

À la une

[Programmes]

Landing Craft Tank, quèsaco ?

Programmes]

RP 10 : négociation en cours pour la tranche conditionnelle n°3

[Portrait métier]

Zoom sur l'équipe chaudronnerie

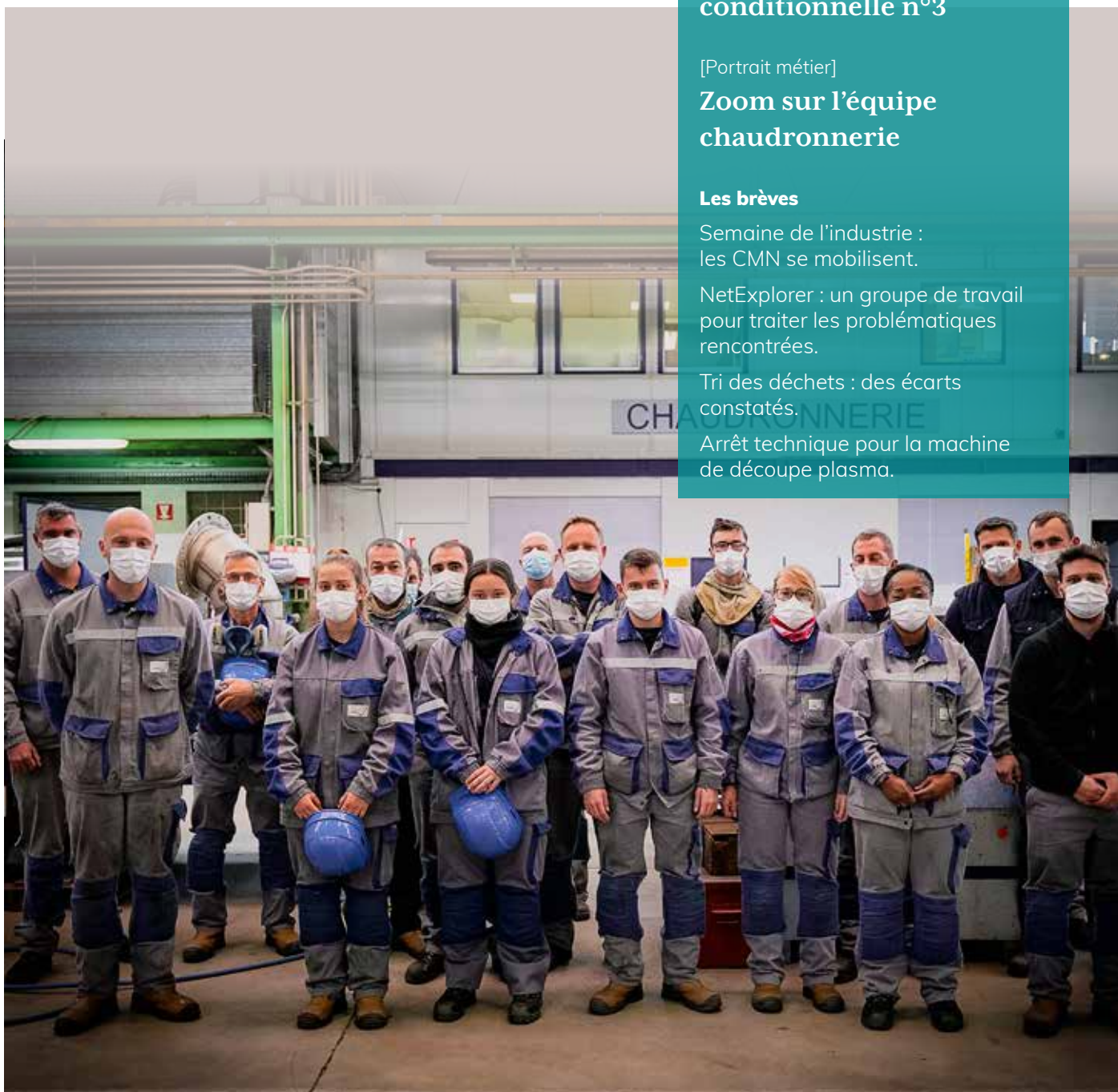
Les brèves

Semaine de l'industrie : les CMN se mobilisent.

NetExplorer : un groupe de travail pour traiter les problématiques rencontrées.

Tri des déchets : des écarts constatés.

Arrêt technique pour la machine de découpe plasma.



LES BRÈVES...

NetExplorer : un groupe de travail pour traiter les problématiques rencontrées

Parce que certains collaborateurs font face à des difficultés dans l'utilisation de l'outil NetExplorer, un groupe de travail a été formé par la DSI, avec pour objectif de traiter les problématiques rencontrées.

Sa mission :

- recenser et centraliser les problématiques ;
- traiter les problématiques ou contacter le support NetExplorer afin de formaliser les problèmes rencontrés ;
- suivre l'avancement de la résolution des problèmes par le support NetExplorer.

