formation et Développement a travaillé avec les piliers Maintenance Planifiée et Gestion Autonome pour

établir un parcours de formation. Ce parcours se décompose ainsi :

Une partie théorique technologie de base applicable à toutes les machines du conditionnement afin de leur donner les notions essentielles notamment en mécanique, électrique, pneumatique... Ces technologies sont dispensées par un organisme externe AVENIR FORMATION.

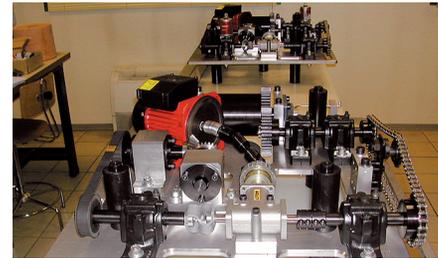
Et une partie spécifique sur étiqueteuse papier en lien avec les technologies générales apprises. Cette partie leur permettra d'appliquer leurs nouvelles connaissances en faisant le lien entre les pertes ou pannes de la machine et les technologies ou techniques employées.

Les supports informatiques ainsi que tout le matériel de formation ont été achetés afin de nous permettre de déployer la démarche sur toutes les machines du conditionnement quand elles seront arrivées à l'étape 4 de la GA.

Ce parcours de formation a démarré en octobre dernier avec la première technologie, la mécanique (technologies de serrage, lubrification et transmission). Christophe ANJOLRAS, Jean-Pierre MILLEPIED et Nicolas VIOLIN ont participé à cette formation. Ce premier module a été un test afin de nous permettre d'ajuster le contenu, la durée.

Les parties pratiques sur les platines ont été très appréciées des participants !! La suite du parcours en 2013...

Christiane Isnard



Révisions des installations

La période des révisions est un événement dans la brasserie... En effet, des machines qui d'ordinaire tournent à grande vitesse s'arrêtent pour qu'une équipe de personnes motivées et compétentes, toutes vêtues de la même couleur, effectuent leur maintenance...

Non, il ne s'agit pas d'un « pit stop » de Formule 1 mais de la révision de nos groupes bouteilles pour laquelle nos équipes maintenance et conditionnement, avec quelques "renforts" de sociétés extérieures, ont effectué la révision annuelle des machines pendant plus de deux semaines !

Avant le démarrage de la révision, le service maintenance établit le planning des travaux en fonction des tâches planifiées avec les techniciens, opérateurs et sous traitants. Puis, finalement le "pit stop" arrive !!! Mais,

avant de démarrer, un petit rappel à tous sur les bonnes pratiques sécurité.

Pendant la révision, opérateurs et techniciens ont ainsi l'opportunité de travailler ensemble, d'échanger sur les pratiques de maintenance afin de renforcer les connaissances et les compétences techniques des opérateurs. En échange, les techniciens peuvent profiter de l'expérience des opérateurs sur les anomalies et les difficultés qu'ils rencontrent. Cela a permis par exemple d'aboutir à certaines modifications de machine. Toutes les personnes impliquées, ont su garder leur professionna-

lisme et dans une ambiance conviviale.

Toutes les activités principales ont été ainsi effectuées et ce malgré un démarrage deux jours avant la date prévue.

De plus, dès la première semaine de production les deux groupes avaient déjà atteint l'objectif!

Un grand merci à tous ceux qui ont contribué à la réussite de ce moment important de la vie d'une brasserie. Rendez-vous dans un an pour le prochain "pit stop"!!!

Giuseppe Mele

↓ HUMAINS



Bilan *sécurité*

Nos résultats ne sont pas bons si on regarde l'indicateur prioritaire de la brasserie : nombre d'accidents du travail avec arrêt et le nombre de soins (partie émergée de l'iceberg).



Equipe gagnante du challenge sécurité

L'objectif de 0 accident sur l'année ne sera pas atteint en 2012 et pourtant l'année avait bien commencé.

Le 14 mai, notre précédent record de 300 jours consécutifs sans accident de travail avec arrêt était atteint. Mais le 04 juin, nous déplorions notre 1er accident de travail de l'année avec arrêt (après 320 jours sans événement) et le 09 octobre, notre second.

Pour ces deux accidents de trop, qui ont généré 27 jours d'arrêt, c'est la méthode employée pour soulever des charges qui est incriminée.

