



Dans ce numéro :

Marche de l'établissement
 Actualités des services
 Actualité sociale
 Prime d'Objectifs
 Postes ouverts
 Radar commercial
 Actualités tâches noires
 Audit AFNOR
 CSSCT

Actualités tâches noires :

Dans la continuité des investigations menées sur le phénomène des tâches noires, une surveillance renforcée a été mise en place sur l'huile du 75LC. L'objectif est de mieux comprendre l'influence de plusieurs paramètres clés sur la viscosité de l'huile, notamment la teneur en eau, la température, le taux de sédiments, ainsi que les conditions de pression, de débit et de maîtrise de la propreté du circuit à l'APN. Ces suivis doivent permettre de confirmer les hypothèses identifiées lors des précédentes analyses et d'orienter les actions correctives nécessaires à l'élimination durable du phénomène. À ce jour, les investigations se poursuivent et la situation reste sous contrôle.

Audit AFNOR :

L'audit de renouvellement AFNOR ISO 50001, et de suivi des référentiels ISO 19443 et ISO 9001, s'est déroulé dans de très bonnes conditions. Les résultats sont particulièrement satisfaisants, avec aucun écart relevé sur le référentiel nucléaire ISO 19443 et une seule NC mineure sur l'ISO 50001, relative à la veille réglementaire. L'auditeur a également souligné les progrès accomplis depuis le précédent audit, mettant en avant l'implication des équipes.

Résultats de l'usine (septembre 2026)

☐ Sécurité :

- Alertes QSE : **22** ✓
- 1^{ers} Soins : **2** ⚠ (1 douleur à l'épaule en serrant une vis et 1 choc après avoir trébuché sur une plateforme)
- ASA & AAA : **0** ✓
- VCS : **54** ✓
- Presqu'accidents : **1** ⚠ (HIPO (haut potentiel) : **1** (chute d'une benette lors du vidage dans une grande benne) ⚠)
- 1 accident de trajet (chute sur un trottoir en allant récupérer sa voiture) ⚠

Sur 12 mois glissants

- TRIR : **2,24** pour un objectif à 1,80 ⚠
- LTIR : **0** pour un objectif à 0,50 ✓

☐ Qualité :

- 0 réclamation** en septembre (cumul 2026 = 1) ✓
- 0 fiche d'écart client.** ✓
- 3 fiches d'écart** chez nos sous traitants (Problème marquage sur SNM, Pb dimensionnel NC sur BAV & incohérence longueur lopins sur VN22015 ⚠)
- 2 FDP** ouvertes dont une avec avis client ⚠ et 0 FDP soldée ⚠
- PDS** : 96,48 % des PDS sont bien remplis (obj : 95%) ✓
- Inspection** : 9/10 (3 NC) ⚠
- 22 MMS** sur les 25 programmées ⚠
- 42 alertes QSE** remontées ✓
- Taux de rebut** proche de 25% (obj : 10%) ⚠ à cause des tubes tachés. Le taux de rebut est en nette amélioration depuis début octobre (résultat au prochain CSE)

☐ Production : -2 448 tubes par rapport à l'objectif à fin S38 ⚠

Le retard continue de se résorber, passant de 4 semaines fin août à seulement 2,8 semaines actuellement. Les difficultés rencontrées au laminage ainsi que les problèmes d'approvisionnement matière sur TGL3 ont néanmoins pénalisé les performances du mois de septembre. Malgré ce contexte, le rythme de production est resté soutenu à l'îlot B, avec une moyenne de 940 tubes produits par semaine.

Actualités des services :

❑ Maintenance :

L'actualité du service maintenance a été marquée par l'arrivée de trois nouveaux collaborateurs : E. Duriez (Re Fuel), M. Chouard (artisan) et A. Vilar (apprenti maintenance opérationnelle). L'audit ISO50001 s'est conclu avec une seule non-conformité mineure, le remplacement du tapis Drever sur APN2 a été réalisé et les travaux d'adaptation du BEH de la ligne PEN se poursuivent dans le cadre du projet SNM.

❑ Production :

L'activité a été marquée par des difficultés au laminage sur les produits SNM de TGL3, avec des problèmes de tubes tordus et de casse de mandrins. Des actions correctives sur la rotation et la sécurisation des mandrins sont en cours d'évaluation. Le démarrage du contrôle non destructif (CND) SNM a été décalé, tandis que la production SNM sur l'UAP1 est désormais terminée. Malgré ces aléas, les résultats restent satisfaisants avec de bonnes performances sur les tâches et un rythme de production soutenu à l'îlot B, atteignant une moyenne de 940 tubes par semaine.

❑ Méthodes :

La GATE 3 (cintrage, polissage et étirage BAV) a été validée avec EDF. Le site de Montbard a accueilli la réunion de la communauté métrologie France. Une surveillance renforcée de l'huile du 75LC a été mise en place afin de mieux maîtriser sa viscosité. L'anomalie de la porte du four TIV a été confirmée (son remplacement est prévu pour la fin de l'année).

❑ Supply Chain :

Les 3 procédures CND manquantes pour réaliser la commande SNM ont été approuvées. Les tubes droits excédentaires de SZC ont été transférés.

❑ OPEX :

L'amélioration continue reste dynamique avec 22 suggestions réalisées sur la période. Le cumul atteint désormais 981 suggestions, pour un objectif fixé à 993. Par ailleurs, le GAC du poste PC Bender a été clôturé, marquant l'aboutissement des actions engagées sur ce dossier.

❑ Projet BAV :

Les usinages réalisés chez le sous-traitant sont terminés. Le premier retour d'expérience dimensionnel de la présérie est encourageant, avec une conformité d'environ 90 % avant usinage. La qualification progresse conformément au planning.

