



# COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION CE

## DITE « TECHNIQUE »

### DU JEUDI 5 MARS 2009

Voici un bref compte-rendu de la réunion « technique » de ce jeudi. Voici en « vrac » les différents points abordés.

La direction a parlé de la chute des ventes aux US et du risque de chômage partiel. Pour donner le ton, elle a beaucoup insisté sur la situation économique catastrophique. Il s'agit de bien faire comprendre que nous n'aurions d'autres choix que d'accepter ses conditions. Elle a venté l'industrie allemande comme elle ventait auparavant l'industrie américaine. De toute façon, les patrons sont tous les mêmes.

La direction a dit que nous sommes les seuls en France à avoir un plant Produit/Financement/Clientèle. Pour elle, pas de problème, pas de question qui tienne. Il faut aller vite donc tout est bon pour faire accepter le projet.

Il a été question du plan de formation des salariés. Les critères de sélection seront la motivation, la matrice des compétences, le leader cheap, la culture générale. La direction dit qu'elle agira en toute transparence et rigueur. Comme d'habitude quoi ! Les pouvoirs publics financeront au moins en partie ce plan de formation. Une réunion du groupe de travail aura lieu lundi 9 mars avec pour seul représentant, le secrétaire du CE. Il est anormal que ce groupe de travail se réunisse aujourd'hui comme avant l'annonce de la reprise. Il n'y a plus de confidentialité et pourtant, on prend les mêmes et on continue. **L'ensemble des syndicats doit être présent dans toutes les réunions. Il ne doit pas y avoir des discussions à plusieurs étages où encore une fois, tout le monde n'aura pas les mêmes informations. Donc le groupe de travail doit être recomposé pour avoir une réelle transparence.**

Le projet 4 a été bien détaillé. C'est l'argument phare de la direction mais il ne concerne que 172 salariés au maximum. C'est la fabrication des couronnes pour les éoliennes. Il faut 70 heures pour produire une couronne d'éolienne (dock to dock). La production se fera en horaire continue donc en 3x8, 5x8 et/ou SD. La plus grosse couronne fait de 4 à 5 tonnes. Certaines machines pour les produire seront d'occasion.

Ca ne sera pas un produit fini car les couronnes partiront ensuite chez des clients pour être finies. Les noms des principaux clients nous ont été communiqués mais c'est « confidentiel ».

Il y a 4 couronnes par éolienne. Elles sont conçues avec une piste à billes à l'intérieur et dentures externes. Leurs fabrications engendrent beaucoup de déchets et de bruit (bruit dans le transport). Ils ne savent pas encore comment traiter les déchets. Les machines seront des scies, presse, four, forge et appareil de contrôle. Dans un bâtiment, on pourra produire jusqu'à 40000 couronnes. Pour produire plus, il faudra un nouveau bâtiment. Le bâtiment devrait être construit pour début 2010 et les machines devraient arriver vers juillet de la même année pour une production qui commencerait début 2011.

Sur les autres projets, la direction est beaucoup plus discrète. Très peu d'informations. La direction reçoit des plans de pièces à fabriquer : pour le projet 1 = 20 plans, pour le projet 3a = 13 plans et pour le 6a = 8 plans seraient dans les tiroirs. Elle nous a montré les feuilles ... ou plutôt elle nous a laissé les apercevoir d'assez loin !

D'autres projets seraient à l'étude. On ferait des pièces qui sont déjà usinées dans des usines de GFT. Peut-être pas GFT Bordeaux mais GFT quand même.

La prochaine réunion aura lieu lundi 9 mars avec la présence de HZ et Hay. Le lendemain, une autre réunion du CE avec Ford Europe (Bennett). Le 9 mars, il y aura aussi une rencontre entre les syndicats FAI/GFT et la mairie de Blanquefort. Le 6 mars, le cabinet Syndex est reçu par Hay en Allemagne. Voilà pour les rendez-vous.

A lire sur notre site intranet le dossier « reprise ».

*La CGT-Ford, le 5 mars 2009*