Semaine de l'industrie : les CMN se mobilisent

Du 22 au 28 novembre se déroule la semaine de l'industrie. En tant qu'acteur engagé dans la valorisation de l'industrie et des métiers, les CMN participeront à l'événement.

Organisé chaque année, ce rendez-vous national contribue à renforcer l'attractivité de l'industrie, précisément auprès des jeunes.

Ainsi, fin novembre, 2 groupes de collégiens et 1 groupe de jeunes demandeurs d'emploi viendront visiter notre entreprise et rencontrer certains d'entre-vous pour échanger sur les métiers et le quotidien de chacun dans l'industrie.



[Programmes]

Landing Craft Tank, quèsaco ?

Dans le cadre du contrat signé entre la Marine Angolaise et le Groupe, prévoyant entre autre, la livraison de 2 Landing Craft Tank - LCT, les premières étapes de construction ont été lancées. Mais qu'en est-il concrètement de ce navire, qui représente une nouveauté pour notre éventail de produits ?

Dessiné dans une première version en 2015 par notre Bureau d'études, le LandingCraft Tank est un navire de **70** mètres de longueur et **10** mètres de largeur, conçue pour transporter et débarquer des troupes et équipements militaires.

Parmi les plus-values de ce produit, sa fonctionnalité « Roll-on / Roll-off » qui permet un chargement et déchargement rapide depuis l'avant et l'arrière du navire. Il dispose également de capacités optimales en matière de transport d'équipements et de troupes. Ainsi, selon les besoins, le LCT peut être utilisé pour le transport de :

- 3 chars ;
- 8 camions polyvalents à quatre roues motrices ;
- 30 jeeps ;
- 6 conteneurs ;
- ou encore **260** marins.

Au total, la construction d'un exemplaire de ce navire, disposant d'une capacité d'emport de **200** tonnes, nécessite :

- **96 000** heures de travail ;
- plus de **500** tonnes d'acier ;
- mais également environ **20** km de câbles électriques.



Les matières premières nécessaires à la construction du 1^{er} LCT sont en cours de livraison. L'installation de la table de montage a débuté dans la nef B, et devrait se terminer d'ici la fin du mois, occupant ainsi une large partie de notre surface au sol.

La mise à l'eau du 1^{er} LCT est prévue courant janvier 2023, pour une livraison fixée au 15 mai 2023, en Angola, tandis que celle du 2^{ème} LCT est arrêtée au 15 novembre 2024.

HSI 32 SFMC

[10 bateaux]

- #40 : à quai, lignage à flot - en cours.
- #41 : fin d'aménagement.
Mise à l'eau - 09 novembre.
- #42 : embarquement des moteurs - terminé.

RP 10

[3 bateaux]

- #23 : aménagement, armement électrique et pose de la tuyauterie hydraulique - en cours.
- #28 : pose isolation - 02 novembre.
- #18 : peinture - mi-novembre.

LCT

[2 bateaux]

- #1 : Débit des tôles - en cours.
Chanfreinage des tôles - en cours.

RP10 : Négociation en cours pour la tranche conditionnelle n°3

Voilà maintenant 3 années que les CMN construisent des RP10, en co-traitance avec le chantier Merré, pour la Marine Nationale. Prochaine étape : l'affermissement de la tranche conditionnelle n°3 comprenant 7 RP10, dont 4 d'entre-eux seront construits dans nos ateliers.

Le 07 octobre dernier, une réunion avec la Direction générale de l'armement (DGA) s'est tenue, au cours de laquelle une négociation a été initiée pour l'affermissement de la troisième et dernière tranche conditionnelle du contrat.

Au programme : la livraison des sept derniers RP10, dont quatre seront construits dans nos ateliers et seront attribués aux bases navales de Toulon, Djibouti (2) et Mayotte.

Pour des raisons budgétaires, la Marine Nationale souhaite scinder cette tranche en deux et répartir la livraison des sept derniers RP10 sur 2022 et 2023. La notification d'affermissement de la tranche et la priorisation des RP10, selon le besoin des bases navales concernées, devrait avoir lieu courant juin 2022, dès la recette de notre RP10 n°28 le LABBE.

Du côté de la tranche conditionnelle n°2, la construction des trois RP10 se poursuit :

- la MACREUSE, dont la livraison est fixée au 14

décembre à la base navale de Cherbourg, est en phase d'ENAV ;

- le LABBE, vient de terminer sa phase de peinture. Il sera également remis à la base navale de Cherbourg le 14 février prochain ;

- le PELICAN, quant à lui, va entrer en phase de peinture à la mi-novembre. Il sera temporairement remis à la base navale de Brest le 14 mars 2022 pour être recetté, avant de prendre la destination de la base navale de Fort-de-France, en Martinique.



