

07/04/26		Coordination des Actions pour la Satisfaction Client
Revue hebdomadaire		
<b>CLIENTS - PRODUITS</b>		
<b>VISITES</b>	BPE	07/04 : visite Sylvain et Roxane (FAE)
<b>Déplacements</b>	HFI	Chez ISSOIRE AVIATION le 08/04
	BPE	<b>A Aix en provence, Jeudi 09/04 pour une formation AERO EXCELLENCE</b>
<b>Succès</b>	JPA	SNA : AFL3859000_ANTI-ICE DUCT SUPPORT - devis 2025-344 - Qualification acceptée par SNA sur la matière X10CRNi18-8 suivant AMS5519, ce qui va nous permettre désormais de lancer la production. La commande de régule pour ces frais (envoi des résultats des éprouvettes à un laboratoire qualifié Safran), nous a bien été transmise.
	BPE	LATECOERE : bonne cadence pour respecter le plan de rattrapage, 2 plafonniers à expédier jeudi au plus tard puis 2 le jeudi suivant.
	BPE	Suivi ANDON P0 : 2 réfs livrées sur 21 lignes suivies
	BPE	Livraison du batch Alodine 24h++ et 2 livraisons de batch Alodine 3J soit 42 dossiers au total
	API	Camille souhaitait noter que la présence de Sylvain et Roxane (côté Achats Groupe), lors de la réunion client MFT d'aujourd'hui, a présenté une réelle plusvalue. Victor s'étant également joint, ils ont pu échanger directement sur le traitement des sujets en cours (gain en réactivité) et faciliter l'identification rapide des bons interlocuteurs côté fournisseurs (gain sur les coûts).
<b>Perspectives</b>	API	Nous manquons de soutien/fiabilité technique côté client, suite à l'ouverture des EQNs (demandées par AH). fin d'éviter de s'épuiser à la tâche (Qualité FAI et Méthodes), j'ai demandé aux préparateurs à passer en revue leurs litiges techniques en amont, avant de valider ensemble l'ouverture des EQNs.
	JPA	AH Série : Nous avons Répondu à un appel d'offre qui pourrait en cas d'acceptation nous ouvrir les portes des qualifications pour AH DON. Affaire à suivre.
	HFI	Qualification AH obtenue pour le TTH avec le nouveau four THERMIDOR. Le PV de qualification AH sera mis à jour courant de cette semaine. Nous devons ainsi nous préparer à basculer sur le nouveau four, la bascule se fera progressivement sur 2 semaines, pour arriver à une bascule définitive à compter du 20/04.
	HFI	Un nouvel outil AH va être déployé prochainement (Début Mai 2026): NCM NextGEN. Cet outil permettra de gérer la partie Qualité Produit directement via un portail partagé (diffusion de NCs, envoi de DAs, réponses aux NCs, suivi des actions, etc) Une présentation précise sera faite aux fournisseurs lundi 13/04
	HFI	Nous avons récupéré les CGA d'AH, elles ont été intégrées en GED (suite détection lors de l'audit EN9100 que nous n'avions pas accès à ce document via le lien mentionné dans les commandes AH)
	HFI	Avancement Qualification DASSAULT: Les éprouvettes de qualification procédés DASSAULT et opérateurs (2 éprouvettes restantes à réaliser) ont été effectuées la semaine dernière par Thierry avec le support pour validation de Jocelyn. Actuellement les qualifications soudures DASSAULT bloquent le lancement en production de la référence F2MA724555A2. Des essais sont à réaliser sur les éprouvettes chez FAE, s'ils sont validés nous lanceront le déblocage de la référence F2MA724555A2. Objectif: commencer le 13/04 les pièces F2MA724555A2.
	BPE	32 dossiers Alodine récupérés vendredi 03/04/26 pour livraison AOG 3j jeudi 09/04/26 => navette S15 prévue jeudi
	BPE	Nous avons signé le contrat pour Airsupply avec LATECOERE
	BPE	FAE nous ne fournit pas les PV de ressuage, résultat erreur chez FAS et produit non conforme livré au client. Hugo a demandé plusieurs fois à Anthony mais c'est compliqué. Thierry est en action.

