



Comité Social et Économique

Réunion ordinaire du 24 juillet 2025

En préalable, le SNI-UNSA a demandé à la Direction de transmettre à S. BLAISE nos interrogations au sujet des informations qui circulent actuellement dans la presse spécialisée concernant des discussions en cours avec TATA Moteurs pour la vente du groupe IVECO.

Situation production

- Confirmation de la production du moteur C9 Chine à Bourbon-Lancy à partir de la rentrée avec les clients suivants :
 - CNH Benson (machines d'épandage)
 - CNH Racine (tracteurs Case IH) – Nouveau client
 - CNH St Nazianz (machine d'épandage) – Nouveau client

L'usinage des culasses sera fait à Bourbon-Lancy.

Ligne de montage C9 : pas de modification du process actuel

Modification mineure : palette ligne B/BC du fait du berceau sur moteur CCH.

Prévision volumes : **642 moteurs pour 2025** et **2497 moteurs en 2026**

La cadence est de 30 moteurs par jour en septembre puis 42 à partir de la semaine 39.

Pas de changement d'organisation au niveau de la ligne avec ces volumes.

- Prévisions volumes 2025 : **36.616 moteurs** (+ 682 moteurs dont 467 sur le dernier trimestre)
- Prévisions volumes 2026 : **41.728 moteurs**
- 3359** moteurs sont à délibérer en juillet
- 3160** moteurs délibérés en juin (objectif : **3644** moteurs)
- 974** moteurs sont à délibérer en août, **4175** en septembre
- Transports urgents : **157.045 €**

| Type | Montage - Cadence journalière Août - Septembre 2025 | | | | |
|------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| | Sem.35 | Sem.36 | Sem.37 | Sem.38 | Sem.39 |
| C8-C9 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| Main Line | 174 | 174 | 174 | 174 | 174 |
| Dont XC13 | 85 | 88 | 88 | 85 | 85 |
| Total | 204 | 204 | 204 | 204 | 204 |

| Usinage - Pièces de rechange septembre 2025 | |
|--|-------------|
| AAC | 651 |
| Bielles | 103 |
| Blocs | 17 |
| Compresseurs | 339 |
| Culasses | 360 |
| Vilebrequins | 99 |
| TOTAL | 1569 |

L'organisation est la suivante pour les mois d'août et de septembre :

| Usinage Blocs | | Usinage Culasses | |
|--------------------|------------|--------------------|------------|
| Ligne Principale : | 2 x 8 | Ligne Principale : | 3 x 8 |
| Ligne HELLER : | 3 x 8 + SD | Ligne HELLER | 3 x 8 + SD |

Qualité - Juin 2025

- IVECO Madrid : 24 défauts
- CLAAS : 1 défaut
- CNH Fargo : 5 défauts
- CNH Grand Island : 3 défauts
- CNH Zedelgem : 2 défauts
- Tata DAEWOO : 1 défaut
- Autres clients : 2 défauts

Information Direction

- **Sécurité** : 1 accident avec arrêt, 1 accident bénin et 105 incidents, soit un taux de gravité de 0,29. 1646 audits SMAT ont été réalisés à fin de semaine 26. 3585 actes dangereux et 2088 conditions dangereuses ont été relevés, dont 73,5 % traités.
- **Travaux prévus au mois d'août** : Benoit DUFOUR a présenté les travaux planifiés au mois d'août ainsi que la présence du personnel des services Maintenance et PTS.
- **Absentéisme** : 6,1 % pour maladie en juin (objectif : 6,4%) et 13,5% d'absentéisme total (objectif à 12,3%).
- **VOICE** : Les résultats de l'enquête 2025 sont disponibles. Ils ont été présentés au CODIR début juillet, ils seront communiqués à la rentrée aux managers, puis la restitution des résultats aux équipes se poursuivra jusqu'à fin septembre, avant la mise en place des actions. Le suivi des actions sera fait dorénavant sur Teams.
- **Intéressement** : 512 € acquis sur la base des résultats mensuels à fin juin.
- **Entretiens annuels** : 92% réalisés à fin juillet (salariés absents).
- **Intérimaires** : Au 30/06/25, 237 intérimaires sont dans l'établissement (à ce jour 235).
- **Job Posting** : Concernant le job posting pour le poste de Technicien atelier usinage, 3 candidatures ont été reçues, le processus reprendra à la rentrée car le manager est absent actuellement. Le Job posting pour le poste d'Agent de maintenance est clos, les candidats retenus sont Maxime BOURET, Jean-Claude GALERA et Fabien GAUCHER.
- **Recrutements externes** :
Arrivée d'Océane FAURE comme infirmière au 1/07/25 en remplacement de E. THOMAS.
Le candidat au poste de Responsable HSE a accepté l'offre, il prendra ses fonctions à mi-octobre.

