

# powerline™

*une connexion entre tous les employés mondiaux de Thomas & Betts*

**Créer une culture de fabrication au plus juste**

page 4

**Le concept novateur Angler est récompensé**

page 6

**Éclairages de secours**

page 7

**Southaven maintient une production rapide, flexible et centrée sur le client**

page 10

**Les lauréats « Green Belt »**

page 13



## **Les meilleures du pays**

*Une de nos usines a été reconnue comme une des 10 meilleures usines des États-Unis par Industry Week*

page 2



## Les meilleures du pays

*Une de nos usines a été reconnue comme une des 10 meilleures usines des États-Unis par*

L'usine de T&B située à Athens dans le Tennessee a récemment été reconnue comme une des 10 meilleures usines d'Amérique du Nord par le magazine *Industry Week*. L'an dernier, Athens avait déjà été citée comme une des 25 meilleures usines du pays par le même magazine.

« Je pense que cette nomination est due à la restructuration de nos processus de production et à l'adoption des principes de fabrication au plus juste durant ces dernières années. Nous avons commencé à faire des modifications lentes mais durables il y a cinq ans. À l'époque, nous savions déjà que nous devions progresser plus rapidement. La récompense qui nous est attribuée aujourd'hui est la preuve tangible des efforts fournis par nos employés et de leur engagement vis-à-vis de l'excellence et de la satisfaction totale du client », explique Herb Bradshaw, directeur de l'usine d'Athens.

*Industry Week* a souligné que « l'usine Thomas & Betts d'Athens avait obtenu des résultats de qualité internationale en se fixant de nouveaux objectifs plus ambitieux et en appliquant les principes traditionnels de fabrication au plus juste. »

**Successful  
By Design**

*IndustryWeek's  
2005 Best Plants*



### **En bonne compagnie**

*Les 10 finalistes du palmarès  
d'Industry Week sont :*

**Boston Scientific Corp.,  
Usine de Wayne  
Wayne, N.J.**

**Bowater Inc., Usine de Catawba  
Catawba, Caroline du sud**

**Dj Orthopedics LLC, Usine de Vista  
Vista, Californie**

**General Cable Corp., Usine de Moose Jaw  
Moose Jaw, Saskatchewan, Canada**

**The HON Co., Usine de Cedartown  
Cedartown, Georgie**

**National Gypsum Co., Usine d'Apollo Beach  
Gibsonton, Floride**

**Solelectron Corp.  
Columbia, Caroline du sud**

**Storage Technology (Bermuda) Ltd.  
Ponce, Porto Rico**

**Thomas & Betts Corp.,  
Usine d'Athens, Tenn.  
Athens, Tennessee**

**Exploitations mexicaines de TRW OSS  
Reynosa, Tamaulipas, Mexique**



## Sur quels facteurs Industry Week se base-t-il pour décerner son prix ?

*Le prix annuel récompense les usines de production à la pointe du progrès en matière d'amélioration de la compétitivité et de la satisfaction des clients, qui créent des environnements de travail motivants et où il fait bon travailler.*

*Les candidats sont jugés, entre autres, sur leur capacité à générer :*

- une capacité de production de catégorie internationale
- des systèmes et des résultats de qualité exceptionnelle
- des programmes d'habilitation et d'implication des employés qui entraînent une amélioration constante des processus
- des programmes de collaboration efficace avec les fournisseurs
- des mesures proactives de protection de l'environnement et de la sécurité ; et
- des programmes efficaces permettant d'aider la communauté

## ATHENS CONTINUE À IMPLÉMENTER LES PRINCIPES DE FABRICATION AU PLUS JUSTE ET SIX SIGMA

Au début du deuxième semestre de 2001, Thomas & Betts a adopté les principes de fabrication au plus juste pour améliorer la productivité de ses principales usines. Ce système identifie et élimine le gaspillage et les tâches excédentaires d'un processus en utilisant des techniques telles que la cartographie descriptive des flux (Value Stream Mapping) et des événements Kaizen formels. En 2002, notre société a adopté le programme complémentaire Six Sigma, une approche statistique qui fait grimper la rentabilité en réduisant le nombre de défauts. En d'autres termes, la fabrication au plus juste enseigne la rapidité et l'efficacité alors que le programme Six Sigma encourage la cohérence et la qualité.

« Les programmes de fabrication au plus juste et Six Sigma font désormais partie prenante de notre culture d'entreprise et toute notre équipe y participe », explique Bradshaw. « Nous identifions continuellement les opportunités et nous implémentons constamment des projets d'amélioration. Nous désirons continuer à donner l'exemple en matière d'efficacité et d'amélioration pendant encore longtemps. »

Cela fait déjà cinq ans que l'usine d'Athens a adopté les programmes de fabrication au plus juste et Six Sigma. Tous nos employés et dirigeants ont été formés aux concepts et techniques de ces méthodes. Cinq de nos employés ont été certifiés Green Belt et l'un d'entre eux est même devenu Black Belt, ce qui représente le couronnement de la formation Six Sigma.

## VIVE LE CHANGEMENT

VOICI UN EXTRAIT DE L'ARTICLE D'INDUSTRY WEEK CONCERNANT LES PROJETS D'AMÉLIORATION DE L'USINE D'ATHENS

L'usine a lancé 37 événements Kaizen officiels depuis 2002. De temps à autres, les employés salariés et syndiqués (et de temps en temps les fournisseurs) se réunissent pendant 3 à 5 jours pour résoudre les problèmes difficiles ainsi que pour apprendre à identifier le gaspillage et à mieux connaître le processus 5S, la cartographie et la normalisation. Le personnel de soutien, tel que celui d'entretien et de soudure, assiste à ces réunions le cas échéant. 80 % des employés ont suivi une formation initiale de fabrication au plus juste « Lean 101 » ainsi que celles liées à la cartographie et aux événements Kaizen.