<b>Indicateurs</b>	<b>BPE</b> <b>ABE</b> <b>SMI</b> <b>JPA</b> <b>JNI</b> <b>JNI</b> <b>BPE</b> <b>HFI</b>	BO à 587k€ (+75k€) -> AH à 275k€ (-2) // TVM à 64k€ (+30) // AH ALLEMAGNE à 43k€ ( ) OTD client 03/2026 : <b>73,9 %</b> Impayés à <b>25 049k€</b> (+ 1530 k€) // Dont 2 425k€ à lettrier - Palmares ( <b>LE VULCAIN DEXIS</b> : 7 976k€; <b>CENTRAIR</b> : 4 768k€; <b>TVM</b> : 3 218k€. ) Nbr de Cslt Réceptionnées : 17 Nbr de cslt Commandées : 6 (1 Pré-Série / 1 AH BROCKERS / 1 AH ERRATIQUE / 1 AH SPEEDSHOP / 1 SNA ) CSC S14= -1rs (0,4jrs) Productivité S14=121% (S-1=4%) // 1239h pointées sur OF (capa semaine =1395h) Heures pointées sur OF > 50 : TOTAL (28% / 362h) OQD Clients Mars 2026: <b>3 642 ppm</b> (+ 1 060 ppm/S-1), l'objectif < 3 000 ppm n'est pas atteint.
<b>RESSOURCES HUMAINES</b>		
<b>Succès</b>	LBR	Arrivée de Sandrine PROVOT lundi 07/04 - Programmes
	LBR	Arrivée d'Alexandre BOURGUIGNON lundi 07/04 - Méca
	JNI	Retour de Nordine coté maintenance
<b>Perspectives</b>	LBR	Départ de Raphaël NAPATI au 30/04
<b>Indicateurs</b>	<b>SMI</b> <b>SMI</b> <b>LBR</b> <b>LBR</b> <b>BPE</b> <b>JNI</b> <b>JNI</b> <b>JNI</b> <b>JNI</b> <b>JPA</b> <b>AHI</b> <b>API</b> <b>ABE</b> <b>PME</b> <b>HFI</b>	Accident de travail depuis le 01/01/2026 : 1 - (2025 : 1) Taux Absentéisme Global 03/2026: <b>5,9%</b> (5,7% MAL ) - <b>M-1 : +0,6%</b> Entretiens annuels 2026: <b>11,9%</b> (S-1 : +1,2%) - <b>86</b> Entretiens à réaliser Entretiens Professionnels : <b>29%</b> (S-1 : +1%) Absentéisme équipe CASC 03/26 : <b>8,6%</b> Absentéisme Production/Maintenance 03/26 : <b>20,7%</b> Absentéisme Chaudronnerie 03/26 : <b>11,3%</b> Absentéisme Fin de chaine 03/26 : <b>1,9%</b> Absentéisme usinage 03/26 : <b>0%</b> Absentéisme DEVIS 03/26 : <b>0%</b> Absentéisme BE 03/26 : <b>0%</b> Absentéisme Indus 03/26 : <b>0%</b> Absentéisme SUPPLY 03/26 : <b>10,1%</b> Absentéisme SI 03/26 : <b>5,9%</b> Absentéisme Qualité-CNT 03/26 : <b>0%</b>
<b>Postes à pourvoir</b> <b>=50</b>	LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR LBR	FAE : Technicien / Ingénieur performance industrielle, Responsable Grands Comptes, Stagiaire en développement VBA, Acheteur, Soudeur, Gestionnaire CC, Ajusteur aéro, Ingé / Tech BE, Leader logistique, <b>Magasinier BCH, Monteur Helicoils, Monteur, Gestionnaire Ressources Humaines, Technicien de maintenance</b> FAS : Opérateur logistique / débit, Chargé d'offres techniques, Opérateur Découpe, Opérateur logistique / livreur, Ingénieur qualité, <b>Opérateur traitement de surface</b> FE : Automaticien, Assistant administratif, Technicien méthodes, Chargé d'affaires / Responsable maintenance, <b>Technicien de maintenance / Electromécanicien</b> FREGATE MECA : Opérateur CU FEQ : <b>Administrateur système ERP, Technicien de maintenance, Acheteur, Acheteur Indus</b> FREGATE : Ingénieur conception MAPE : TFCM Damvix : Montage Aero *4, Responsable de production, Soudeur TIG, Soudeur Aero, PliEUR, Chargé de recrutement, Chargé d'offres techniques, Responsable Atelier, Préparateur peinture, Responsable qualité, <b>Magasinier, Administrateur des ventes / Gestionnaire CC</b> TFCM Rorthais : TFCM Aytre : Opérateur de production isolation, Monteur TVM : Chargé d'affaires, Acheteur, ADV, Technicien qualité, Contrôleur qualité VIOT :
<b>RESSOURCES ORGANISAT°</b>		
<b>Succès</b>	BPE	PROGRAMME : Echanges avec FAE très intéressants, qui ont permis de prendre en main de bonnes pratiques comme la revue de commande automatique + l'analyse de la couverture via le module « Suivi du carnet de commandes clients » ; il ne nous reste plus qu'à pratiquer désormais.

