



## Comité Social et Économique

### Réunion ordinaire du 24 novembre 2025

#### Situation production

- Prévisions volumes 2025 : **34 643** moteurs (+ 26 moteurs)  
Nous avons des problèmes de livraison de moyeux par OMG, qui concernent 90 % des moteurs XC13. Nous traitons directement avec le fournisseur chinois de OMG, en regardant comment faire pour ne pas arrêter la production à Madrid. La situation reste toujours très tendue.
- **4 091** moteurs délibérés en octobre (objectif : 4348), la perte de production est liée à OMG et VICA, donc pas d'impact sur l'intéressement.
- **3 241** moteurs à délibérer en novembre et **3 121** moteurs en décembre
- Transports urgents : **210 993 € (cumul 2025)**
- **38 979** moteurs en 2026 (+ 4 336 moteurs soit +12,5 %) avec un premier trimestre qui reste faible.

Type	Montage - Cadence journalière Décembre 2025			
	Sem.49	Sem.50	Sem.51	Sem.52
<b>C8-C9</b>	38	38	38	
<b>Main Line</b>	164	164	164	
<b>dont XC13</b>	95	95	90	
<b>Total</b>	<b>202</b>	<b>202</b>	<b>202</b>	

Usinage - Pièces de rechange Décembre 2025	
AAC	352
Bielles	33
Blocs	2
Compresseurs	130
Culasses	405
Vilebrequins	49
<b>TOTAL</b>	<b>971</b>

Rework : 409 moteurs.

#### ORGANISATION USINAGE

- Blocs
  - Ligne HELLER : en 3 x 8
  - Ligne principale : en 2 x 8
- Culasses
  - Ligne HELLER : passage de 3 x 8 en 2 x 8 à partir de la semaine 49
  - Ligne principale : en 3 x 8

#### Qualité – Octobre 2025

- IVECO Madrid : 35 défauts
- CNH : 1 défaut

Nous constatons que les actions correctives déployées pour le XC13 portent leurs fruits avec une baisse des défauts signalés par Madrid.

Par ailleurs, nous devons reprendre 209 moteurs C9 pour un problème sur la culasse en raison d'une erreur de plan.

### **Information Direction**

- **Sécurité** : 3 accidents avec arrêt, 8 accidents bénins et 165 incidents.  
2 508 audits SMAT (objectif : 2 801) ont été réalisés à fin de semaine 44.  
4 921 actes dangereux et 2 791 conditions dangereuses ont été relevés, dont 86 % ont été traités.
- **Absentéisme** : 6,2% pour maladie en octobre (objectif : 5,7%) et 13,9% d'absentéisme total (objectif : 12,1%).
- **VOICE** : Le suivi du plan d'actions 2025 sera désormais présenté tous les 2 mois.
- **Intéressement** : 792 € acquis sur la base des résultats mensuels à fin octobre. La Direction confirme que l'objectif de production annuel devrait être atteint, débloquant ainsi les **800 € supplémentaires liés aux objectifs annuels**.
- **Intérimaires** : A ce jour, 206 intérimaires sont dans l'établissement.
- **Entretiens annuels** : 98,8 % des entretiens ont été réalisés.
- **Organigrammes** : Les organigrammes des services Paie et Maintenance ont été présentés et seront diffusés prochainement. Le projet de réorganisation au sein de la Maintenance est toujours d'actualité et devrait être effectif d'ici mars 2026, l'objectif étant de rattacher la Maintenance à la Production, comme dans les autres établissements du groupe.

### **Questions SNI-UNSA**

#### **1. Audit Agamus**

Quel est le bilan de l'audit Agamus ?

**Réponse** : Une note de service a été diffusée pour expliquer le déroulement de cet audit. Les auditeurs ont apprécié ce qui leur a été présenté, ils ont cependant fait quelques remarques sur la propreté et le rangement des postes de travail. Malgré tout, notre établissement se démarque positivement des autres, notamment par la qualité et l'originalité des projets présentés (projet Heller Culasses, activités de lancement C9 après relocalisation, la VSM – cartographie des flux, la détection des fuites....). Nous attendons le rapport officiel, mais une amélioration a été notée par rapport à l'an dernier.

#### **2. Suggestions et étiquettes**

En dehors des suggestions et étiquettes qui peuvent être gérées directement par les UTE, quelle est l'organisation en place dans l'usine pour intervenir et solder toutes les autres ?

Selon vous, est-elle suffisante ou est-il nécessaire de renforcer les effectifs dédiés à la réalisation des suggestions et des étiquettes ?

Réponse : Sur l'ensemble des 4 UTE du montage, le reliquat des suggestions de l'année dernière est de 494, auxquelles s'ajoutent 963 suggestions émises en 2025. Sur ce total de 1457, 1176 ont été traitées, et 281 sont en cours de traitement. Nous allons revoir comment être plus efficace dans le traitement des suggestions, nous pourrions profiter par exemple de la baisse des volumes du 1er trimestre.

Nous avons déjà renforcé la communication sur l'avancement des suggestions au sein des UTE ainsi que les échanges avec la Direction sur les points bloquants.

Pour l'usinage, 324 suggestions ont été émises, 30 ont été rejetées, 143 sont clôturées et 151 en-cours, soit un taux de réalisation de 47%.

Nous allons suivre plus régulièrement la situation des suggestions.

### **3. Réunion info salariés**

A quelle date se tiendra la prochaine réunion d'info salariés, qui devait avoir lieu tous les trimestres (la dernière date de janvier 2025) ?

Réponse : Pour diverses raisons, nous avons été dans l'obligation d'en supprimer 3 en 2025. Nous en programmerons en janvier 2026 pour vous communiquer le bilan 2025 et les perspectives 2026.

### **4. AGV salle d'essai**

Pour quelles raisons l'AGV de la salle d'essai n'est-il pas encore en fonctionnement ?

Réponse : L'AGV n'est pas encore en fonctionnement, car même si le sol a été rénové comme prévu au mois d'août, il reste de nombreux réglages et des tests à faire. Ces activités sont programmées pendant la clôture de décembre.

### **5. FDE intérimaires**

Pour quelles raisons certains intérimaires n'ont-ils pas la même FDE que les salariés occupant le même emploi ? (ex. ligne de montage : intérimaires avec FDE cotée B3 et salariés avec FDE cotée B4)

Réponse : Une analyse est en cours, nous prendrons les mesures nécessaires.

### **6. Car buffer AISI**

Sachant qu'il ne nous est toujours pas possible d'utiliser correctement le car buffer AISI malgré les multiples interventions techniques, nous vous demandons de l'enlever afin de permettre aux salariés de la ligne Closed 2 de travailler dans de meilleures conditions.

Réponse : Supprimer le car buffer AISI est peut-être un peu radical, mais nous travaillerons avec les opérateurs concernés pour traiter de façon plus agressive les différents problèmes signalés. Je serai moi-même le leader de ce groupe de travail, notamment parce que les remontées de PTS et du MONTAGE ne sont pas les mêmes à ce sujet.