« Notre objectif était de changer une philosophie de la production datant de 35 ans, malgré un environnement stable et notre système hiérarchique », explique Bradshaw.

« Il vous suffit de regarder les chiffres », explique Darell Dumont, responsable des technologies de la production. « Notre usine et certains de nos équipements datent de 40 ans ou plus. Nous sommes syndiqués et notre force de travail n'est plus très jeune ; pourtant nous sommes extrêmement compétitifs. Nous tenons tête à la Chine et à l'Inde. Ils ne nous font pas peur. »

L'adoption des procédures de fabrication au plus juste a rendu Thomas & Betts plus compétitive. Depuis 2001, l'usine a réduit de 32 % la valeur en dollars de ses produits finis, de 74 % celle de ses matières premières et de ses travaux en cours, son espace d'entreposage des matériaux a baissé de 68 %, elle a réussi à absorber environ 6000 m<sup>2</sup> d'espace de production (soit une baisse de 29 % de ce dernier), le nombre des plaintes de ses clients a chuté de 50 % et les renvois de ces derniers sont passés à 149 ppm. Le volume de ventes de l'usine a augmenté de 23 % et la valeur de production par personne d'environ 38 %. Ces améliorations continues ont été agrémentées d'investissements en capitaux d'une valeur supérieure à 6 millions de dollars.

« Depuis 4 ans, le changement est notre seule constante. »

« Depuis 4 ans, le changement est notre seule constante », explique Kim Miller, responsable du flux de valeur dans le secteur de l'extrusion. Et Thomas & Betts continue à modifier ses processus et à rationaliser sa production d'une manière tellement extrême que Bradshaw a dû empêcher ses ouvriers de peindre des lignes sur le sol. D'ici la fin de l'année, l'application des principes de fabrication au plus juste aura permis de gagner 12 000 m<sup>2</sup> d'espace de production dans l'usine, ce qui ouvre la voie à de nouveaux projets. « Si vous créez le temps et l'espace, le travail rentre », explique Bradshaw.

## Créer une culture de fabrication au plus juste

*Les cercles de qualité permettent d'identifier le gaspillage*

Si vous visitez de nos jours un centre de production T&B, vous verrez probablement plusieurs personnes formant un cercle. N'ayez pas peur s'ils vous demandent de les rejoindre... Ils ne vous forceront pas à leur prendre la main et à chanter Kumbaya.

***Créer une culture de fabrication au plus juste repose sur une amélioration continue de nos processus grâce à l'élimination des tâches excédentaires et du gaspillage. C'est une aventure perpétuelle et nous savons que nous n'arriverons jamais vraiment à destination.***



*Pat Joyce, directeur de l'usine de Southaven, Mississippi, analyse les mesures quotidiennes.*

Mais ils vous demanderont de les aider à implémenter les principes de fabrication au plus juste dans les usines de T&B.

Le concept du « Cercle de qualité » est un des nombreux outils destinés à aider tous les employés de l'usine à voir les choses d'un point de vue différent... celui de l'opérateur.

« Dans le cadre de cet exercice, chaque personne pénètre dans le cercle et essaie de repérer les sources éventuelles de gaspillage — qu'il s'agisse des tâches excédentaires d'un processus ou d'un produit — au sein de l'atelier. L'objectif de cet exercice est de déterminer comment les dirigeants peuvent soutenir les efforts des opérateurs de l'atelier afin que ces derniers puissent fournir au client des produits de qualité dans les délais prévus », explique Coates.

Durant la réunion du cercle de qualité, les secteurs de gaspillage ou les tâches facultatives d'un processus sont notés. Puis le processus en question est évalué par le groupe, avec l'aide éventuelle d'une vidéo. Le groupe compile ensuite les données et les recommandations réunies sur une fiche récapitulative. Certaines des améliorations proposées sont évidentes et peuvent être directement implémentées (technique du JDI ou 'Just do it'). Le groupe retourne alors dans le cercle de qualité et étudie à nouveau le processus, vérifiant en même temps les résultats précédents et les activités JDI par rapport à la fiche récapitulative, et détermine, ensemble, comment poursuivre le processus d'amélioration.



*Angie Martin, responsable du 2e quart, Marta Velez, responsable de cellule et Kelvin Downes, directeur de l'usine participent à un cercle de qualité à l'usine d'Orange dans le Massachusetts.*

## **Fabrication au plus juste chez T&B**

- *Production en fonction des commandes*
- *Évènements Kaizen*
- *JDI (Just Do it)*
- *Communication ouverte dans toute la société (Glass Wall)*
- *5S*
- *Inspection quotidienne de la chaîne de production*
- *Green belt/Black belt*
- *Cercles de qualité*
- *Analyse de la chaîne de valeur*
- *Équilibre de la chaîne de production*

« Créer une culture de fabrication au plus juste repose sur une amélioration continue de nos processus grâce à l'élimination des tâches excédentaires et du gaspillage. C'est une aventure perpétuelle et nous savons que nous n'arriverons jamais vraiment à destination », explique Tim Coates, vice-président des opérations de la division électrique de T&B.

Tous les employés de la division électrique ont suivi une formation initiale de fabrication au plus juste « Lean 101 » et nous formons actuellement les directeurs d'usine, les cadres et les dirigeants de cellules (opérateurs) aux techniques plus avancées de fabrication au plus juste, afin qu'ils puissent identifier et éliminer le gaspillage et les tâches excédentaires.