Si on s'attarde maintenant sur nos autres indicateurs (partie immergée de l'iceberg), à fin novembre, l'objectif est atteint pour le nom-

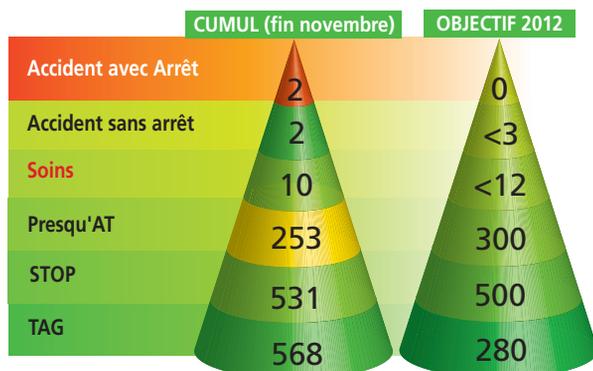
bre d'étiquettes d'anomalies sécurité émises (TAG), le nombre d'observations préventives et visites de sécurité (STOP).

Pour le nombre de presque-accident (PAT) remontés, c'est mieux qu'en 2011 (253), mais insuffisant pour atteindre l'objectif de 2012 fixé à 300 (soit 3 PAT remontés par an/ salarié).

L'année n'est pas encore terminée... En cette fin d'année, la vigilance est donc le maître mot.

En 2013, si nous voulons atteindre le 0 accident, nous devons adopter une attitude encore plus proactive face aux risques professionnels auxquels nous sommes exposés.

Emmanuelle Tessier



Sécurité en réaction à un événement

Sécurité proactive
Prévention
Culture sécurité

Exemple d'éradications risque de heurts Poids Lourds & Chariots



Avant

La gaine de chauffage située en toiture présente de nombreux chocs chariots



Après

Démontage des ensembles (2 gaines de circulation air + 2 brûleurs + 2 plateformes techniques). Ce démantèlement a nécessité l'isolement et la consignation des énergies gaz et électricité.



Avant

Trafic poids lourds important; le quai plus utilisé se trouve au milieu de la zone de circulation poids lourd ce qui génère un risque de collision important.



Après

La zone de circulation se trouve aujourd'hui dégagée, un emplacement de stationnement poids lourd a pu être créé et le passage piéton sécurisé.



Audit ISO de Septembre 2012

*en ligne avec notre objectif...
de 0 Non conformité pour Marseille*

L'audit ISO de suivi 2 Qualité Environnement réalisé par Pascal NAOURI sur notre site en semaine 43 (les 25 et 26 Septembre) était certainement son dernier chez Heineken ... En effet, cet auditeur expert dans tous les domaines (QHSE) auditaient pour la 3ème fois Heineken France (Mons et le Siège cette année) et pour la 6ème année consécutive notre petite brasserie. Cela ne l'a pas empêché d'identifier au niveau national des points forts mais également 2 Non-conformités mineures, et de nombreux points sensibles / points de progrès.

Quelques exemples de points relevés pour Marseille :

Points forts :

- Système de suggestions,
- Déclinaison des indicateurs environnement,
- Réduction des alarmes en fabrication.

Points sensibles :

- Délai pour clôturer les actions des audits précédents souvent trop long,
- Pas de formalisation de la méthode de vérification des débitmètres (vapeur et eau),
- Impact important du nouveau pasteurisateur 9 sur les ratios eau et gaz.

Points de progrès :

- Absence de « back-up » pour certains équipements de contrôle critiques (balances ou fûts test),
- Absence d'analyse de risques pour les interventions de maintenance sur certains équipements critiques (centrifugeuse par exemple).

Bref, nous avons encore et toujours une marge de progression sur l'ensemble de nos pratiques en Qualité comme en Environnement. Ce n'est pas nouveau pour nous puisque c'est le propre de l'amélioration continue et de la TPM que l'on pratique maintenant depuis quelques années ... Cependant, l'audit 2013 risque d'être un peu plus difficile que d'habitude et ce pour plusieurs raisons :

- Nouvelle équipe d'auditeurs ...
- Audit de renouvellement, donc plus de temps sur chaque site ...
- Souhait d'intégrer la Sécurité alimentaire (HACCP) à notre certification ...

En attendant, encore merci à tous pour le résultat obtenu cette année

Anne Chatillon



L'Oxygène ça gêne

L'oxygène si précieux à la vie, n'est en fait pas le bienvenu dans notre produit car O2 et bière ne font pas bon ménage.