	BPE	Mise en place d'un suivi des litiges Qualité pour les OF Priorité >50 -> Réunion Hebdo Programme/Qualité
Perspectives	PME	Une attention particulière doit être mise lors des scissions d'Ofs, certains éléments se répartissent mal et font l'objet de remontées au support Helios : bien regarder que la sortie matière (traçabilité) soit sur les 2 Ofs, en cas de problème voir la Log/le SI. Des OFs potentiellement urgents requièrent de bloquer en clôture et doivent être régularisés. Une réflexion SI groupe avec procédure sur les différents cas doit avoir lieu.
	PME	Des cas de notes d'OF importantes supprimées ont été remarquées (sûrement dues à de vieux Ofs avec trop de notes et plus de place dans la fenêtre de saisie) attention dans ce cas voir le SI afin de ne supprimer que les infos non essentielles. Pour rappel nous n'avons pas de suivi/historique possible sur ces notes.
	PME	Les paramétrages des téléphones de la Logistique ont été modifiés pour plus de clareté, les noms des personnes ont été mis au lieu d'une désignation générique : - 431 -> Remy MALESZKA (vs Destockage) - 434 -> Julie THOMASSIN (vs Expedition) - 435 -> Romain MOUSSY (vs Logistique 1) - 418 -> David VILLEBONNET (vs Reception)
	HFI	Loris en télétravail ce mardi 07/04, joignable avec transfert d'appel réalisé.
	HFI	<b>Pour rappel: la validation des premières pièces de séries (nécessitant un CNT DIM) doivent être réalisées par le référent ou le Chef d'Atelier. Si ces derniers ne sont pas disponibles, et uniquement dans ce cas là merci de se rapprocher de Jean-Baptiste.</b>
	HFI	Grosse charge au CNT actuellement, support de Taieb et de Valentin VANDEL cette semaine, un déplacement de Rémi BOURGEAT (Leader Contrôle FAE) est également prévu les 15/04 et 16/04. Charge particulièrement importante au CNT DIM. La stratégie mise en place sur ces deux prochaines semaines (applicable hors Prio > 50) va permettre de libérer du volume (y compris les dossiers en avance).
	HFI	Suite à la visite d'Emilie CHARROUD chez FAS, nous avons pu échanger sur des bonnes pratiques réalisées chez FAE, à transversaliser chez nous. Nous allons donc mettre en place la clôture systématique en partiel des pièces bonnes lors des NCs déclarées (qté NC < qté totale) en Phase de Contrôle Final ou Contrôle DIM Final (dernière phase de l'OF). Le fonctionnement a été expliqué aux Services concernés (Contrôle et Logistique), sera simple: séparer les pièces bonnes dans une nouvelle caisse avec l'OF papier, des pièces NCs dans la caisse initiale avec la fiche de NC imprimée. Une banette d'OF papier cloturées en partiel sera disponible au Contrôle pour qu'ils puissent servir au solde du reste de l'OF, une fois les pièces cloturées en partiel stockées par la Logistique.
	AHI	Nous avons eu des difficultés à retrouver la traca matière sur les pièces d'essais des bandeaux d'entrée d'air. Attention, les destockages doivent aussi être fait sur les OF d'essai provenant du tableau de découpe des outillages.
	BPE	Goulots (point de vue programme) : Peinture / TSI / Découpe
	BPE	Axel quitte l'atelier chaudron et retourne à la logistique à son ancien poste de Leader
	API	Nous perdons du temps sur des litiges AH liés à des incohérences de design entre plans et 3D, avec un manque d'alignement entre la Qualité AH + FAS et les BE + prépa AH. Une réunion avec le client est demandée, sur notre site ou le leur, pour clarifier la situation ; nous restons en attente d'un retour de leur part. En attendant, nous faisons avancer les dossiers malgré les EQNs refusées et une documentation non à jour. A savoir que cette problématique touche la référence concernée par le prochain audit AH.