Toutes les usines de la division électrique ont suivi la formation. Selon Kelvin Downes, directeur de l'usine d'Orange, dans le Massachusetts, « L'implémentation du programme de fabrication au plus juste repose sur l'identification du gaspillage et des tâches excédentaires, sur l'habilitation des employés à pouvoir changer les processus qui génèrent du gaspillage et des tâches excédentaires. Notre groupe a bien compris ce concept et l'applique parfaitement à nos besoins. »

Lynne Langlois, responsable de cellule pour l'usine d'Orange souligne, « Cela a l'air tout simple, mais en fait cela nous permet de voir les choses sous un angle totalement différent. »

Les usines comprennent que ces principes apparemment simples permettent d'améliorer le chiffre d'affaires. À l'usine de Southaven, Missouri, cette technique a permis d'améliorer le processus d'assemblage du système d'éclairage Haz-Lux, et la production a donc grimpé de 45 % alors que les besoins en main-d'œuvre chutaient de 25 %.

Comme le souligne, Pat Joyce, directeur de l'usine de Southaven, « Les principes de fabrication au plus juste nous ont permis de modifier notre culture entreprise. Par le passé, seuls les dirigeants de l'usine auraient été formés et les modifications de la chaîne de production auraient été contrôlées par la direction. De nos jours, ce sont les employés eux-mêmes qui repèrent les améliorations possibles afin de pouvoir encore mieux satisfaire les besoins des clients et d'être plus compétitif au niveau international. »



# MARCHÉS



## Le concept novateur Angler est récompensé

Fixer une pince à un tuyau ou à une conduite dans un angle difficile prend quelquefois beaucoup de temps. Pour résoudre ce problème, T&B a créé la Superstrut® Angler™, une nouvelle pince compacte pour tuyau et conduite, qui s'installe rapidement et facilement. Il suffit à l'installateur de détacher les deux moitiés de la sangle de pince, de la poser sur le tuyau ou la conduite, d'insérer le boulon préfileté dans l'orifice en forme de trou de serrure situé dans la sangle et de serrer le tout. L'onglet courbé, unique en son genre, permet au boulon de s'étendre jusqu'à un angle de 30°, le rendant ainsi facilement accessible à l'aide d'un tournevis ou d'un outil électrique.

Lors de la 28e convention nationale annuelle de l'IEC (Independent Electrical Contractors) et salon de l'électricité (IEC Electric Expo) qui s'est déroulé à Baltimore, dans le Maryland, T&B a reçu le prix de l'innovation 2005 pour son produit Angler. Le prix — l'industrie électrique n'en a reçu que 18 — a été décerné par *Electric Contracting Products*, un magazine ciblant les preneurs de décisions des principales entreprises électriques nationales.

Ce programme récompense des sociétés hors-pair, dont les produits et services novateurs et créatifs répondent aux défis auxquels les électriciens doivent faire face. Chacune des 18 sociétés primées a reçu un prix en cristal la récompensant d'avoir satisfait les besoins des entrepreneurs électriques, un secteur économique de 82 milliards de dollars.

### **Les produits primés ont été évalués selon six critères :**

- *Innovation*
- *Qualité*
- *Convivialité*
- *Maintenabilité*
- *Rentabilité*
- *Amélioration de la productivité*



## Éclairages de secours

Depuis les années 40, les constructeurs sont obligés d'installer des éclairages de secours dans les bâtiments commerciaux, les installations industrielles et les endroits publics. Tous les ans, Thomas & Betts produit des milliers de systèmes d'éclairage de secours destinés aux avions, aux bateaux de croisières, aux centres commerciaux et aux endroits dangereux.

« En cas d'urgence, les éclairages de secours et les produits électriques doivent absolument fonctionner », explique Phil Morreo, vice-président des ventes et du marketing pour l'entreprise d'éclairage de secours de T&B. « Les produits que nous vendons doivent donc être fiables et disponibles. Il n'y a pas de marge d'erreur possible. »

T&B dispose d'un programme de contrôle de la qualité très sophistiqué pour les inspections entrantes et sortantes. Ces politiques et procédures rigoureuses garantissent la conformité de chaque produit expédié aux normes sécuritaires les plus strictes. En effet, les activités commerciales de notre entreprise d'éclairage de secours visent à sauver des vies.

T&B fournit des éclairages de secours pour tous les budgets, codes de construction et concepts. Les systèmes d'éclairage de secours Emergi-Lite® Prestige Series™ et Distinction Series™ sont faciles à installer, autonomes, tout à fait sûrs, esthétiques et conformes aux normes EnergyStar.

