



JOURNAL BI-MENSUEL

publié par les Usines L. MARBOT et C<sup>ie</sup>, S.A., Neuvic-sur-Isle (Dordogne)

Il est aussi aisé de bien dire que difficile de bien faire.

Vergennes.

### DE L'IMPORTANT DES DÉTAILS

Nous connaissons tous de ces soi-disant grands esprits qui méprisent les détails. Ils plantent ardeusement, laissant au commun des mortels le soin de s'occuper de ces petites choses. Or, resté, elles sont souvent fastidieuses ou monotones. Du, il n'est pas de réussite humaine sans une grande attention aux détails.

Qui s'agisse d'une fusée interplanétaire, ou du disque que les automobilistes parisiens devaient fixer derrière leur pare-brise lorsqu'ils stationnaient dans la zone bleue, soyez sûrs que les détails ont été soigneusement étudiés. Au contraire, croquez-vous qu'un logement dans lequel on n'a pas prévu un endroit pour faire sécher le linge est vraiment comode ? Et qui est le rendement de la plus belle machine-outil si la courroie qui l'entraîne est mal adaptée ?

Et dans les relations humaines ? A l'atelier, c'est quelquefois un détail insignifiant, le ton sur lequel on a prononcé un mot, un regard un peu méfiant, un ouïli qui peuvent froisser, vexer, énerver les rapports. A la maison, c'est la même chose. Vous aimez votre femme ; elle le sait ; elle voit bien tout le mal que vous vous donnez pour subvenir à ses besoins de toute la famille. Mais elle sera surtout sensible à une toute petite attention, trois fleurs que vous lui aurez apportées, un mot gentil...

La vie est faite de détails.

Aussi, il arrive quelquefois qu'à la fin d'une journée ou d'une semaine on se dise : « Au fond, je ne fais pas grand-chose... »

(Voir la suite en 3<sup>e</sup> page)

### Développons l'esprit de qualité

La qualité, disions-nous, il y a un mois, n'est pas l'œuvre d'une poignée de responsables, mais de tous ; donc, chacun d'entre nous contribue à la présentation de nos chaussures, à leur qualité.

Lorsque sur les allées, nous croisons le « Multi électrique qui transporte des matières ou des caisses de chaussures terminées, sommes-nous certains que les unes et les autres ont été cotées de tous les soins désirables ? A ce sujet, passant, ces temps derniers, à plusieurs reprises devant des chariots chargés de pneumatiques et de semelles, venant du « 401 », et qui se rendaient aux confections, nous nous arrêtons pour méditer quelques instants sur les conséquences d'une tâche pas remplie 100 %, autrement dit pas irréprochablement.

Une première, une semelle, personnel d'ailleurs, nous ne voyons pas bien quelle fâcheuse répercussion elle pourrait avoir dans une chaussure » ; A priori, bien sûr, du fait que l'une et l'autre ne peuvent que contribuer à l'emportepièce, que l'épaisseur est observée, on ne s'imagine pas quelle incidence regrettable pourrait s'ensuivre dans la fabrication !

Pourtant, en ce qui concerne la première, considérons la découpe de celle-ci, ou l'assemblage, les opérations diverses, le sparage du caubron, la pose métrique au caubron acier, l'assemblage des différentes parties, l'abacarrage, le pressage qui a le double avantage d'activer l'adhérence et de donner le galbe en fonction de la forme, etc...

Pour la semelle, nous retrouvons évidemment la découpe, les opérations de véragé, le cardage de l'empilage du taion, le cardage de ce dernier, l'assemblage et le pressage. Ajoutons à tout cela, le prétraitage et le précoloreur qui revêtent une grande importance, et la préparation des chariots d'après les assortiments.

Nous voyons la diversité des façons qui concourent à l'établissement d'une première et d'une semelle, que dans chacune d'elles il y ait le moindre écart, et les défauts se multiplient au détriment de la qualité !

Une semelle non coupée dans le sens ou dans une partie de la peau qui ne convient pas, d'une épaisseur contraire, des cardages défectueux, des pressages effectués trop en avant ou trop en arrière, des vérages insuffisamment prononcés, des passages de colle irréguliers, des caubrons déplacés, des prétraitements manquant de ligne, des précolores dépourvus de netetés, etc., autant de maîtres qui se multiplient au détriment de la qualité.

Une semelle non coupée dans le sens ou dans une partie de la peau qui ne convient pas, d'une épaisseur contraire, des cardages défectueux, des pressages effectués trop en avant ou trop en arrière, des vérages insuffisamment prononcés, des passages de colle irréguliers, des caubrons déplacés, des prétraitements manquant de ligne, des précolores dépourvus de netetés, etc., autant de maîtres qui se multiplient au détriment de la qualité.

La première et la semelle seront utilisées et les anomalies ne se révéleront

### IMPORTANTES VISITES

Il nous a été un plaisir, la semaine dernière, d'accueillir M. Mongy, directeur du bureau d'achat parisien d'une importante société belge, et M. Blainon, principal acheteur de cette firme, qui ont visité nos ateliers et services avec un vif intérêt.

Ils ont aussi consulté notre collection 1-63 dont ils ont retenu plusieurs modèles qui nous ont permis d'espérer, seront à l'origine de notables commandes.

Nous sommes que ce premier contact ouvre la porte à des relations commerciales qui vont toujours se développant dans notre intérêt, et nous les remercions chaleureusement de leur aimable visite dont nous sommes honorés.



Nos visiteurs suivent attentivement les commentaires de M. Aupetit sur l'évolution des emporte-pièces

### L'activité des cours professionnels

Les élèves qui, à l'occasion de l'ouverture des cours entendaient M. Levasseur leur dire : « Sachez saisir la chance qui vous est offerte » se sont-ils bien pénétrés de ces paroles ? Les mettront-ils à profit ?