	JNI	<b>Franck Gateau va prendre le poste de qualicien en remplacement de Perrine, une passation sur quelques jours se fera avec moi puis je reprendrai intégralement le temps de recruter un CA externe</b>
Indicateurs	HFI	Taux de NQ interne Mars 2026 : <b>70 102 ppm</b> (- 4 980 ppm / S-1), l'objectif < 80 000 ppm est atteint.
	HFI	Coût de la Non Qualité Mars 2026 : <b>3,80 %</b> du CA (+0,22 % /S-1), soit 35 050 € / Seuil maxi fixé à 3% - Objectif n'est pas atteint

	<b>PME</b>	OFs imprimés S-1 : 184 (moyenne/semaine 2026=191) OFs statut en cours : 1600 (+15/S-1) OFs en statut "en attente" : 793 (+25/S-1)
<b>RESSOURCES MATERIELLES</b>		
<b>Succès</b>	API	Les accès au Sharecopter ont été transmis par AH à Lucas et Lilian. Ils sont dorénavant complètement autonomes.
	SMI	Nous avons obtenu une subvention de 70% du prix HT de notre autolaveuse achetée en 2025 soit 3 390,13€! La demande avait été initiée fin 2025 auprès de la CARSAT
	JNI	Mise en place de l'embareur sur le Tour Mori et du CU 5axes MATSUURA ous c'est bien déroulé, l'embareur est operationnel et produit coté 5 axes, il nous reste le branchement a réaliser
	HFI	Après quelques semaines de test de mesures de dureté avec la nouvelle machine (pince portable) pour fiabiliser la prise en main et l'utilisation, nous lançons officiellement le contrôle santé matière au Contrôle avec cette nouvelle machine uniquement. A la fin du mois nous allons désinvestir l'ancienne machine présente au Contrôle.
<b>Perspectives</b>	JNI	Le Laser en arrêt depuis ce matin, problème de lentille (pyrolise), nous attendons le verdict du SAV AMADA pour connaitre la durée pour le remettre en fonction
	AHI	Echange intéressant lors du déplacement mercredi au sujet des installations de peintures de FAE.
	AHI	Problème sur une bobine ayant reportée la dernière impression des outillages des bandeaux entrées d'air. Le dernier bloc imprimé sortira mercredi matin. Ceux imprimé chez FA ont été expédiés en express ce matin et seront aussi livrés ce mercredi.
	AHI	Essai en cours sur le four. Petit problème de sortie de panier découverte sur le recuit total. A voir avec thermidor.
<b>Indicateurs</b>		
<b>RESSOURCES EXTERNES</b>		
<b>Succès</b>		
<b>Perspectives</b>	PME	Rupture de stock Matière 212 (2024T3 1,2) la plus utilisée, 2 tôles dépannées FAE le 02/04
	HFI	Audit chez ISSOIRE AVIATION ce mercredi: objectif avancer pour pouvoir résoudre les problématiques récurrentes sur les plateaux NIDA, nos clients SEP et AH mettent la pression pour que l'on règle ce sujet au plus vite, la situation est tendue et urgente chez eux.
	BPE	Réunion entre TVM et FAS + Ronan : En résumé : TVM commande à la date de besoin exacte (sans marge), FAS accuse et ajuste selon son cycle, suit hebdomadairement les écarts (CARCO), et TVM analyse systématiquement les principaux écarts et besoins hors cycle.
	BPE	Je serai en formation à Aix ce Jeudi, cette formation est proposé par AERO EXCELLENCE, le but est d'optimiser l'organisation des entreprises de la région. AH a poussé pour que FAS participe à cette journée.
<b>Indicateurs</b>	BPE	CSC ST TRAITEMENT (phase en retard) : 740 jours (+72 : S-1 // -724: M-1)
	BPE	CSC ST FABRICATION (phase en retard) : 429 jours (-199: S-1 // +140: M-1)
	ABE	Matières manquantes : Jours retard / au cycle: 3 504 jours (-145)
	ABE	Composants manquants : Jours retard / au cycle : 5 277 jours dont 1 514 en G8 (+76)
	ABE	Lignes attendues : Jours retard / au besoin : 13 325 jours (+528)
<b>METHODES - PROCESS</b>		

<b>Succès</b>	HFI	Suite à communication client AH: Le numéro de commande de chaque lot mentionné dans une SRfD n'est plus obligatoire. Nous pouvons donc regrouper plusieurs quantités de différentes commandes dans les SRfD.
