



Dans ce numéro :

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

Actualités tâches noires :

À la suite des problématiques observées sur le laminoir 75LC et des opérations de vidange réalisées, une analyse approfondie de l'installation a été menée. Cette étude, basée notamment sur l'analyse des débits et des températures d'huile, a permis d'identifier plusieurs pistes expliquant partiellement l'origine du phénomène. Les premiers constats montrent une corrélation entre l'apparition des taches noires et les périodes de fortes chaleurs, généralement à partir du mois de juin. Cette hypothèse est cohérente avec l'analyse des données des années précédentes, qui mettent en évidence une saisonnalité du phénomène. Les investigations se poursuivent afin de confirmer ces résultats et de définir les actions correctives adaptées. À ce stade, l'impact sur la production reste limité.

Audit AFNOR :

L'audit AFNOR réalisé début septembre s'est soldé par un très bon résultat : aucun écart sur le référentiel nucléaire et une seule non-conformité mineure sur l'ISO 50001 liée à la veille réglementaire. L'auditeur a souligné les progrès réalisés depuis le dernier audit, témoignant de l'engagement des équipes dans la sûreté et l'amélioration continue.

Résultats de l'usine (juillet/aout 2026)

☐ Sécurité :

- Alertes QSE : **15** ✓
- 1^{ers} Soins : **2** ⚠ (1 choc au niveau du thorax en déplaçant un tréteau et 1 choc au niveau du pied lors du déplacement d'un chariot panier)
- ASA & AAA : **0** ✓
- VCS : **15** ✓
- Presqu'accidents : **2** (Un intervenant extérieur à buter sur un piton de fixation au sol et mouvement des têtes de polissage lors de l'intervention d'un technicien de maintenance dans la polisseuse) ⚠
- HIPO (haut potentiel) : **1** (un intervenant extérieur travaillant en hauteur avec une simple longe au lieu d'une double) ⚠

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 juillet/aout (cumul 2026 = 1) ✓
- 0 fiche d'écart client.** ✓
- 4 fiches d'écart** chez nos sous traitants ⚠
- 2 FDP** ouvertes 1 non respect dimensionnel sur les BAV et 1 pour température pic Drever non atteinte ⚠ et 3 FDP soldées ✓
- PDS** : 95,07 % des PDS sont bien remplis (obj : 95%) ✓
- Inspection** : 8/10 (1 NC pour panoplie sans pastille) ⚠
- 20 MMS** sur les 25 programmées ⚠
- 35 alertes QSE** remontées ✓
- Taux de rebut** à 21,% (obj : 10%) ⚠ à cause des tubes tachés
- Production** : **-3 266 tubes** par rapport à l'objectif à fin S37 ⚠

Le retard s'aggrave (quasiment 4 semaines de retard) ! Essentiellement à cause du problème de taches noires (env. 1200 tubes) des problèmes de fiabilité en finition (env. 200 tubes) et plus de 300 tubes à cause des problèmes au redémarrage du dégraissage à TGL3. Un plan de rattrapage a été présenté (voir les détails dans l'actualités des services)

Actualités des services :

❑ Maintenance :

Les travaux d'été ont été réalisés conformément au planning établi. Il est toutefois à noter que les épisodes de canicule et de sécheresse ont fortement sollicité les ressources en eau du site. Par ailleurs, les équipes ont été particulièrement mobilisées par la gestion des problèmes de légionelles détectés sur le réseau d'eau chaude sanitaire. La situation est désormais revenue à la normale et les actions mises en œuvre ont permis de rétablir un fonctionnement conforme des installations.

❑ Production :

La mobilisation des équipes pour la réalisation des heures supplémentaires les samedis et jours fériés a été soulignée. Un nouveau planning de production a été présenté afin d'atteindre une production de 40 373 tubes d'ici la fin de l'année, soit un écart de 2 000 tubes en dessous de l'objectif initial. Ce rattrapage reposera notamment sur la mise en production simultanée des tubes SNM et des tubes GV, permettant d'améliorer le niveau de production sur les prochains mois.

❑ Méthodes :

L'activité a été particulièrement soutenue en raison du démarrage de la commande SNM. Par ailleurs, l'intervention réalisée chez le client SENPEC s'est déroulée avec succès. Elle a permis de renouer le contact avec ce client historique, ouvrant ainsi des perspectives sur de futurs projets.

❑ Supply Chain :

Travail sur le planning DMV 2027. A noter un retard sur les livraisons de matière première pour JAEA et de mandrins de 50LC pour SNM.

❑ OPEX :

22 suggestions ont été réalisées (cumul à 981 pour un objectif à 993). 12GAC clôturés. Un GAC intensif CND est lancé. Un GAC sur les arrêts récurrents de la ligne de finition va également être engagé.

❑ Projet BAV :

La qualification avance correctement, les usinages ont pu être réalisés chez le fournisseur. La première QMOS a été réalisée (Qualification du Mode Opératoire de Soudage)

❑ RCCA :

Qualification démarrée. La convocation EDF a été réalisée le 16 juillet pour le laminage en diamètre 19 mm. Mise en conformité de la dresseuse de TGL2 afin d'effectuer les opérations de dressage en toute sécurité pour le personnel. A noter que le planning d'investissements de la phase 2 du projet RCCA a été repoussée à 2030.

