

<b>29/05/2026</b>		
<b>CLIENTS - PRODUITS</b>		
<b>Visites</b>	<b>MBL</b>	<b>Audit EN9100 de lundi 01/05 9h à vendredi 05/05 12h</b>
<b>Succès</b>	ABU	Réunion chez AH sur les sujets casquette, plancher, baie et pupitre du SUPER PUMA : le client est confiant sur le fait que FAE puisse industrialiser et produire ces structures. Quelques compléments sont à apporter sur nos offres (composants et matières manquants, bâtis d'assemblage). Le client attend des macros plannings également. On a croisé plein de monde chez le client pour des réunions informelles et sans accroc.
	ABU	Bonne réunion KOPTER/COURBIS/FAE. On a les idées plus claires sur ce que nous devons faire. Nous allons donc pouvoir mettre à jour notre offre quand on aura reçu les plans du marchepied. Sans surprise, le client est pressé.
	ABU	SED : Commande reçue pour renouvellement de l'OT de formage des bras gauches/droits F2000 (+10K€ NRC)
	ABU	SEP pour TFCM : L'offre pour changement de traiteur JVC => Aalberts pour le F6X/G7500 a été acceptée par SEP aussi
	ECH	AAntlantic : top back angle (réservé de perçage AOG) livrées suite à bcp d'efforts de tous!
	ECH	Remerciements de TRONICO pour le rattrapage de retard que l'on avait pris au TTS
	ECH	Facturation de 900k€ de NRC poutre de queue. Les livrables sont à vérifier pour ne pas qu'ils tombent dans les impayés!!
	ECH	OTD AH avril : 95,9% (95,5% 6MR)
<b>Perspectives</b>	APO	SEP : Crise qualité écrous 820 : Les écrous fournis par le client ( fab.Southier industrie) à TFCM se sertissent bien.Les écrous semblent pourtant similaires et de matière identique. Investigations plus poussées à faire pour en connaitre la cause exacte.
	APO	Aresia Valenton nous demande de passer par demandes d'accord pour les références plan qui appelle un traitement OAC + PPR_PAC le temps qu'ils modifient leur plans car nous ne trouvons plus de sous-traitant capable de faire les deux prestations. L'alternative est de passer par OAS-F + PPR -PAC. DA générique avec liste des références + phase qualité.54 gammes à modifier.Chiffrage de l'impact envoyé au client.
	APO ABU	Airbus Atlantic : Top back Angle : Nous devons réaliser un scan du défaut de forme (0.4 mm au plan) par pièce et présentation de nos résultats sous DA. Le client souhaite que nous fassions une cartographie pour voir si nous sommes répétables pour rediscuter des critères d'acceptation. Le 05/06 point avec Airbus Atlantic pour discuter des tolérances
	ABU	1 client à KOPTER a fortement endommagé un train d'atterrissage. Ils n'ont plus de de rechange. Le client nous renvoie le train endommagé pour expertise et réparation (au moins les 2 traverses à changer).