Depuis quelques semaines les résultats d'oxygène dans la bière des bouteilles issues de la soutireuse 8 ne sont pas en phase avec nos exigences. Trop d'oxygène génère un vieillissement prématuré du produit avec un goût qui est différent et moins « bon » pour nos consommateurs.

Bien sûr des actions ont été menées par les équipes Qualité, Maintenance, Conditionnement dans le cadre d'un groupe de travail portant sur la vérification des phases de rinçage des bouteilles, de remplissage et de surmoussage avant bouchage. Ceci avant et après la révision et avec le support de techniciens de la société KHS.

Pour apporter un autre éclairage et un support, Marina Gross de la Direction Qualité et

Technologie a rejoint le groupe de travail comme pilote, début novembre. Marina nous rejoint maintenant chaque semaine.

Tout le travail fait a été réétudié et certaines nouvelles pistes ont été testées courant novembre ; pollution par le CO2, défaut d'étanchéité de certaines membranes dans les robinets, par exemple.

Mais nous observons toujours des déviations à très haute cadence de production principalement. L'équipe composée de Marina, Stéphane Cangelosi, Maxence Bridoux et Jacques Sicard a donc encore un beau défi à relever, nous reviendrons sur les avancées dans le prochain numéro; objectif Oxygène Zéro ou « O²O »

Jacques Sicard



↓ HIGH



Regards *sur brasserie*

L'exposition « regards sur une brasserie responsable » s'est installée pour un court séjour à la brasserie de la Valentine les 11 & 12 octobre derniers après avoir fait étape à Rueil Malmaison et à la brasserie de Schiltigheim.

Ce sont les actions entreprises par Heineken pour protéger l'environnement, ainsi que celles des collaborateurs du site qui ont été présentées au travers de 11 photographies réalisées par l'artiste Rizak Bradaia (photographe qui porte un regard topographique sur la réalité) et qui illustrent avec art les démarches environnementales de la brasserie.

Monsieur Robert Assante, Maire du 6ème secteur et Mme Pioli Présidente du CIQ de la Valentine nous ont fait l'honneur de venir assister à cette exposition le 11 octobre en soirée. Le personnel de la brasserie a été convié à découvrir cette exposition et à partager un déjeuner convivial le vendredi 12 octobre autour d'une « pizza party ».



Médillés 2012

La médaille d'honneur du travail est une distinction qui a été créée en 1948 pour récompenser l'ancienneté et la qualité des services effectués chez un ou plusieurs employeurs par une personne salariée.

Notre promotion 2012 est un bon cru puisque ce sont 16 collaborateurs qui ont été récompensés le 13 décembre par les médailles suivantes :

- **Médaille d'argent** : Carrion Jean-Luc, Davier Gilles, Kanes Kaci.
- **Médaille de Vermeil** : Hassan Farida, Luis Danielle, Caltagirone Jean-Marc, Gerard Philippe, Mosteiro Michel, Sanchez Jean-François et Solakian Patrick.
- **Médaille d'Or** : Cassata Jacques, Druart Gilbert, Particelli Richard et Padermadjian Jean Jacques.
- **Médaille Grand Or** : Bottalico Paul et L'Huillier Daniel

CB



Comité Maintenance

Le 2 octobre dernier, s'est tenu à la brasserie de Marseille le "Comité de Maintenance".

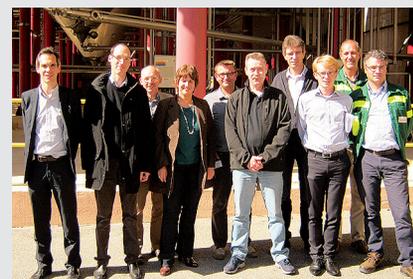
Cette réunion organisée et pilotée par Vincent Crochart est organisée trois fois par an dans les trois Brasseries.

Dans cette réunion participent les chefs de service conditionnement maintenance et les responsables maintenance. Mais, c'est aussi l'opportunité d'inviter des collaborateurs d'autres services avec lesquels la maintenance travaille au quotidien.

Au programme, des sujets de gestion de la maintenance of course, un point sécurité des trois sites puis l'état d'avancement des projets en cours par les services achats Supply Chain et DSI.

Un Comité qui nous a permis d'échanger les bonnes pratiques des trois sites pour les mettre en place davantage !

Giuseppe Mele



HALTE



Indicateurs

Estimation à fin décembre

OK c'est ok ! à améliorer

COÛT FIXE / HL

15,5€ / HL

OBJECTIF ≤ 18,7

OK

FREINTE BOUTEILLES

1%

OBJECTIF ≤ 0,95

OK

PRODUCTIVITÉ

9282 HL/HOMME

OBJECTIF ≥ 8090

OK

RATIO GAZ

69,8 MJ/HL

OBJECTIF ≤ 69,4

!