<b>Perspectives</b>	API	Nous avons informé le client de l'incohérence présente dans la norme ASN453.01 concernant la réalisation des soyages à 0,6 mm. Étant donné que cette information lui a été communiquée et que l'absence de ces soyages est actuellement acceptée comme conforme lors des FAI, nous poursuivons leur non-réalisation.
	HFI	Suite à l'analyse d'impact réalisé sur les pièces concernées par les éprouvettes de passivation non conformes, aucun impact qualité produit avéré. L'analyse associée a été implémentée dans le système pour traçabilité.
	HFI	Mise en place chez FAS des retouches Passivation N51 - GARDACID : Ajout de la procédure FI: R3-PS8-FI01. Quelques précautions et obligations à respecter: retouches qui seront réalisées uniquement par un opérateur qualifié TS, et en salle des bains.
	HFI	Rappel concernant le passage des pièces 'à la retourne' (car trop grandes dimensions de pièces) dans les bains de TS : uniquement sous accord Responsable Qualité et Responsable Production, sans quoi les pièces ne seront pas réalisées avec ce process chez FAS.
	AHI	Difficulté de formage sur les LOWER BAY (pièce en poinçon matrice que se coince à la réouverture de l'outillage). Solution trouvée avec un feuille de plastique pour faciliter le glissement.
<b>Indicateurs</b>	API	Productivité Méthodes mois en cours : <b>96%</b> (M-1 : +10)
	API	OTD Méthodes sur 12 mois glissants : <b>72,4%</b> (S-1 : -1,8)
	API	Charge Méthodes à 7 jours : <b>210%</b> (S-1 : +34,3), à 4 semaines : <b>88,9%</b> (S-1 : +1,8)
	AHI	Productivité Bureau d'Etudes sur 6 mois glissant : 81% (S-1 : 3%)
	AHI	Charge Bureau d'Etudes à 7 jours : 198% (M-1 : 38%), à 4 semaines : 57% (M-1 : 7%)
<b>VIE INTERNE &amp; COMM</b>		
	<b>Télétravail</b>	Lundi : - Mardi : Loris - Mercredi : Pierre - Jeudi : - Vendredi :
<b>Absences</b>	API	Stéphane en congés cette semaine.
	HFI	Cindy en CP ce mardi 07/04
	BPE	Lucie en congé Vendredi 10/04
<b>Succès</b>	API	<b>Nous avons organisé une réunion avec Maxicoffee pour obtenir de nouveaux réglages à la machine à café, après plusieurs tests, il est à présent plus corsé en goût selon vos demandes. Par ailleurs, concernant le confiseur, les difficultés de réapprovisionnement étaient liées au départ en congés de notre technicien, qui n'avait pas été remplacé. Cette situation a été remontée afin d'éviter qu'elle ne se reproduise. Enfin, les spirales des PastaBox ont été remplacées afin d'augmenter leur capacité et de prévenir tout risque de blocage.</b>
	API	<b>Surprise chocolatée : Les cloches sont passées ... Bonnes fêtes de Pâques à tous !</b>
	API	<b>Le CSE a investi dans une table de ping pong Cornillau d'occasion, des balles et raquettes sont à disposition dans des caisses stockées en dessous, faites-en bonne utilisation !</b>
	API	<b>Les marches de la restanque ont été consolidées par l'ajoute de vis.</b>
<b>Perspectives</b>	LBR	<b>Les petits œufs sur vos postes vous ont plu ? Participez à notre quiz spécial Pâques (2 grands œufs en chocolat sont à gagner). Vous avez jusqu'à ce soir, 23h59, pour participer. Rendez-vous sur l'intranet ou scannez les QR codes (TV et affiches) pour participer. Résultats demain à 10h00. Joyeuses Pâques à toutes et tous !</b>
<b>GOVERNANCE</b>		
<b>Succès</b>	BPE	Visite d'Emilie, Amandine et de Guillaume la semaine dernière, beaucoup de bonnes pratiques échangées, c'est précieux pour FAS. Merci à eux pour la disponibilité.
<b>Perspectives</b>	BPE	Un CA de Mars qui se cloture à plus de 900k€, nous continuons notre progression.
	BPE	Pensez svp à ranger votre poste de travail le soir en quittant l'entreprise.

<b>Indicateurs</b>	BPE	Prévisionnel CA 2026 : 9 818k€ (+119)
	BPE	CA / Jour : 43 873€ (+3 370)
	BPE	CA projeté au 31/12/2026 : 7 726 k€ (+206)