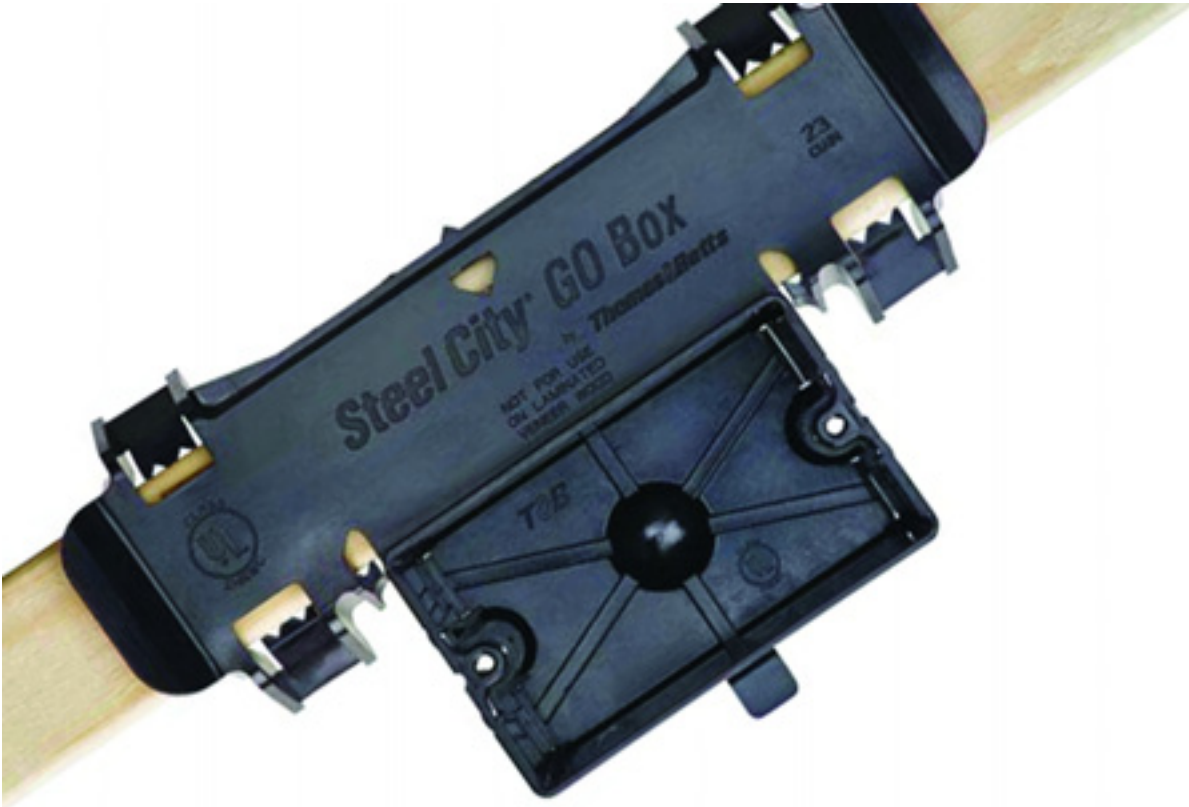
### De T&B à un magasin près de vous

*Saviez-vous que les produits d'éclairage de T&B destinés aux nouvelles constructions se trouvent dans de nombreux magasins et entreprises d'Amérique du Nord ?*

- *Wal-Mart/Sam's Clubs*
- *Magasins Kohl*
- *Magasins Costco*
- *Magasins Williams Sonoma*
- *Installations Marriott Courtyard*
- *Marriott Residence Inns*
- *Magasins Limited et Limited Too*
- *Magasins Brooks Brothers*
- *Grands magasins Sears récemment construits*
- *Magasins Talbots*

Le Literay™ Lite Series est le tout dernier système lancé par notre entreprise d'éclairage de secours. Il est doté de toutes les fonctions nécessaires à la satisfaction des besoins actuels des clients, tout en étant offert dans un présentoir attrayant. Comme tous les autres systèmes d'éclairage de secours de T&B, la gamme Literay est elle aussi équipée de la fonction d'auto-diagnostique. C'est à dire que l'éclairage se décharge tous les mois et effectue un test autonome annuel, dispensant ainsi l'entreprise d'avoir à effectuer un test manuel mensuel. La décharge automatique fait aussi « fonctionner » la batterie et lui permet d'augmenter sa durée de vie.

Nos produits sont vendus à des distributeurs électriques en gros par le biais d'un réseau d'agents indépendants géré par une force de vente régionale directe. Notre société commercialise ses produits auprès de clients finaux lors de salons d'exposition des produits d'éclairage. En 2006, T&B présentera ses produits dotés de caractéristiques exceptionnelles au salon international « Lightfair International Show » de Las Vegas, Nevada. Lightfair est le plus grand salon d'exposition des éclairages commerciaux et architecturaux au monde et son public est large et varié, offrant ainsi à notre division la possibilité d'établir des contacts avec des clients potentiels.



## **À vos marques, prêt, partez ! La GO Box™ de Steel City® réduit le temps d'installation de 60 %**

T&B a décidé de révolutionner les méthodes de travail des entrepreneurs en bâtiment construisant de gros projets résidentiels en lançant le nouveau système GO Box™ de Steel City®. En effet, malgré l'annonce récente d'un ralentissement du secteur du bâtiment, ce dernier continue à battre tous les records.

T&B a développé le GO Box™ après avoir entendu des entrepreneurs se plaindre de ne pas pouvoir installer assez rapidement les systèmes électriques des nouvelles résidences. Par exemple, une maison typique de 250 m<sup>2</sup> doit être équipée de 100 boîtes en plastique à commande unique, devant être clouées manuellement à un montant, à l'aide d'un marteau. Les entrepreneurs ont donc vraiment besoin de produits leur permettant d'économiser de la main-d'œuvre et du temps.

Les lettres GO sont les initiales de « Grip-On » ('S'accrocher'). C'est à dire que désormais, il suffit aux installateurs d'apposer la boîte à un montant et les pinces spécialement conçues la maintiennent en place sans outil ou fixation. Le temps d'installation baisse donc d'environ 60 % pour une maison de 250 m<sup>2</sup>.

Le GO Box™ élimine donc le processus prenant le plus de temps : le clouage manuel de la boîte. Il ne faut qu'une seconde à l'installateur pour apposer la boîte au montant et la fixer sans outil à ce dernier. Cette procédure réduit non seulement le temps d'installation mais elle permet aussi aux installateurs de maintenir un niveau élevé de productivité sans accident. De plus, la boîte peut être facilement déplacée, ce qui offre beaucoup de souplesse sur le lieu de travail.