Questions SNI-UNSA

1. Taskforce

Nous vous demandons de nous faire un point sur les activités de la taskforce présente en ce moment dans l'établissement concernant les problématiques du XC13 :

- Résultats des analyses
- Actions mises en place.

Réponse : Le Directeur et François BOURGEOIS ont présenté l'état d'avancement actuel des activités de la taskforce, celle-ci servant à accélérer la résolution des problèmes. D'une manière générale, à chaque problème, nous vérifions le processus, le produit et les améliorations possibles par l'Engineering. Nous suivons 2 approches.

Approche réactive (axée sur les défauts) :

1- Serrage culasses : les paramètres de serrage ont été modifiés, le processus a été vérifié, ainsi que le tirage des vis et la conformité du matériel, tout est OK.

2 - Grippage moteur : 68 cas, nouveaux ½ coussinets de bielle pour garantir l'efficacité de la liaison bielles-piston. Nous avons revu le processus de serrage bielle, à travers la machine à ultrasons qui permet de voir que le tirage des vis est garanti.

3 - Casse vilebrequins : 14 cas à ce jour, sur 20.000 produits. Le vilebrequin se casse toujours au même endroit. Nous avons envoyé des personnes chez le fournisseur, nous revoyons le processus complet du vilebrequin : le traitement thermique à la SAET, le redressage à la GALDABINI et la rectification par les machines LANDIS et JUNKER. Nous essayons de comprendre et d'analyser, des tests de fatigue seront faits dès la semaine prochaine, identiques à ceux qui sont faits au moment de la validation du moteur.

4 - Connectique montage : Modification des connecteurs afin de garantir le bon clipsage. 9 connecteurs sont en cours de modification/analyse.

5 - Fuite gaz par le flap : modification de l'outillage de prélèvement et modification du produit.

6 - Ensemble des serrages au montage : Nous sommes en train de revoir tous les processus de serrages pour chercher comment les améliorer, les rendre plus robustes (ex. serrage collecteur échappement). Des contrôles qualité sont mis en place sur les lignes en préventif en attendant l'arrivée d'un moyen technique qui permettra d'assurer les procédures de serrage (exemple : encodeurs)

7 - Douilles injecteurs : Le process a été revu, la procédure de serrage modifiée pour permettre d'attester que la douille vient directement en contact avec la culasse.

8 - Moteurs bruyant jeux aux basculeurs : Amélioration des postes de travail pour garantir le serrage correct du 1^{er} coup. Le cold test peut vérifier cela pour les moteurs gaz.

Depuis le 10 juillet, nous avons une call par semaine avec l'établissement de Madrid pour leur présenter toutes les actions que l'on met en place pour traiter tous les défauts vus à Madrid (nouveaux moteurs produits ou moteurs retouchés en rework).

Une priorisation est faite selon la gravité des défauts, un matricule moteur détermine le début de la mise en place de l'action corrective afin de suivre ensuite la non-réapparition du défaut.

Approche préventive (axée sur les risques) :

- Audits de process et analyses des résultats d'audits
- PFMEA pour revalider les process usinage et montage
- Suivi des capacités.

2. Portes Ouvertes du 19/07/25

- Combien de personnes ont visité le site ?
- Combien de volontaires étaient finalement présents ce jour ?

Nous demandons que les heures effectuées pendant la Journée Portes ouvertes par les volontaires soient prises en compte dans le cumul des 50 heures supplémentaires donnant droit à la prime de 100€.

Réponse : Sur les 3572 inscriptions, 3278 personnes ont visité notre établissement. Les 77 salariés volontaires, que nous remercions une fois encore, se sont investis pour proposer une journée Portes Ouvertes très réussie, de l'avis de tous les visiteurs. Cet engouement montre que notre entreprise fait partie du paysage industriel. Toutes les animations ont été très appréciées (explications des processus par nos salariés, exposition des véhicules sur lesquels sont montés nos moteurs, jeux pour enfants, troupe de théâtre, etc...).

Concernant les heures de présence, elles ne seront pas comptabilisées dans le cumul des heures supplémentaires.

3. Pigeons

- Quels sont les résultats de l'efficacité du boîtier ultra-sons installé au-dessus du futur short-bloc ?

Réponse : Ce boîtier n'est pas efficace. Nous avons donc acheté une carabine à plomb ainsi qu'une armoire sécurisée pour la stocker. Un salarié formé (pompier) interviendra les weekends. Les pigeons seront ensuite disposés dans un coffre d'équarrissage qui sera régulièrement vidé par une société d'équarrissage.

***Toute l'équipe du SNI-UNSA vous souhaite de bonnes vacances
et de bons moments en famille ou entre amis !***