	ABU	AH souhaite avancer sur le sujet tubes extrudés UAC. Suite au rapport émis par François, on doit faire une conférence tripartite.
	ABU	Suite à modification du cahier des charges KOPTER, nous avons mis à jour notre offre pour la réalisation de 3*12 éprouvettes de traction. Coût du projet 31.5k€ quand même !
	ABU	Chiffrage prestation d'ajustage/soudure/essai pression/reprise usinage et contrôle pour SECAN : un point a été fait avec le client vendredi dernier. Nous sommes dans l'attente d'éléments complémentaires pour continuer d'avancer sur le chiffrage.
	ABU	Nous ne serons pas retenu sur les 3 premiers éléments du projet VORTEX (Drapeau RH / LH et Body flap - ensembles essentiellement usinés), en cause nos prix d'usinage 4 à 5 fois plus chère sur certaines références. Un dossier avec plus de tôlerie doit encore être chiffré « ELEVON ».
	ABU	Transfert EXAMECA : nous sommes pressentis sur 3 références pour le moment 1 CONDUIT INTERCO F2000 (CA/AN 71k€ + NRC 60k€ - réf similaire à la banane F900) + 2 références F7X complexe en T40 (CA/AN 95 K€ + 240 K€)
	ABU	Réception d'une nouvelle consultation de DASSAULT pour 18 références F10X dont des ensembles de tôleries.
	MBL	Audit Dassault et Dassault Equipement pour la peinture REACh 7521/CA8800 du 28/05/2026 : 2 écarts majeurs, 4 écarts mineurs, 12 actions et 1 recommandation. Les 2 points bloquants à la qualif sont les suivants : la peinture reçue le 28/05 n'est pas sous DGQT et l'écart majeur sur l'étuve peinture (pas de moyen à ce jour pour prouver que la matière n'est pas altérée pendant l'étuvage).
	DVI	Problème de rayon interieur sur les cadres arriere en 15CDV6 de la PDQ, du a une mauvaise definition d'AH, On va devoir modifier l'outillage d'emboutissage et rebuter les 10 cadres en cours presque fini. Pour eviter de prendre du retard AH va nous trouver des cadres de chez Daher sinon le projet va prendre 5 mois
<b>Indicateurs</b>		<b>CA : Réalisé mai : 199 109 €/j Prévi 2026 : 36 108 k€</b> <b>Tps pointé sur OF P&gt;50 : 7,5%</b> (AJUA : 30% / MONT : 8% / AJUF : 9%)
		<b>Nb lignes dans le retard : 147 (+25)</b> (83 récurrents / 37 non récurrents / 27 indus)
		<b>Devis :</b> En cours = 70 Envoyés = 15 (234k€) En commande et OK = 2 (39k€) Déclinés + Caducs = 2 Refus = 0
		<b>NC clients : 10732 PPM et 1,6 %</b> (Obj 2500 ppm et 2% nbrs de ligne de livraison)
<b>RESSOURCES HUMAINES</b>		
<b>Succès</b>	ABO	Arrivée de Laura FENANIR au poste de gestionnaire RH le 01/06 à Beauchastel

	ABO	Passage en CDI à compter du 01/06 de Noa RAMBAUD au TTS, Christophe COURBEIL à la découpe et Stéphane BRUNEL à l'ébavurage et passage au poste de Leader au montage aéro pour Anthony JARJAT, Félicitations à eux !!
	ABO	Passage en contrat le 01/06 de Patricia BRUNEL au montage aéro
	MBL	Primo-qualifications : Rivetage DSLT Equipement Pascal HOURLIER ; Déstockage Débit Matière Joannès PEMEANT ; Dureté BARCOL Vincent COLOMB Renouvellement qualifications : Validation BL Dimitri LORTHIOIS, Pose vernis de métallisation Pascal HOURLIER et Anthony JARJAT, Sablage pour Guylain BLANQUART et Jérémie PASCAL (Statut formateur) ; Peinture 7521/CA8800 pour Mehdi CHEKKIRA
	APE	Merci à Bruno PEPIN qui a développé un outil de calcul RH Paie grâce à l'IA
	APE	Merci à Sarah pour cette longue période d'intérim sur les RH de BCH, tu as géré :-) Des postes FEQ lui sont déjà confiés + FE + FA... ça va booster le recrutement
<b>Perspectives</b>	ABO	Formation mieux se connaître pour mieux travailler ensemble le 08/06 sur La Voulte : Eugénie LE BLANC, Ludovic JEAN, Christopher HUBERT, Christophe COURBEIL, Stéphane BRUNEL, Mathéo MONTROT
	APE	Nathalie a repris à temps partiel mardi, jeudi et vendredi et Océane nous quitte ce jour. Manon va nous aider les jours d'absence
	APE	Un bon candidat pour le poste de Resp QSE de TFCM... à suivre
<b>Indicateurs</b>		<b>Entretiens annuels</b> : 21% entretiens réalisés en 2026 soit <b>52% à date</b> (94 % en 2025)
		<b>Absentéisme 2026</b> : <b>8,2%</b> en Avril 2026 dont 1% d'AT (7,8% depuis le début de l'année - 5,1% en 2025) <b>AT 2026</b> : 4 AT (dont 0 ATJ et 4 AT sans arrêt) - 196 j. d'arrêt
		<b>Bilan Entrées/Sorties 2026 à fin Avril</b> :
		<b>10 embauches FA : 1 support + 9 prod</b>
		<b>12 départs FA : 3 supports + 9 prod</b>
		<b>Ancienneté médiane des départs depuis le début de l'année : 1,73</b>
		<b>Nb intérimaires : 2</b>

