



Conception, réalisation, assemblage d'ensembles
chaudronnés et mécaniques spécifiques
pour secteur exigeant

PRESENTATION DU GROUPE GALILE

GALILE est aujourd'hui un Groupe Industriel composé de 16 entreprises. Fort de 400 salariés, le développement du groupe repose sur 3 pôles d'activité, bénéficiant d'expertises complémentaires et affichant un chiffre d'affaires de 57 M€.



PRESENTATION DU POLE ENERGIE

- > 2 concepteurs-fabricants d'équipements spécifiques : Recherche / Nucléaire / Défense / Energie
- > 85 collaborateurs, 10M€



Concevoir, Réaliser et Assembler des équipements chaudronnés et mécaniques spécifiques en milieu exigeant



- > CLM concentre son expertise sur les problématiques :
 - 1- **Confinement** nucléaire
 - 2- Développement **d'outillages spéciaux** (neuf ou démantèlement)



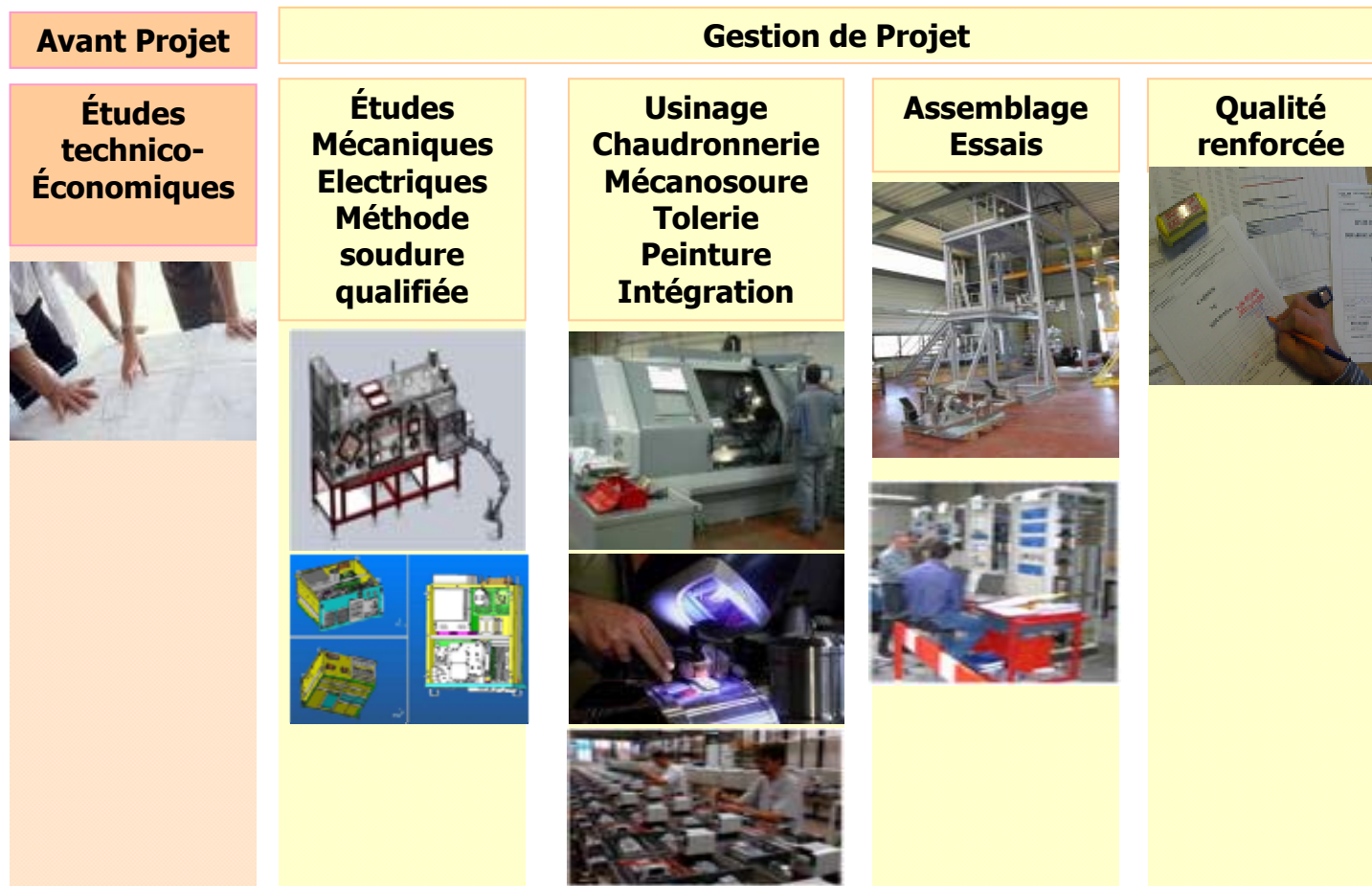
Concevoir, Réaliser et Intégrer des équipements électrotechniques spécifiques en milieu exigeant