Le nouveau GO Box™ est aussi équipé de trous de montage rapide « Fast-Set » pour une installation rapide et facile du dispositif. Il s'agit d'une nouvelle version brevetée du concept « Fast-Set », sans attaches en métal devant être insérées dans la boîte en plastique.

Le GO Box™ est un produit T&B novateur permettant aux entrepreneurs en bâtiment de réaliser des économies substantielles et de rester compétitifs au cas où le marché viendrait à ralentir et qu'ils doivent baisser leurs prix.



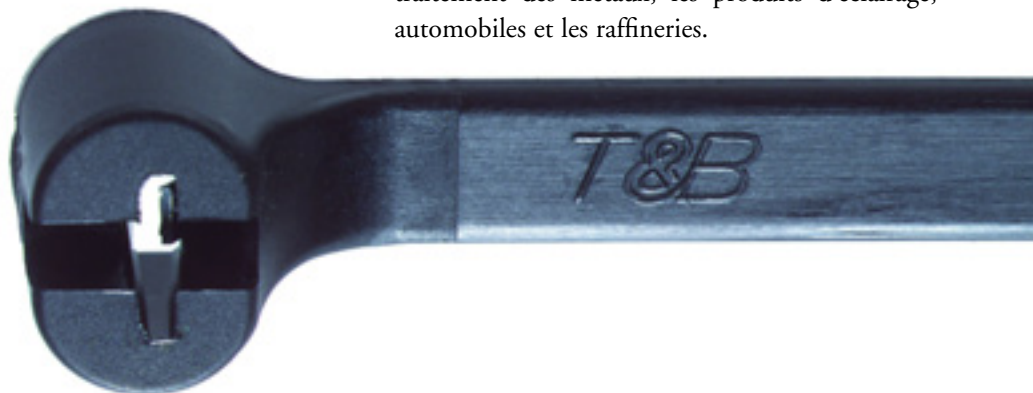
## La nouvelle goulotte de câblage Ty-Duct™ simplifie la gestion des câbles

T&B a récemment élargi son offre de produits de gestion des câbles en introduisant la goulotte de câblage Ty-Duct™. Cette dernière sert à acheminer les câbles de boîtiers électriques, de châssis de machines ainsi que de panneaux et boîtiers de données/communication, et entre dans les applications de câblage de poste à poste. Ty-Duct™ est dotée de nombreuses caractéristiques avantageuses par rapport aux produits existants, y compris un contact à deux points lui permettant d'être installée plus facilement que d'autres modèles, des fentes triplement restreintes qui accélèrent l'installation et contribuent à un meilleur maintien des câbles dans la goulotte, d'une attache de montage universel brevetée permettant d'utiliser un diviseur qui s'enclenche afin d'être compatible avec les attaches de câble en nylon, les fixations à crochets ou à boucle et d'une homologation UL pour des températures d'utilisation continue entre -40° et 140°F.

## Deux nouvelles attaches de câbles résistantes à la chaleur

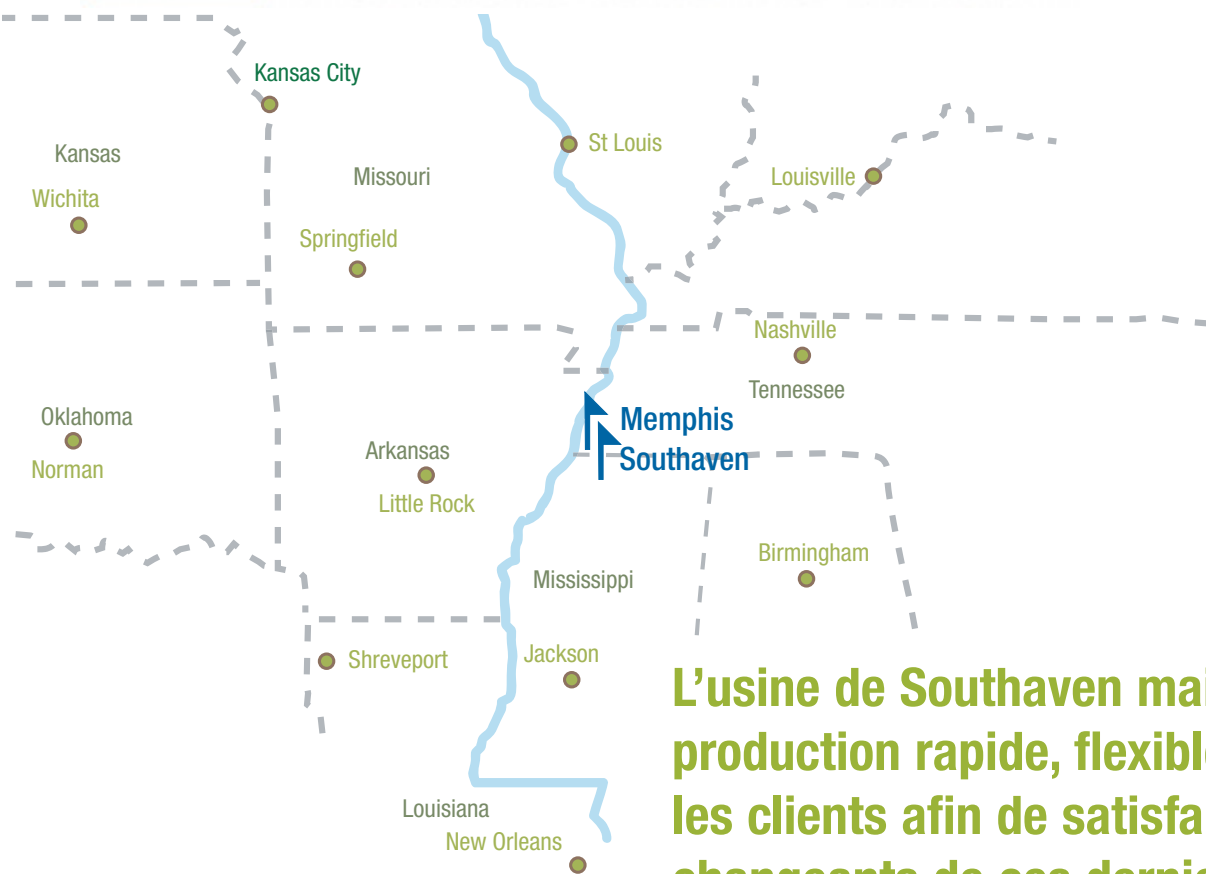
Ty-Rap® vient de lancer deux nouveaux produits résistants à la chaleur. Le premier d'entre eux est une attache de câbles résistante aux UV et stabilisée à la chaleur, fabriquée avec un matériau combiné en nylon noir. L'attache est destinée aux équipements de transports, de jardin, fermiers, de construction ainsi qu'aux véhicules de loisirs.