OPI (Conditionnement)

72%

OBJECTIF ≥ 71,8

OK

RATIO ÉLECTRICITÉ

9,4 KWH/HL

OBJECTIF ≤ 9,60

OK

ACCIDENTS TRAVAIL (Avec arrêt)

2

OBJECTIF 0

!

CONFORMITÉ PLANNING

93,7%

OBJECTIF ≥ 92,5

OK

FREINTE BIÈRE

8,9%

OBJECTIF ≤ 9,3

OK

TAUX PLAINTES Consommateurs

0,5

Nbre PLAINTES
10M COLS

OBJECTIF ≤ 0,80

OK

Inventaire

Samedi 24 novembre 2012 s'est déroulé à la brasserie l'inventaire annuel des articles de conditionnement et des produits finis.

Sous l'œil vigilant de l'auditeur interne, 16 personnes (dont 3 personnes du siège !) étaient présentes pour compter les quelques 23.000 palettes de produits finis, 96.000 fûts vides, et 1.500 palettes d'articles de conditionnement et de fabrication.

Avec un démarrage matinal à 5h00 du matin, l'inventaire s'est terminé vers 16h30, avec un bilan plutôt positif puisqu'il n'y a eu que quelques références à recompter.

Sébastien Frumin



Jeu Affligem de Noël

Son goût très typé et sa robe ambrée qui suggèrent la richesse de ses arômes d'épices et de bois font de la bière Affligem de Noël un parfait allié pour les moments chaleureux des fêtes de fin d'année. Mais, sauriez-vous répondre à cette question...

Question : A quand remonte l'origine de la bière de Noël ?

XIème siècle? XVème siècle? XXème siècle?

Notez votre réponse ainsi que vos noms et prénoms sur papier libre et remettez-la à un correspondant de votre choix ou répondez par email à chantal.bergel@heineken.fr

Avant le 07 Janvier 2013

Un beau parapluie est à gagner. 10 gagnants seront tirés au sort !

Les résultats seront diffusés sur les écrans de veille.

Bonne chance à tous ! C.B



Retour enquête climat social

Souvenez vous la première quinzaine du mois d'octobre a été consacrée à la réalisation de l'enquête sur le Climat Social.

Les premiers résultats ne sont pas encore compilés, mais d'ores et déjà nous pouvons vous communiquer le taux de participation.

• Au national nous étions 82% en 2010 à avoir répondu, cette année nous sommes 91% !

• Au niveau de la brasserie, même dynamique, nous sommes passés de 68% à 87% cette année.

Alors rendez-vous au 1er trimestre 2013 pour découvrir la totalité des résultats de l'enquête !

Olivier Pignard

Visite du CIQ Valentine

Francisco Ruiz-Gallego, Directeur de la Brasserie a accueilli le jeudi 27 septembre Madame Pioli Danièle Présidente du CIQ accompagnée de quelques membres.

Après une présentation du groupe Heineken puis de la brasserie de la Valentine en chiffres et en images organisée dans l'ancien moulin devenu aujourd'hui une salle de réunion, tout le groupe a pu visiter le site de production en pleine activité. Cette visite a été l'occasion de montrer une brasserie moderne et engagée dans une démarche volontariste de respect de l'environnement (tri sélectif, réduction des consommations d'énergies...) et qui produit la bière pour tout le marché du grand sud.

CB



Carnet

Entrée :

• Sébastien FRUMIN le 15 octobre Responsable Logistique

Départs :

• Paul BOTTALICO le 8 septembre Conditionnement
• Jean-Jacques PASDERMADJIAN le 30 septembre Logistique
• Claude BERTIN le 10 octobre Fabrication

Naissances:

• Kyara le 23 novembre chez Hervé Poulet
• Enola le 26 novembre chez Sébastien Troismoulins

HOMMAGE



Arrivée *Sébastien Frumin*



Un mousquetaire à la brasserie

Arrivé mi octobre au poste de Chef de Service Logistique, nous vous proposons de découvrir qui est Sébastien Frumin.

Qui es-tu, d'où viens-tu ?

J'ai 36 ans, 2 filles et suis originaire du nord de la France (mais j'essaie de perdre l'accent...).

Ton parcours professionnel en grandes étapes ?