- > PEINTA concentre son expertise sur les problématiques de :
 - 1- Dimensionnement et fabrication **d'enveloppes spécifiques**
 - 2- **Intégration** de composants et de sous-ensembles électrotechniques



COMPETENCES DU POLE ENERGIE



< Le point de vue du fabricant (ensemblier/intégrateur) spécialiste

>

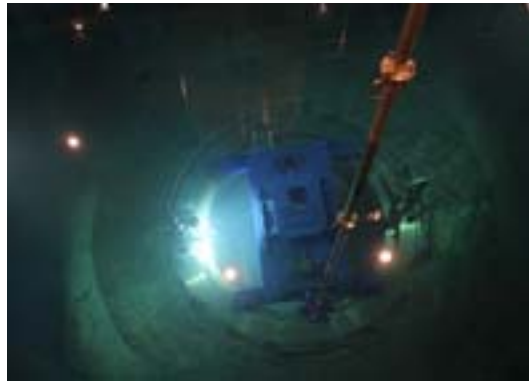


REALISATIONS

CONFINEMENT



OUTILLAGES SPECIAUX
(démantèlement)



OUTILLAGES SPECIAUX
(exploitation)



ENVELOPPES SPECIFIQUES



INTEGRATION



INTEGRATION



REFERENCES

Recherche



Nucléaire



Défense



Energie (Électrification)



CARTE D'IDENTITE



> Coordonnées

3 impasse du Champ Chardon
Parc Excellence 2000
21 800 Chevigny Saint Sauveur - France
Tél. : +(33) 3 80 74 40 10
Fax : +(33) 3 80 74 47 22
E-mail : clm@galile.fr
www.clm-industrie.com

> Informations institutionnelles

SAS au capital de 413 273€
Code APE 2562B – mécanique industrielle
RC 95B74 Dijon - Siret 399 772 730 000 46
N° TVA intracom FR17399772730

> Activité

CA moyen : 6000 k€ (à l'achèvement)

> Effectifs

47 salariés
11 cadres (ingénieurs et techniciens)

Direction :	1
Bureau d'études :	3
Méthode soudure :	1
Commercial – Chargé Aff. :	5
Achats :	1
Production-Montage :	31
Qualité :	3
Comptabilité/Finance/RH :	2

Afin de favoriser le dialogue social dans l'entreprise,
CLM Industrie dispose d'une délégation unique du personnel.

Chaque année, CLM Industrie s'engage à accueillir au moins un
jeune en alternance dans des fonctions techniques.

L'âge moyen des salariés est de 43 ans.



Avant Projet

Études technico-Économiques



Faisabilité, APS, Évaluation budgétaire et planning

< vous aider à gagner des offres >

Gestion de Projet

Études 2D/3D



Bureau d'études mécaniques intégré en prise directe avec les processus de fabrication et de montage
Force de proposition

Pilotage de la S/T

Usinage Chaudronnerie Mécanosoude



2 ateliers de fabrication et aires de travail dédiées au travail de l'inox et des matériaux nobles

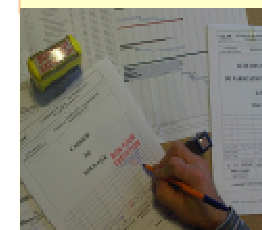
Assemblage Essais



Zone d'essais de 350m² (tests d'étanchéité, vide, pression, plateforme d'essais de 12m)

Capacité à intervenir en environnement ionisant sur site client

Qualité renforcée



Dossiers constructeurs complets incluant PAQP, cahier de soudage, gestion des qualifications de soudures, QS/QMOS traçabilité matière et accessoires, PV de contrôles et d'essais, RFF