Postes ouverts :

Usine :

1 Technicien qualité TeXplorer (CDI)

1 Technicien chimiste (CDI)

3 Opérateurs de production (CDD)

Organisation production SNM :

Dans le cadre de la commande SNM destinée aux échangeurs auxiliaires de SZC, une organisation spécifique a été mise en place dans les ateliers afin de sécuriser les délais et optimiser les performances de production. La finition va fonctionner en 1x8 sur la production GV et en 2x8 sur SNM, tandis que les postes Effet Joule et refroidissement seront organisés en 3x8. À l'UAP1, la campagne SNM a été réalisée en une seule phase avec l'ajout d'une équipe de nuit de 4 opérateurs afin de limiter les changements de réglages lourds. Cette organisation a permis d'atteindre un très bon niveau de performance avec 1 193 tubes produits pour un objectif initial de 750. Sur l'îlot A, la production a été répartie en deux campagnes afin de maîtriser les risques d'approvisionnement liés à TGL5. Les enjeux du quatrième trimestre restent concentrés sur l'approvisionnement des mandrins pour le 50LC ainsi que sur le décalage de l'arrivée de la matière SNM. Plus globalement, le plan de charge 2027 présente un mix produit très diversifié qui nécessitera de poursuivre le travail sur la réduction des temps de changement de série. Dans cette optique, une démarche de type SMED va être engagée avec l'analyse des pratiques actuelles et la réalisation de vidéos de changements de série afin de mesurer précisément les temps d'opération et identifier les pistes d'amélioration. Enfin, les travaux menés par un GAC ont permis de supprimer les goulots d'étranglement sur les postes Effet Joule et refroidissement, contribuant ainsi à améliorer la fluidité de la production.

Actualités sociales :

❑ Effectif au 31/08/26 :

- Effectif total : 350 collaborateurs
- Effectif CDI : 318 (dont 44 cadres)
- Effectif CDD : 19 (dont 1 cadre)
- Alternants : 13
- Absentéisme à fin juillet : 4,84% (Obj : 3%) ✗

❑ Arrivée de Marc Lo Pizzo

La Direction a présenté l'arrivée de Marc Lo Pizzo à la tête du site de Montbard. Présent chez **Framatome** depuis 2006, il a notamment occupé des fonctions de direction à Rugles et UGINE ainsi qu'au sein de la Direction Industrielle et Performance de la BU Fuel. Il a notamment participé à la sécurisation des approvisionnements ainsi qu'au rachat et à l'intégration de Valinox Nucléaire dans **Framatome**. Sa nomination doit permettre d'assurer une continuité dans le management et la poursuite des objectifs de l'usine.

❑ Ressources humaines :

Le plan de recrutement arrive progressivement à son terme, avec environ 33 % du plan restant à réaliser, principalement grâce à la transformation de CDD en CDI. L'absentéisme reste supérieur à 4 %. Les élus **CFDT** ont rappelé que les études mettent en évidence l'importance de l'ambiance et des conditions de travail dans la prévention de l'absentéisme. La Direction considère pour sa part que celui-ci est multifactoriel et nécessite une analyse approfondie. Le plan de formation reste en ligne avec les prévisions. Concernant le nouveau logiciel de pointage Kelio, son déploiement est reporté au 1er février 2027, après une phase de tests organisée à Maubeuge à partir d'octobre. Une formation et une présentation du fonctionnement seront proposées aux utilisateurs avant son déploiement. Les managers seront également formés début février sur des situations réelles et connues.

❑ Informations diverses :

Le CSE extraordinaire consacré à la politique sociale, volets 1 et 2, est programmé le 12 octobre. La date du CSE consacré à Vizion reste à confirmer, avec le 12 novembre actuellement envisagé. Un rappel a également été fait concernant **les règles de déplacement pour les missions de plus de 5 jours**, notamment pour les salariés partant le dimanche : les plafonds de remboursement des repas et de l'hébergement peuvent être différents de ceux applicables aux déplacements courts.

Concernant **l'arrêt de fin d'année**, la production devra être arrêtée au plus tard le 24 décembre à 13h00, avec un arrêt RTTE prévu le 31 décembre, conformément à la note de service.

Radar commercial :

Une demande concernant la fabrication de tubes PRHR pour AP1000 a été reçue. Il s'agit de tubes cintrés à fond plat, appelés « C-tubes » en raison de leur forme en C. Des demandes d'études et de réalisation de prototypes ont également été reçues pour les projets Natrium et JAEA, portant respectivement sur des tubes hexagonaux et des aiguilles en HT9.

Prime annuelle 400 € :

Concernant la prime annuelle de 400 €, les indicateurs restent globalement en ligne avec les prévisions concernant les critères Sécurité, Qualité et Qualification. Néanmoins, le retard constaté sur la production pourrait peser sur l'atteinte du critère lié à la performance industrielle. Les élus **CFDT** resteront mobilisés sur ce sujet et défendront une révision de cet indicateur afin qu'il tienne compte de l'évolution du plan de charge, notamment de l'intégration de la commande SNM et des contraintes organisationnelles qu'elle a générées.

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.