Les nouveaux ont-ils senti que l'organisation parfaite animait ces cours, et les anciens se sont-ils rendus compte que de profondes modifications avaient été apportées depuis la reprise ? Il est impensable de douter du contraire, car il y a quelque chose de changé, et on en trouve la preuve tangible dans toute chose, dans leur déroulement d'un bout à l'autre. On, un nouvel esprit à l'état embryonnaire il y a seulement quelques mois, est en train de se développer et ne s'agit plus de porter ses fruits. Certains élèves que nous avons contactés, ont remarqué, en effet, qu'une orientation nouvelle les acheminait vers une assimilation plus facile, tout en étant plus agréable, ce qui dégage une méthode plus rationnelle.

Il ne s'agit plus de dire seulement à un élève : « Apprenez cette leçon par cœur, et je vous interrogerai ensuite » ou lorsqu'il est question d'un travail pratique : « Voici la manière dont il faut s'y prendre ; allez, commencez ».

Non, il faut tenir compte de l'état d'émotivité de l'adolescent, de ses possibilités, de son contrôle pas entièrement acquiesce tout la maîtrise nécessaire pour se perfectionner sûrement, pour parer même les travaux qu'on lui demande lorsqu'ils sont obéissants à son cerveau.

« Parfois, on ne peut pas enseigner, vaut parfois mieux que ce qu'on enseigne », ou du moins, contribue pour une large part à graver dans la mémoire de l'élève ce qu'il doit retenir.

L'enseignement a besoin d'être varié, agréable, humanisé si l'on peut dire. Un petit intermède de quelque minutes, un commentaire inattendu, créent souvent une utile diversion qui fera oublier des cours du samedi, qui corrobore ce que nous venons d'exposer :

« De 7h. 30 à 8 h. : Réclamation sur le programme enseigné la samedi précédent ;

Questions très simplifiées courtes, mais très précises, dans l'esprit de celles posées à l'examen écrit du C.A.P.

(Voir la suite en 3<sup>e</sup> page)

M. Novo explique le fonctionnement de la machine à monter sur forme aux élèves de 3<sup>e</sup> année



### M. Serge SARRAZIN de retour d'Allemagne

M. Serge Sarrazin vient de rentrer d'Allemagne où, à Kaiserslautern il a fait un stage de quinze jours, au Centre de formation Pfaff. Tout le monde connaît l'importance et la renommée de la firme Pfaff qui fabrique des machines pour la couture et dont les cours qu'elle donne sont renommés à Pfaff ». Elle occupe 800 ouvriers et produit 1.200 machines par jour dont une moitié est réservée à l'industrie et l'autre aux particuliers, aux familles.

Nous avons eu le plaisir de rencontrer notre mécanicien quelques heures après son retour et, aussitôt, nous nous sommes pressés de lui demander ses impressions sur son séjour Outre-Rhin.

« Alors, Serge, avez-vous fait un bon voyage ?

« Excellents sous tous les rapports.

« Il nous semble que, déjà, en 1954, vous avez effectué à Kaiserslautern, un stage analogue ?

« Oui, en effet, mais à cette époque, il s'agissait uniquement des machines en couture.

« Et maintenant ?

« Ah, les cours ont porté essentiellement sur les machines automatiques.

« Qu'entendez-vous par là ?

« Les machines à coudre les broches, à coudre les boutons, à faire les boutonnières.

« Mais nous disposons de ces modèles et, certainement, vous avez été amené à les dépanner, à les réparer ?

« Bien sûr, mais je ne les connais pas dans leurs grandes lignes, sans les indications de bases données par l'opérateur habitué de la maison, lors de leur installation dans nos ateliers, et je procédais plutôt par empirisme que d'après des principes positifs. A l'heure actuelle, ces machines n'ont plus de secrets pour les participants de « Pfaff » car notre entraînement a été assez consciencieux sur le démontage, le réglage et le remontage sous la surveillance et les directives de techniciens spécialisés. Toutes les pièces étaient passées en revue, commentées, leur rôle défini par rapport à l'ensemble, et notre attention attirée sur les points délicats de montage, de réglage, de réparation. C'est tout cela qui nous permet de remonter votre ouvrage » ; il est évident que nous n'avons souvent la même chose, ne peut faire autrement que d'imprimer dans le cerveau ce qu'il était indispensable de retenir.

« Alors dorénavant, le dépannement d'une machine ne pose-t-il plus de problèmes pour vous ? Vous découvrez vite le mal de la matière indolore » n'est permis de s'exprimer ainsi - et surtout à coup sûr, du remède infaillible.

« Vous êtes dans le vrai ». Combien d'élèves de participants à ces cours ?

« Quatre, dont M. Wüwe d'Heilbronn et M. Cortin de Vermon.

(Voir la suite en 3<sup>e</sup> page)

### Confortable "après-ski" pour écolier

Après-ski, coupe courte, lacé par trois oeillets, forte vaisselle grasse, plusieurs lanières cassin à l'empeigne, double houppelande, semelle Purling anti-dérapante, il est confortable, pratique, et se fait en Whisky du 38 au 40, à l'atelier 456.

Il faut penser aux jours froids si plusieurs qui peuvent se marier, surtout, et votre service, alors, choisissez avec plaisir un article résistant et solide.

Aussi, s'exprimez plutôt que celui-là lui donnerait toute satisfaction !

Après-ski, coupe courte, lacé par trois oeillets, forte vaisselle grasse, plusieurs lanières cassin à l'empeigne, double houppelande, semelle Purling anti-dérapante, il est confortable, pratique, et se fait en Whisky du 38 au 40, à l'atelier 456.



Le groupe de participants de « Pfaff »