Le point du vue du fabricant



Spécialiste du CONFINEMENT et des OUTILLAGES SPECIAUX



La boîte à outils des grands donneurs d'ordre du nucléaire



HISTORIQUE



- 1922 Création des établissements REGULIER (mécanique de précision)
- 1970-1991 20 salariés travaillent en régie pour le CEA de Valduc
- 1995-96 Création de la société CLM qui achète la société REGULIER et la chaudronnerie MADE
- 2004 Reprise de CLM Industrie par GALILE
- 2005 Construction d'un nouveau bâtiment de 3500m² en zone industrielle
- 2006 Nouveau plan stratégique visant un développement des compétences d'ensemblier
Habilitation Défense CEA/DAM
- 2009 Développement national et premiers groupements d'entreprises dans la sphère nucléaire
Extension des zones sécurisées – aire de travail RCC-M de niveau 3
- 2010 Obtention du label fournisseur européen AREVA et 1ere fabrication d'équipements IPS
- 2012-13 Premiers contrats significatifs liés au démantèlement d'installations nucléaires
Participation aux programmes EPR (Finlande, Chine , France)
- 2014 Acquisition de PEINTA (03) : Intégrateur électromécanique.
Cette reprise permet l'émergence du pôle Energie
- 2015 Premières synergies au sein du pôle - premiers équipements testés sous eau
Embauche d'un technicien méthode soudure





2 PROBLEMATIQUES

4 APPLICATIONS

Centre de Recherche Laboratoires



Installations nucléaires Production & Recherche



Assainissement Démantèlement



Gestion déchets



> CONFINEMENT

Boîtes à gants équipées

- Recherche
- Caractérisation
- Production
- Stockage
- Radioprotection - séisme

Cellules blindées

- Télémanipulation
- Radioprotection

Conteneurs – Logistique

- Stockage
- transport routier

Enceintes spécifiques

- Vide
- Pression
- Étanchéité
- Stockage d'effluents
- Stockage déchets

> OUTILLAGES SPECIAUX

Nucléarisation

- Équipements scientifiques
- Systèmes de production

Bancs

- Essais
- Contrôles

Outillage d'exploitation

- Manutention
- Maintenance
- Réparation
- Ancrage - séisme
- Protections biologiques

Équipements télé-opérés

- Découpe
- Tri

COMPETENCES DETAILLEES

> **Bureau d'études mécaniques** : études, relevés dimensionnels, conception mécanique

- Force de proposition dès l'avant-vente
- Capitalise l'expérience d'affaires en affaires (REX)
- En tant que service intégré, en prise directe avec les processus de fabrication et de montage (pertinence et cohérence)
- Interface naturelle des bureaux d'études et ingénieries clients et fournisseurs
- Appréhende les codes de construction (CODAP, RCC-M)



> **Achat et pilotage de la sous-traitance** : approvisionnement matière, suivi

- Pilotage des achats techniques : qualifier, sourcer et intégrer les compétences spécifiques hors du cœur du métier : calculs spécifiques, traitement de surface...
- Les exigences sont redescendues au fournisseur

> **Gestion de projets et d'affaires** : planification, suivi technique et calendrier

- Des chargés d'affaires techniques qui assurent le suivi de l'affaire de A à Z et qui sont les interlocuteurs uniques du Client
- Contrôle de gestion



> **Usinage mécanique** (traditionnel et commande numérique)

- Tournage, fraisage, rectification, électroérosion fil, ajustage
- Zone RCC-M de niveau 3
- Procédures spécifiques : kyowaglass, cadmium, ZY4



COMPETENCES DETAILLEES

> Chaudronnerie et mécanosoudure (inox, alu, tantale, inconel, uranus, ...)