J'ai découvert le monde de la logistique en tant que chef d'équipe des caristes dans une

usine de production du groupe L'Oréal à Paris... Je suis ensuite descendu à Manosque, pour mettre en place un logiciel de WMS chez l'Occitane en Provence. Puis, j'ai été responsable d'exploitation d'une plateforme de stockage alimentaire pour le groupe Intermarché pendant 5 ans. Et je viens de rejoindre le groupe Heineken ...

Tes passions ?

J'essaie de courir, de faire du Squash, je lis beaucoup (des romans !) ... Et à mes moments perdus, je fais un peu de guitare... Mais les avis sont partagés sur le résultat : moi, je pense faire de la musique, mes filles appellent ça faire du bruit...

Tu es parmi nous depuis 2 mois, qu'est-ce qui t'a le plus frappé dans l'entreprise ?

« Safety first » ! Et chez Heineken, ce ne sont pas que des mots ! Ce qui me touche vraiment, c'est de rencontrer partout cette exigence au détour de chaque coin de la brasserie. Puis, j'ai été assez étonné de rencontrer en 2012 chez Heineken des chargements encore préparés au « papier-crayon » ! Je suis donc ravi de pouvoir intégrer le projet de mise en place du WMS pour apporter de l'amélioration et de la technologie dans la vie de la logistique aval...

Nous te souhaitons, une pleine réussite dans ta mission.

Olivier Pignard

Départ *Alia (Proclair)*



Au revoir....

« Nadia, Léa, Leïla, Laela,... On m'a appelée par tous ces prénoms et d'autres encore... mais peu souvent par le bon ! » Alia, me raconte tout ceci

avec le sourire... « Et même si quelquefois mon métier n'a pas été facile, je garderai un bon souvenir de mes années de travail passées à la brasserie! ».

Pour tout vous dire, Alia Elakeub ne fait pas partie des effectifs de la brasserie, elle travaille pour la société de nettoyage Proclair.

Mais Alia fait un peu partie de notre histoire puisqu'elle est entrée à la brasserie il y a plus de 21 ans et qu'elle y est présente tous les jours.

En général et personne ne me contredira, le métier de technicienne de surface souffre d'une mauvaise image car lié aux tâches domestiques peu valorisantes. Mais, contrairement à ce que l'on pourrait croire et en dépassant tous ces préjugés, c'est un métier honorable.

Je connais Alia depuis plus de 15 ans et je vous avoue avoir de beaux souvenirs en tête. Notre collaboration ne s'est limitée qu'à des demandes occasionnelles concernant l'orga-

nisation d'événements sur le site mais j'ai pu apprécier ses qualités de travail, de discrétion, de confiance et sa bonne humeur.

Alia est aussi notre madame « café » ; ce sont des dizaines de thermos par an qu'elle a préparés pour nous... sans jamais s'en plaindre.

Avant de nous rejoindre, Alia a occupé des postes dans le domaine du nettoyage chez Provence Marseille, Sogenet et Seven.

Fin janvier 2013 sera bientôt là et vous partirez Alia vers de nouveaux horizons. Sincèrement, nous vous souhaitons une excellente retraite bien méritée et de profiter des belles années à venir.

CB

Course *Marseille/Cassis*

La 34^{ème} course Marseille Cassis a failli être annulée 2h avant le départ... Il faut dire que les conditions climatiques étaient loin d'être bonnes en ce dimanche 28 octobre.... forte tempête de vent, de pluie et de neige. Au départ de cette course, plus de 15.000 inscrits qui ont couru courageusement et chaudement vêtus les 20 km de route qui relie le stade Vélodrome de Marseille au port de Cassis.

Après l'effort, le réconfort et la réception, toujours aussi chaleureuse et « copieuse » a été organisée dans les chais du Domaine de Paternel à Cassis. Nous en profitons pour renouveler nos remerciements à la Famille Santini qui chaque année nous soutient et

met à notre disposition leur merveilleux Domaine.

Notre performance a été exceptionnelle car nous sommes passés par équipe de la 36^{ème} place en 2011 à la 17^{ème} place en 2012!!! Félicitations à tous les participants de l'équipe France Boissons/Heineken pour leurs superbes performances.

La brasserie de Marseille a été représentée par Tartaglia Murielle, Amiache Alain, Philippe Binacchi, Richard Cassegrain, Pascal Lavalard, Jean-Raymond Poinset.

Marseille- Cassis, une course qui se mérite!

Franco Conti
(France Boissons)



Richard Cassegrain