Le deuxième produit est une attache de câbles pouvant résister à des températures extrêmes allant de -40° à 150°C (-40° à 302°F). Le nouveau matériau polymère Ty-Rap peut être utilisé dans le traitement des métaux, les produits d'éclairage, automobiles et les raffineries.





# L'UNIVERS DE T&B



**L'usine de Southaven maintient une production rapide, flexible et ciblée sur les clients afin de satisfaire les besoins changeants de ces derniers.**



*En tant que monteuse, Alberta Greer joue un rôle important dans la capacité de l'usine à satisfaire les besoins des clients.*

L'usine de Southaven, Mississippi, est située à quelques kilomètres seulement du siège social de Memphis, Tennessee, de T&B. Alors que certains employés de notre société n'apprécieraient pas forcément ce voisinage, Pat Joyce, le directeur de l'usine de Southaven et ses 160 employés le mettent pleinement à profit.

L'usine dispose de 16 000 m<sup>2</sup> d'espace de production et fabrique 16 gammes de produits différentes, telles les marques les plus reconnues de T&B : Superstrut®, Kindorf®, Russellstoll®, T&B® Cable Tray et Hazlux®. Environ 50 % du volume de production de l'usine est entreposé au centre de distribution de Byhalia, dans le Mississippi. Les autres 50 % sont destinés à satisfaire les commandes quotidiennes des clients.

« Notre plus grand défi est de pouvoir satisfaire les besoins changeants de nos clients », explique Joyce. « Il est beaucoup plus facile de stocker les entrepôts de nos distributeurs que de pouvoir prédire ce que nos clients vont nous demander de produire dans des délais réduits ; nous devons donc toujours être rapides et flexibles. »



*Machiniste depuis des années auprès de Thomas & Betts, Ernest Bolen a été le témoin de tous les changements adoptés par l'usine de Southaven.*

Selon Joyce, « De nos jours, nous nous concentrons sur la façon dont l'équipe de direction peut soutenir les employés plus proches du produit et du client. Par le passé, la réunion quotidienne de planification et de production avait lieu dans une salle de conférence ; de nos jours, elle se déroule dans l'atelier et nous l'appelons « la visite quotidienne ». Pendant 45 minutes, l'équipe dirigeante — et cela comprend aussi les responsables d'équipes, les planificateurs et les opérateurs — passe d'un endroit clé du bâtiment à un autre afin d'évaluer les mesures quotidiennes.

« Ce processus nous permet de mieux comprendre, en tant qu'équipe, ce qui se passe à tous les niveaux. Nous nous demandons, « Avons-nous gagné hier ? » et « Allons-nous gagner à nouveau aujourd'hui ». Si la réponse est non, nous pouvons facilement déterminer si le problème vient d'un manque de communication, du flux des matériaux ou des employés et nous pouvons le résoudre rapidement », explique-t-il.

Joyce souligne que cet investissement de 45 minutes libère le reste de sa journée et qu'il peut ainsi se concentrer sur l'amélioration continue de certains secteurs pour ses clients.

## ***L'environnement en train d'être créé à l'usine de Southaven avantage les employés et la société.***

Il y a environ cinq ans, l'usine de Southaven a commencé à créer un environnement de travail rapide et centré sur les besoins du client. En cinq ans, la culture de l'usine, qui était très hiérarchisée et où les dirigeants jouaient le rôle le plus important, est devenue beaucoup plus ciblée sur la participation des employés. De nos jours, l'environnement de travail est beaucoup plus interactif et basé sur le travail d'équipe et l'application des principes de fabrication au plus juste adoptés par l'usine — tels que l'identification du gaspillage des matériaux, des informations ou du flux d'employés — est gérée par des équipes comprenant des opérateurs. Les outils, tels que la formation initiale de fabrication au plus juste « Lean 101 », les cercles de qualité, l'équilibrage de la chaîne de production et les projets Black et Green Belt ont aussi contribué au changement culturel de Southaven.

L'environnement en train d'être créé à l'usine de Southaven avantage les employés et la société.