- Découpe, pliage, pointage, soudure, redressage, planage, reprise en usinage
- Des opérateurs expérimentés et qualifiés
- Service méthode soudage avec un **technicien méthode soudure expérimenté**



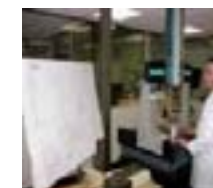
> Montage : pré-montage, montage usine, assemblage, montage site

- Des techniciens formés et habilités à intervenir sur site client (CEFRI, plan de prévention, formation sécurité)



> Contrôles et essais :

- Mise en propreté, dimensionnel, géométrique, essais (vide/étanchéité/pression),
- Rapports, contrôles en-cours de fabrication ou finaux (VT, PT)
- Contrôles RT sur demande dans nos locaux
- Ponts jusqu'à 10T et 9m sous crochet pour les essais
- Proximité avec le centre d'essais EDF / CETIC
- Des techniciens certifiés (COFREND 2 ressuage)



> Qualité renforcée :

- AQ et gestion des référentiels client et normatifs (codes)
- Un service indépendant de la fabrication rodé au formalisme documentaire des clients les plus exigeants
- Autonomie dans la rédaction des cahiers de soudage, documents de surveillance, RFF
- **Culture sureté**



CERTIFICATIONS & HABILITATIONS



- Connaissance opérationnelle des codes de constructions : CODAP, DESP, RCC-M(x)
- Certification CEFRI « E » (habilitation à intervenir sur les sites nucléaires français)
- 1 personne compétente en radioprotection
- 10 personnels catégorie A et B
- 2 Certifications COFREND 2 (ressuage)
- 40 qualifications de mode opératoire de soudage (QMOS) – TIG/MAG inox, alu, acier, inconel, uranium
- 60 qualifications de soudeurs
- **1 technicien méthode soudure**
- Habilitation Défense Nationale : personnes morale et physiques
- 1 officier de sécurité
- 3 zones sécurisées (bureau d'étude, usinage, chaudronnerie)
- Agrément « Réacteur et Services » (AREVA NP)
- Habilitation QN-100 (AREVA NP) : pièces classées sûreté nucléaire (IPS)
- Label fournisseur européen *Label Areva*
- Qualification ROLLS-ROYCE pour la réalisation de pièces assemblées, mécano-soudées pour produits classés sûreté nucléaire (IPS)
- CLM Industrie est membre du pôle de compétitivité du nucléaire (PNB) et de l'AIFEN



SMQ & QSE

> Système de Management de la Qualité (SMQ)

- **SMQ mature** d'une entreprise orientée Clients et qui veille en permanence à son amélioration continue.
- Démarche de progrès en ce qui concerne la sécurité, **la prévention des risques et l'environnement**. Un référentiel SE interne est en place (pas de certification visée) et vient compléter le référentiel Qualité ISO9001 v2008.
 - Autonomie dans la garantie des bonnes pratiques, le respect des normes et codes de construction (CODAP, DESP, RCC-M(x)), la rédaction des dossiers constructeurs
 - Formation à la **culture sûreté**
 - labellisée PME attractive (label de promotion UIMM d'une démarche d'amélioration concernant la gestion des Ressources Humaines, de la Qualité, de la Sécurité et de l'Environnement)



> Qualité Sécurité et Environnement (QSE)

CLM Industrie est dans une démarche de progrès en ce qui concerne la sécurité, la prévention des risques et l'environnement. Un référentiel SE interne est en place (pas de certification visée) vient compléter le référentiel Qualité ISO9001 v2008.

Indicateurs	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Tf	24.0	25.5	11.7	58.96	32.32	0.00	62.61	82.45
Tg	0.01	0.10	0.30	0.75	0.49	0.00	0.66	0.51



INFRASTRUCTURE

Depuis le 1^{er} octobre 2005, CLM Industrie est implantée dans un nouveau bâtiment de 3500 m² à Chevigny-Saint-Sauveur situé en bordure d'autoroute A39, dans la banlieue de Dijon (21).

Ce bâtiment comprend, au service de sa **vocation d'ensemblier industriel** :

- 1 Bureau d'études
- 1 atelier mécanique (1200m²)
- 1 atelier de chaudronnerie « blanche » (inox/alu) et de mécanosoudure (1200m²)
 - ➔ 2 ateliers et aires de travail dédiées au travail de l'inox et des matériaux nobles (RCCM- niveau 3)
 - ➔ 3 aires de travail CD
- 1 zone de chaudronnerie « noire » (200m²)
- 1 plateforme de montage et d'essais (350 m²)
- 1 local de contrôle climatisé



ACTUALITES & REALISATIONS



www.clm-industrie.com pour suivre nos actualités...



et visualiser nos réalisations