<b>Postes à pourvoir</b> <b>= 46</b>		<p>Nouveaux postes en gras</p> <p><b>FAE</b> : Tech/Ingé Performance industrielle, Responsable grands comptes, Soudeur, Ajusteur aéro, Ingé/Tech BE, Leader logistique, Magasinier BCH, Monteur, Technicien de maintenance, <b>Dover/ajusteur</b></p> <p><b>FAS</b> : Chargé d'offres techniques, Opérateur polyvalent / Magasinier débit, Chef d'atelier, Technicien Travaux Neufs et Maintenance, Contrôleur, Régleur CN et <b>Technicien FAI</b></p> <p><b>FE</b> : Automaticien, Chargé d'affaires / Resp maintenance, Chargé des méthodes, <b>Technicien de maintenance électroméca (Belleville) et Chargé de travaux (Belleville)</b></p> <p><b>FEQ</b> : Admin syst ERP, Tech maintenance, Responsable logistique, Tourneurs*2, et <b>ADV</b></p> <p><b>FM</b> : Opérateur sur centre d'usinage</p> <p><b>FREGATE</b> : Ingénieur Conception</p> <p><b>TFCM Damvix</b> : Responsable production, Soudeur TIG, Plieur, Gestionnaire RH, Chargé d'offres techniques, Responsable atelier, Gestionnaire CC, Responsable Qualité, Technicien Méthodes, Responsbale Achats, CQP, <b>Opérateur découpe, Monteur aéro (x2) et Fraisage</b></p> <p><b>TFCM Aytré</b> : Monteur et Magasinier</p> <p><b>TVM</b> : Technicien de maintenance, Chargé d'affaires, ADV, Technicien qualité et Contrôleur qualité</p>
<b>RESSOURCES ORGANISAT°</b>		
<b>Succès</b>	FGU	FEQ : Sebastien fait à partir de Divalto d'excellents fichiers d'analyse de besoin pour passer les commandes de standard Rabourdin. 900 lignes à passer en urgence ! Alice M. sur le coup.
	COL	Très bonne implication de Charlotte M. dans sa formation par Cédric en SPP, c'est encourageant pour la suite et permettra de sécuriser le process. Elle retourne en ebavurage/fraisurage semaine pro le temps de recevoir le delestage de TFCM
	COL	Bonne gestion de Romain K. et Sébastien B pour sécuriser l'approvisionnement en azote et argon pour le déménagement des cuves de BCH à partir de mercredi prochains. Réorganisation de l'équipe soudure sur ce jour le temps de faire le branchement des cadres et la purge.
<b>Perspectives</b>	FGU	FEQ : l'équipe technique prend ses nouveaux quartiers dans l'open space arrangé contre l'atelier. On va pouvoir passer à la phase 2 de l'open space commercial.
	FGU	FEQ bascule sous Helios décidée pour le 8 juin pour toutes les commandes et OF de type SFOB. L'équipe de Manuel V en charge avec le soutien du SI Fregate.
	THE	FEQ : Plus qu'une semaine pour quitter le site de Bussy, c'est tendu mais on va y arriver

	RFA GRP	Travail en cours sur le création d'un outil "standard" pour déployer les prévisionnels de TVM chez FAS et FA. Franck (TFCM) à la manoeuvre
	RFA TVM	Pour faciliter l'intégration des commandes de TVM, réflexion en cours sur la création d'une base tarifaire, hébergée chez TVM et issue des bases FA/S/TFCM et d'un outil d'intégration auto des commandes chez les "fournisseurs" (FA et FAS). Une revue des rentabilité sera planifiée de façon périodique pour ajustement
	DVI	Organisation a trouver coté BE pour la preparation des livrables AH, et dans les futurs projet il y a des grandes chance que l'on doivent se mettre au standard AH sur les outillages superieur à 5000€
	DVI	Mise en place de nature supplementaire dans les demandes d'amelioration pour plus de reactivité de prise en compte (Laxer 5axes, Impression 3D, et a venir maintenance outillage 1er niveau)
	ECH	Demande de TFCM de traiter de manière récurrente en alodine les structures EPC 1 / 2 / 3 et les SPDU, 1 caisse de chaque par semaine. Cela nécessite une réorganisation au niveau TTS. Nous devons nous positionner car Galvanotec a perdu sa qualification Alodine.
<b>Indicateurs</b>		PDC → 13032(-413)/ CSC → 2754 (+102) / Efficacité → 102,8% (+0,5)
		COQ Mai : 57322 € soit 1,84 % du C.A (Obj 3,5%) (INTERNE : 38594 € soit 1,24 % (Obj 3%)- FOURNISSEURS & STT : 15524 € soit 0,50 % (Obj 0,5%)
<b>RESSOURCES MATERIELLES</b>		
<b>Succès</b>	MBL	Réalisation de l'entretien du Brouillard Salin - RAS
	FDU	Composite : les 2 valises de régulation/enregistrement ont été montées suite à l'arrivé des Nanodac. En cours d'étalonnage par la qualité.
	MBL	Vérification directe et indirecte conformes du duromètre poste fixe à LV après rétrofit !
	JCF	LVT - MECA – Compresseur INR : montée en température excessive du compresseur -> coupure. Nettoyage de l'échangeur effectué
	JCF	LVT – TTS : pompe de recyclage des bains hors service. Remplacement effectué.
	JCF	LVT : Une journée (mercredi) à 4 personnes pour la maintenance préventive avant l'audit de la semaine prochaine : La majorité des 65 tâches a été réalisée
	S.I.	FEQ : les serveurs ont été déménagés de Bussy à Lagny, avec continuité des sauvegardes, tout est fonctionnel sur le site. Il reste des liaisons VPN à remettre en place entre FEQ et TFCM et FEQ et FAS
<b>Perspectives</b>	APO	Retour sur l'ancienne version du module qualité Helios suite à un bug constaté qui crée des réouvertures de NC historiques et de mélange des infos de traitement sans actions de notre part. Un ticket Forterro est ouvert sur le sujet.