« Il y a trois ans, notre taux de roulement du personnel était de 20 % », explique Joanna Donati, responsable des ressources humaines. « De nos jours, il est inférieur à 10 %, ce qui correspond à une réduction de nos coûts d'exploitation puisque nous ne passons plus autant de temps à embaucher et à former de nouveaux employés. Je pense aussi que nos employés aiment l'endroit où ils travaillent et désirent y rester. »

L'usine a aussi fait, dans d'autres secteurs clés tels que la sécurité et la productivité, d'énormes progrès très avantageux.

Alors que T&B a consolidé ses activités de fabrication, l'usine a gagné des contrats de production exécutés auparavant par des usines situées en Pennsylvanie, en Floride et au Texas.

« Il s'agit principalement de satisfaire les besoins changeants des clients et pour cela, nous devons réduire les délais d'exécution et respecter les dates de livraison promises. Nous ne pouvons pas nous relâcher et admirer nos performances passées car notre objectif est d'aller de l'avant », ajoute Joyce.



## **DES PERSONNES DYNAMIQUES**



*Deanah, administratrice des ressources humaines, Memphis, Tenn.*



### **Dédier ses compétences à une bonne cause**

Deanah Mack, administratrice des ressources humaines pour le site de Memphis, a toujours aimé gagner. Récemment, elle a appliqué cette passion de la réussite à un objectif plus personnel et s'est entraînée, et a terminé, un semi marathon (21,5 km) afin de réunir de l'argent pour l'Association américaine contre les accidents cérébro-vasculaires (American Stroke Association ou ASA). Inspirée par sa mère et par une amie proche qui ont toutes deux survécu des accidents cérébro-vasculaires, Deanah a réuni plus de 7300 \$ pour l'ASA, une des contributions personnelles les plus élevées du semi marathon. Ce don soutiendra les efforts de l'ASA dont l'objectif est de renforcer la prise de conscience du public et alimentera financièrement la recherche et les services destinées aux personnes ayant eu des accidents cérébro-vasculaires et qui les ont ou non survécus et à la prévention de ces derniers.

### **L'usine de Lancaster réagit rapidement pour résoudre les problèmes de PEC.**

Progress Energy Carolinas a récemment honoré l'usine de T&B située à Lancaster, en Caroline du Sud, pour sa contribution exceptionnelle au rétablissement de 6 km de lignes de transmission de PEC qui s'étaient abattues.

« Au nom de PEC, je tiens à vous remercier pour votre réponse rapide. Vous avez réussi à fabriquer et à expédier la plupart des poteaux en acier vers le site durant le week-end suivant la chute de notre ligne haute tension et vous avez expédié les poteaux restants la semaine suivante. Cette performance extraordinaire montre bien la valeur de la relation commerciale entre PEC et Thomas & Betts », a déclaré Steve Wilson, gestionnaire de projet pour PEC.





*Kelly Harlow, responsable de cellule de l'usine de T&B située à Orange dans le Massachusetts (photo du haut) et Dwain Becton, responsable des services de transport (photo du bas), viennent de réussir leur certification Green Belt.*

## Les lauréats Green Belt se battent pour améliorer les processus

Les employés certifiés « Green Belt » (ceinture verte) jouent un rôle important dans l'implémentation des méthodes de fabrication au plus juste et Six Sigma au sein de T&B. Soit ils dirigent des projets Green Belt, soit ils participent à des projets Black Belt. (La certification Black Belt nécessite une formation aux outils de qualité plus poussée que la certification Green Belt, ainsi que la réussite de tests officiels portant sur les concepts).

Les Green Belt de T&B sont formés et ont été certifiés quant à l'utilisation et à l'application de la méthodologie de fabrication au plus juste et de Six Sigma. Ils encouragent le changement et les améliorations au sein de leur usine, département ou groupe de travail.

L'obtention de la certification Green Belt est très difficile. Pour compléter sa première phase, chaque candidat doit suivre une formation et réussir un examen final. Finalement, pour devenir un Green Belt auprès de T&B, le candidat doit compléter un projet Green Belt au sein de l'entreprise. Chaque projet choisi doit : 1) Améliorer le résultat net ; 2) Améliorer le chiffre d'affaires ; 3) Traiter d'un problème commercial.

T&B désire honorer ses lauréats Green Belt les plus récents :

**Larry Hensley**  
*Jonesboro*

**Cindy Hutchens**  
*Service à la clientèle de la division Électricité*

**Tony Kolznak**  
*Gestion de produits de la division Électricité*

**George Wright**  
*Byhalia*

**Jeremy Pruitt**  
*Jonesboro*

**Brigette Hayes**  
*Southaven*

**Dwain Becton**  
*Transporte, Memphis*

**Robert Goss**  
*Service des achats de la division Électricité*

**Beth Gaudet**  
*Ressources humaines du site de Memphis*

**Kelly Harlow**  
*Orange*

**Jeff Gieger**  
*Hackettstown*

**Angie Wilkinson**  
*Ressources humaines du site de Memphis*

**Bill Custead**  
*Athens*

**Jose Cadena**  
*HVAC Mexique*



*Johnny Phillips et Anthony Foreman réduisent les délais de mise en route de 80 % à l'usine de Jonesboro.*

## **Une innovation des employés fait grimper la productivité de l'usine de Jonesboro**

Anthony Foreman, opérateur d'installation à l'usine de Jonesboro, avait un problème : il lui fallait huit heures pour configurer une presse à contre écrou de 5 cm sur 2,5 cm. Il a donc consulté Johnny Phillips, ajusteur d'outils et de matrices afin de trouver une solution. Ensemble, ils ont découvert une méthode permettant à Foreman de configurer la presse en 1 h 15 minutes.