RCCA :

La qualification des gaines minces progresse conformément au planning, avec les deux premières opérations d'étirage réalisées et la mise en service de la ligne d'étirage.

Postes ouverts :

Usine :

- 1 Ingénieur qualité/CND (CDI)
- 3 Opérateurs de production (CDD)

Radar commercial - Ventes externes :

L'activité commerciale externe reste dynamique avec plusieurs opportunités en cours. En France, le CEA a sollicité une étude de faisabilité dans le cadre des projets NewCleo / Otrera concernant les contrôles non destructifs sur de tubes hexagonaux en AIM1. Aux États-Unis, Framatome Inc. / TerraPower ont également exprimé un besoin pour une étude de faisabilité portant sur le filage de l'alliage HT9 pour le projet Natrium. Concernant le marché des GV, les démarches commerciales se poursuivent avec l'envoi d'une offre à BWXT-RR pour le projet Wylfa au Royaume-Uni, représentant 3 générateurs de vapeur et 227 km de tubes en Inconel 690. Une offre a également été transmise à Westinghouse pour les projets PRHR et générateurs de vapeur en Europe et au Royaume-Uni, portant sur un volume de 5 PRHR et 2 générateurs de vapeur en Inconel 690.

Prime annuelle 400 € :

Concernant la prime annuelle de 400 €, les indicateurs Sécurité, Qualité et Qualification demeurent globalement conformes aux objectifs fixés. Sur le critère Production, le niveau atteint à fin septembre s'élève à 29 469 tubes, soit un résultat proche du seuil de déclenchement fixé à 30 000 tubes. L'objectif de 36 000 tubes reste toutefois atteignable d'ici la fin de l'exercice, sous réserve du maintien du rythme de production actuel. Les élus CFDT continuent néanmoins de défendre une révision de cet indicateur afin qu'il prenne davantage en compte l'évolution du plan de charge, notamment l'intégration de la commande SNM et les contraintes organisationnelles qu'elle a générées.

Actualités sociales :

☐ Effectif au 31/08/26 :

- Effectif total : 367 collaborateurs
- Effectif CDI : 325 (dont 49 cadres)
- Effectif CDD : 25 (dont 1 cadre)
- Alternants : 17
- Absentéisme à fin juillet : 3,15% (Obj : 3%) ✖

☐ Ressources humaines :

Le plan de recrutement arrive progressivement à son terme avec 91 postes pourvus en 2026. Les 21 recrutements restant à finaliser concernent principalement des transformations de contrats CDD en CDI. L'absentéisme demeure néanmoins à un niveau supérieur à 3 %, ce qui reste un point de vigilance. Concernant la formation, le plan consacré aux formations réglementaires est désormais quasiment achevé. En revanche, les actions destinées au développement des compétences progressent plus lentement que prévu. Une analyse sera menée afin d'identifier les causes de ce retard et de mettre en place les actions nécessaires pour relancer la dynamique.

☐ Informations diverses :

Le projet GEPP se poursuit avec 89 fiches de poste finalisées, 15 en cours de rédaction, ainsi que 24 matrices de compétences réalisées, 14 en cours et 10 restant à élaborer.

Concernant l'organisation du service Développement Produits, aucun changement n'est prévu par rapport à l'organisation présentée en 2024.

Du côté du projet BAV, aucune évolution organisationnelle n'est attendue avant le 2e trimestre 2027. Les salariés actuellement détachés réintégreront ensuite leur poste et leur service d'origine. D'ici là, de nouveaux projets sont à l'étude afin de maintenir l'activité des équipes, qui seront également mobilisées pour accompagner la fabrication de la première série industrielle.

La direction de l'établissement a réaffirmé sa position concernant l'arrêt de fin d'année. La production devra être arrêtée au plus tard le 24 décembre à 13h00. Le planning détaillé reste toutefois en cours d'élaboration et dépendra notamment de la définition des besoins en maintenance pendant cette période. Ces éléments permettront de valider définitivement l'organisation de l'arrêt et les conditions de redémarrage des installations. À ce stade, il est toutefois fortement probable que les activités de production s'arrêtent dès le 24 décembre à 5h00.

Visite CSSCT :

Lors de la visite terrain, les membres de la commission ont notamment examiné la passerelle de TGL5, le chariot de la ligne CFSAX (avec une attention particulière portée à son poids et à sa manipulation) ainsi que le poste endoscope. Des points de vigilance ont été relevés concernant l'organisation du poste, avec notamment la présence d'un opérateur seul sur des périodes prolongées, ainsi que sur le positionnement des bottes. En réunion, plusieurs thèmes ont été abordés, parmi lesquels le problème de légionellose à UAP1, le retour sur les travaux réalisés durant l'été, les conditions d'utilisation des abris fumeurs et le suivi des zones ATEX. La préparation du Safety Day du 8 octobre a également fait l'objet d'échanges afin de poursuivre les actions de sensibilisation en matière de prévention. Enfin, la prochaine inspection de la CSSCT est programmée le 29 octobre et portera sur les secteurs TGL3 et TGL4.

Votre équipe CFDT :

Aurélie HOPGOOD (Méthodes)
Jérémie LAMPS (CQ)
Mathieu MONNOT (Maintenance)
Shirley GARNIER (Ordo)
Dominique RICHARD (UAP3)
Nathalie GUEBEL-PONCIANO (Ordo)
Mickael CHAPOVALOFF (Sce généraux)
Fabrice BERARDET (Sce Technique)



Pour suivre l'actualité de l'usine, les infos importantes et les actions en cours, pensez à nous rejoindre sur Facebook :

CFDT Framatome Montbard.