	FDU	Boîte à gants : Jacomex annonce du retard sur la pompe à vide. Nous n'aurons certainement pas la boîte à gant avant septembre.
	FDU	Four SAT : reception d'un devis pour modification fonctionnement four (automatisation de la TUS). Environ 3800€. A discuter.
	FDU	Tour Mazak M5 : le tournage des traverses a fonctionné en mode surveillance renforcée. Il faut maintenant remonter le seuil de déclenchement du compresseur et faire la maintenance du mandrin avant de relancer une fabrication
	THE	Transfert de FEQ d'une scie AMADA pour FM et du matériel de guidage pour le BE de FAE
	FDU	Essai de traction : déplacement le 11/06 chez INSTRON pour évaluation machine. En parallèle, on bosse sur la compréhension des exigences et de la méthodologie. Tout un programme !
	JCF	BCH - Formage - presse 800t : sectionneur motorisé hors service. La presse est à l'arrêt dans l'attente de la réception du sectionneur cde Sonepar, délai estimé : 7 jours
	JCF	BCH - mouvement des cuves de gaz mercredi 3 juin : restriction sur le parking une partie de la journée
	JCF	BCH - chantier TTS : pose des prémurs semaine prochaine
	JCF	LV4 - charpente et ossatures secondaires en finition ce jour. démarrage pose toiture, préparation longrines et dallage semaine prochaine. avancement conforme au planning
	ECH	Téléphonie fixe : la situation devient vraiment insupportable. Les communications avec les clients / fournisseurs sont coupées sans cesse, on n'arrive pas à se parler d'un site à l'autre. Perte d'efficacité importante et ras le bol général. Quel est le plan d'action CT SVP?
	COL	Changement de la tête de pilotage de l'adoucisseur par FRI cette après midi afin de résoudre le problème de conductivité de l'eau osmosée.
<b>RESSOURCES EXTERNES</b>		
<b>Succès</b>		
<b>Perspectives</b>	LAL	Chape & rotule: la matière est prévue en livraison mardi (600 débits) ils seront à gérer en mode AOG. La programmation et les essais avancent du côté de FM, ils se tiennent prêt pour lancer.