Selon l'ancienne méthode, le châssis, la goulotte et la matrice devaient être dévissés et retirés de dessous la presse. Cette procédure prenait énormément de temps et de nombreuses pièces intermédiaires devaient être fabriquées et conservées pendant des heures en attendant que la machine soit montée. La nouvelle solution permet à Foreman de changer la roulotte et la matrice en toute sécurité, en y accédant à partir du dessus de la machine, sans avoir à enlever le châssis.

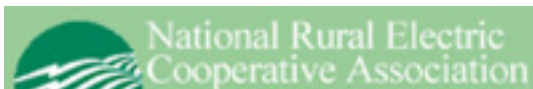


# DÉPÊCHES

## Nomination auprès du conseil consultatif du NRECA

Barry Minatra, directeur de la gestion des produits pour le groupe Produits utilitaires, a récemment été nommé membre du conseil consultatif de l'Association nationale des coopératives pour l'électrification rurale [National Rural Electric Cooperatives Association ou NRECA). Le NRECA est un organisme national qui représente les intérêts nationaux des coopératives électriques et des clients qu'elles desservent. Il rassemble plus de 900 coopératives desservant 37 millions de personnes dans 47 états.

T&B participe activement au NRECA depuis plusieurs années et a sponsorisé les conférences TechAdvantage Engineering & Operations de 2004 et 2005. Minatra offrira au NRECA le point de vue d'un fabricant concernant les technologies ainsi que les questions et les initiatives de développement de produits.



*Mary O'Malley (au centre) a collaboré avec Jennie Jordan et Kim Dunn pour rassembler des exemples concrets tirés du monde des affaires.*

## L'usine d'Orange enseigne aux professeurs locaux

L'usine de T&B située à Orange dans le Massachusetts collabore avec un professeur de lycée local dans le cadre d'un programme de stage externe intitulé « School to Work » (De l'école au monde du travail). Ce programme vise à fournir aux élèves d'une classe commerciale des exemples concrets tirés du monde du travail.

Mary O'Malley, une des enseignantes du lycée Athol, a rencontré Jennie Jordan, commis aux comptes créditeurs de l'usine d'Orange, afin de mieux comprendre le système des fonds de petite caisse. Elle a aussi collaboré avec Kim Gray, planificatrice auprès de l'usine d'Orange, afin de mieux comprendre les différents systèmes informatiques servant à élaborer les emplois du temps.

Mme O'Malley a aussi rencontré Kim Dunn, responsable des ressources humaines, qui lui a donné des informations concernant la façon de remplir les formulaires de demande d'emploi et sur ce que les employeurs recherchent lors d'une interview d'embauche. Elles ont aussi parlé des initiatives prises actuellement par les corporations pour faire participer leurs employés à la vie de l'entreprise. Mme Dunn a expliqué les procédures suivies par T&B pour élaborer une culture d'entreprise exceptionnelle grâce aux principes directeurs ainsi que le programme de récompense et de reconnaissance des employés « Maillon Fort ».



# BRANCHÉS

## Éteignez correctement vos PC pour des raisons de sécurité et pour que les programmes puissent être actualisés

Le service des technologies de l'information de T&B a demandé aux employés de contribuer à l'optimisation du temps de disponibilité des ordinateurs et à la protection des informations.

Chaque soir, avant de quitter le bureau, nous vous prions de fermer toutes les applications ouvertes et d'éteindre votre ordinateur. Pour cela, cliquez sur le menu démarrage de Windows et choisissez « Quitter » puis « Redémarrer » à partir des options de la boîte déroulante.

Le PC est alors en mode de connexion et le service TI peut lancer, pendant la nuit, des programmes de correction de bogues sur tout le réseau, lorsque les PC sont au repos. Bien que certaines applications doivent être déployées durant la journée, le service



*Les employés doivent éteindre correctement leurs ordinateurs tous les soirs.*

TI essaie, dans la mesure du possible, de les déployer la nuit pour optimiser le temps de disponibilité des ordinateurs et la productivité des employés.

De plus, durant la journée, les employés doivent configurer un économiseur d'écran protégé par un mot de passe afin que personne ne puisse accéder à leur ordinateur sans autorisation. Les systèmes d'exploitation Microsoft sont déjà dotés d'un économiseur d'écran. Pour l'activer, cliquez, à l'aide du bouton droit de la souris, sur n'importe quelle partie du bureau Windows puis sélectionnez « Propriétés » et l'onglet « Économiseur d'écran ». Cochez la case appropriée pour protéger votre écran à l'aide d'un mot de passe.

## Powerline en ligne !

Powerline est désormais disponible sur la page d'accueil de l'Intranet de T&B. Cliquez sur le lien « Departments », puis sur « HR ».

**THOMAS & BETTS CORPORATION**  
8155 T&B Boulevard  
Memphis, TN 38125, États-Unis

Nous apprécions vos commentaires.  
Veuillez envoyer votre correspondance à :

PowerLine  
Mail Stop 4A-31  
8155 T&B Boulevard  
Memphis, TN 38125, États-Unis  
courriel: Powerline@tnb.com  
fax: (901) 252-1306

### CONSEIL EDITORIAL

Tricia Bergeron  
Lois Mills  
Judy Rawles  
Kimberly Van Horn

Andre Boudreau  
Bill Frigon  
John Garavelli

### TRADUCTION

Inline Translation Services, Inc.

Copyright 2005 Thomas & Betts Corporation

Ce magazine et toute partie de son contenu ne peuvent être reproduits de quelque façon que ce soit sans autorisation de l'éditeur.

# Thomas & Betts