Zoom sur l'équipe chaudronnerie

Ce mois-ci, partons à la rencontre de l'équipe chaudronnerie avec Sébastien Mabire, chef d'équipe.

Composée d'une vingtaine de collaborateurs, chaudronniers et soudeurs, l'équipe chaudronnerie est mobilisée à différentes reprises, lors du processus de construction d'un navire.



Son quotidien est principalement rythmé par la fabrication et l'installation de carlingages, la fixation de supports et la pose des parquets en salle des machines.

Les chaudronniers interviennent également, en collaboration avec l'équipe serrurerie, pour la pose de la timonerie.

Enfin, une fois le navire peint, l'équipe réalise des travaux de finition avec, par exemple, l'installation des canaux de sauvetage, des échelles et des échappements.



« La quasi totalité de l'équipe travaille directement dans les navires. Seulement 3 à 5 collaborateurs restent dans notre atelier, pour la préfabrication des échappements et des prises d'eau qui exigent un travail très minutieux » explique Sébastien Mabire, chef d'équipe chaudronnerie.

Tri des déchets : des écarts constatés

Ces dernières semaines, plusieurs écarts ont été constatés quant à l'utilisation des bennes Déchets Industriels Banals - DIB, à des fins personnelles.

Machine à laver, gravier, déchets d'aquarium, poussette, siège auto, carton, jouets pour enfant, jantes de voiture, etc. nombreux sont les déchets ne provenant pas de nos ateliers qui ont été retrouvés dans nos bennes DIB.

Pour rappel, les bennes DIB sont strictement réservées aux déchets suivants :

- déchets industriels divers ;
- plastique ;
- baguettes de soudure.

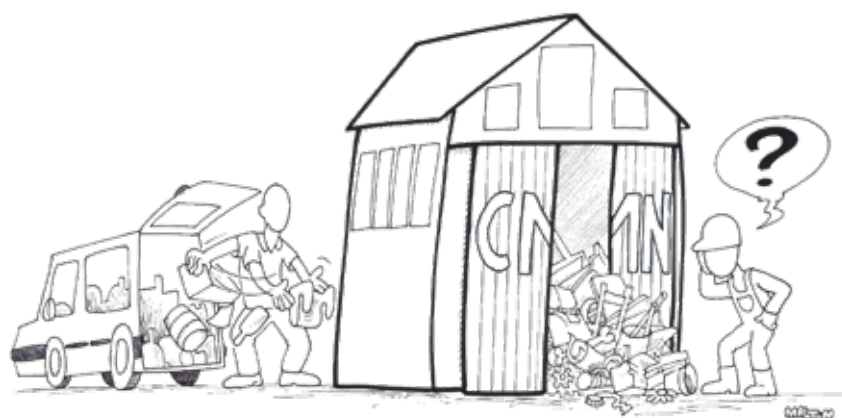


Pour les autres déchets, les règles de tri sont les suivantes :



Il est essentiel que chacun d'entre-nous veille à respecter les procédures de tri des déchets. Cette action s'inscrit avant tout dans la responsabilité sociétale de l'entreprise de par ses enjeux environnementaux et relève, à ce titre, de l'engagement de tous.

LE TRI DES DECHETS VU PAR MALTON



CMN SA
19 Avenue Franklin D. Roosevelt
75 008 Paris - France
Capital social : 20 000 000€
RCS : Paris B 562 110 965

CMN Cherbourg
51 Rue de la Bretonnière
BP 539
50105 Cherbourg Cedex - France
Directeur de la publication : Serge Quaranta
Rédacteur en chef : Jean-Paul Rigault
Rédaction et réalisation : Héloïse Lehérisier

L'agenda



11 novembre

Foulées de la Presse de la Manche

Du 17 novembre au 08 décembre

Challenge solidaire interentreprises

Du 22 au 28 novembre

Semaine de l'industrie

03 décembre

St Eloi

Espace culturel « Agora »
Equeurdreville-Hainneville

[Production]

Arrêt technique pour la machine de découpe plasma

Du 08 au 19 octobre, un arrêt technique permettant de procéder au nettoyage de la machine de découpe plasma a été réalisé. Explications.

Organisée tous les ans, cette opération a pour objectif d'évacuer les scories - boues formées par les déchets de découpe - qui encombrant les paniers de la machine.

Cette opération a été effectuée par la société partenaire A.I.T. À la main, les équipes ont alors procédé au retrait des paniers et de l'ensemble des supports de la machine pour permettre un nettoyage de fond en comble.

Prochaine étape : l'arrivée d'une nouvelle machine de découpe plasma prévue fin novembre, pour une mise en service à la mi-janvier 2022.

Plus performante, elle disposera d'une tête de chanfrein offrant davantage de possibilités pour les coupes et une capacité de découpe de tôles d'épaisseurs plus importantes.