	LAL	Les rivets 5886 pour les trains sont de nouveaux recalés par HOWMET sans vision d'un nouveau délai. Le sujet est remonté auprès du client pour solliciter un nouveau dépannage. Les composants sont de nouveaux sous tension les usines repoussent encore les délais notamment chez AHG sur les vis du pupitre.
	LAL	Bollhof: Point téléphonique avec le fournisseur et leur service qualité. A l'issu du point envoi d'échantillons en Allemagne pour analyse et nous attendons des infos sur le volume qu'ils peuvent nous envoyer en dépannage et en urgence pour palier au problème de montage.
	LAL	Ecrou 820: environ 2000 écrous ont été relivrés cette semaine on attend les premiers essais de sertissage pour s'arrurer de l'absence de défaut. Le contact est pris avec le fabricant qui livre Safran via la distribution, le devis doit arriver sous peu.
	LAL	Salle des bains: Visite constructive chez TRANSPOLAST avec Dimitri et Bastien, de bons échanges et de bonnes idées pour faciliter la fabrication des cuves, nous devrions avoir des offres courant semaine prochaine. Ils viendront nous rendre visite le 08/06.
	RFA TFCM	En plus des décalages qui nous impactent à très court terme pour ALLFAST, on vient de nous annoncer un décalage de plus de 6 mois des commandes placées sur 2027. Le temps d'approvisionnement passe à plus de 150 semaines sur les rivets NAS, soit peu ou prou 3 ans...
	RFA	Point avec la direction ALLFAST / SEP ce jour. 45 minutes en américain, ouf ! mais on a le bon interlocuteur. Tableau de synthèse à fournir ASAP pour prochain point mardi 02/06. On apprend tout de même que les donneurs d'ordre - américains - sont prioritaires.
	RFA TFCM	Situation extrêmement tendue sur beaucoup de familles d'achat: fasteners, pièces usinées. Il y a eu des loupés et on manque de robustesse dans le suivi. Gros travail en cours pour trouver des parades, assurer les livraisons et surtout rassurer SEP qui se montre de plus en plus agressif
	RFA	ENEDIS: ils sont à fond pour le dossier de La Fonderie. On doit maintenant choisir notre solution technique pour que le dossier soit quasi-clos.
	RFA FEQ	On découvre en live les joies des achats internationaux notamment en Asie. Enormement de sollicitations pour des situations que l'on découvre au fil de l'eau mais qui ne se tarissent pas !
	ECH	Safran marouflage : les exhaust passées en AOG ne sont pas encore livrés par Safran car il leur manque un document de leur STT. 15 jours de perdu pour essayer de comprendre la situation. Ils relancent en interne!
	ECH	De plus en plus de pièces qui étaient traitées chez DEQT en OAS fine et qui passent chez Collins. Chiffrage en cours par Collins pour répercussion chez DEQT.
<b>Visites / audits</b>		

	LAL FA LAL FAS	Manquants Mat: 2500 j (+200 j) // Manquants Comp: 5000 j (-400 j) // Retard STT Méca: 8100j (-100j) - A venir: 7200 j (-3800 j) Manquants Mat: 4200 j (-- j) // Manquants Comp: 6800 j (+400 j)
<b>METHODES - PROCESS</b>		
<b>Succès</b>		
	LDB	RNC validé pour 3 conduits INOX ( ex 6061 ) ( Nous avons déplacé le cordon, car nous avons des difficultés à former les pieces )
	DVI	Bon boulot de preparation de Thomas sur la mise en place du chassi et caillbotis de la presse Mossini
	COL	On peut tarauder sur la mécanum n° 3 ! Merci à Kévin pour son aide à l'équipe sur place. Validation à faire sur les lower shell (A17691/17694) pour les passer en interne. Si ca fonctionne bien, plusieurs pièces pourront etre directement taraudées en machine et éviter une phase supplémentaire. Les upper shell (A25849/25843) sont validées, 1er OF à lancer en production, du très bon travail des équipes détournage/usinage tradi
<b>Perspectives</b>	MBL	Autorisation temporaire d'utiliser du mastic 1440 B2 à la place du mastic 892 CM2 (autorisation via le document ST26531). Attention la substitution inverse n'est pas autorisée !
	FDU	Dassault : envoi d'une proposition de design de boucle équipée encore simplifiée à Dassault. On attend le retour de Sylvain Perrot (BE Mérignac) mais c'est en bonne voie
	MBL	Beaucoup de FI indus avec des annotations non datées, non signées trouvées au poste pour la préparation à l'audit EN9100. Merci d'informer le responsable d'atelier et/ou CQP pour toute modification à apporter sur les FI.
	FDU	Le rivetage dérive sup sur barre de rivetage s'est bien passé
	FDU	Cintrage : reception de tous les accastillages Omnix (rotules, etc). Objectifs : dessiner des mandrins plastiques pour nos cintrages de tube alu et inox sur la Sfilax 876 (moins de rayures et moins de pollution par la graisse)
	S.I.	FA : changement d'un paramétrage Hélios pour la remontée automatique des nomenclatures avec gestion partiel
	S.I.	FAS : modification fichier planification CDC pour faire clignoter les OFS via UBUDU, maximum 10 OFs en même temps. En cours : augmenter le temps de clignotement de 15 secondes actuellement + d'autres améliorations pour UBUDU
	DVI	Probleme de montabilité des derives inf et sup apres le preçage de l'interch, Daher avait du jeu de montage que l'on a pas donc montage impossible
	LDB	Après la derive INF on vient de finir d'assembler la derive SUP, ( non avionable pour Albacete )



--	--	--