



COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION CE ORDINAIRE DU 30 JANVIER 2012

Racks : 16 racks ont été fabriqués vendredi dernier, l'objectif reste à 20 racks par jour (100 par semaine). Le retard pris à FAI a été pallié par la commande de 200 racks à une société Belge.

Les goulots d'étranglement sont la découpe laser 3D et le soudage des bases.

Pour atteindre l'objectif, la direction prévoit l'achat d'une scie pour la découpe : le modèle de scie n'est pas encore décidé. Cette scie remplacera une grugeuse initialement prévue dans le projet.

Pour la soudure des bases, un projet de transformation de cellule va être testé afin que toutes les opérations de soudure de bases soient effectuées sur le même gabarit évitant ainsi de la manutention. Si les essais sont satisfaisants (ergonomie, qualité, temps...), 4 cellules seront transformées de la même manière.

Au sujet de la peinture sur les racks, aucune peinture à l'eau (même bi-composants) ne tient. La peinture au solvant sera donc utilisée. L'atelier peinture devrait être équipé d'aspiration spécifique et d'un bac à solvant pour le nettoyage du matériel.

Espérons que toutes ces améliorations et modifications iront vers la pérennisation de cette activité.

La direction dit que la formation d'autres soudeurs doit permettre à ceux déjà en place de « souffler un peu » par des rotations sur les différents postes. C'est sûr qu'avec la pression qui est mise sur ces salariés en plus du travail pénible, du repos serait mérité !

Fox : la capabilité a été faite sur la machine Heller. Les carters ont été envoyés à Cologne pour être assemblés afin de valider leur fabrication par FAI. Un doute subsiste sur le type de brut : un nouveau brut renforcé doit être livré mi-avril et la direction ne sait pas encore si Cologne voudra attendre ce nouveau brut ou commencer avec l'ancien. En 2012 il y aurait 11 personnes ETP sur le projet (à une cadence de 27 000 carters/an), et 32 en 2013 (pour 350 000 carters/an).

Double Embrayage : L'assemblage des protos est arrêté à cause d'un changement de dessin des disques d'embrayage. Attente des nouveaux disques de la société Dynax.

Les problèmes d'usinage dur à sec sont en cours d'amélioration.

Le Job 1 est prévu le 12 février 2013.

6F35 : décalage du Job 1 au 6 août 2013 (1 trimestre de retard)

La direction a déjà prévu un changement de fournisseur pour le Convertisseur seulement 3 mois après le lancement de la transmission. Ce convertisseur initialement fourni par les US, le sera ensuite par la Chine. La direction parle d'un gros challenge au niveau de la qualité et de la performance du convertisseur Chinois. Le choix de la Chine est une question de coût mais pas d'environnement !

Pour les emplois manquants, aucune annonce de nouvelles activités.

La direction prévoit une semaine d'inactivité (chômage) pour la quasi totalité de l'usine, semaine 9.

Information-consultation du CE sur la reprise contrôle qualité FORGE et Fonderie Ford par FAI :

Ce travail était fait par la société Expertech, situé dans la zone industrielle et employant une 15aine de salariés. Ford a décidé de reprendre cette activité sans tenir compte, bien entendu, de l'impact que ça allait avoir sur les salariés de la société Expertech. La FMC, aidée par l'état, a les moyens de garder cette sous-traitance durant la période de sous activité, alors que la société Expertech n'aura pas les moyens longtemps de maintenir des salariés en sous activité !

Résultat du vote : 3 favorables ; 5 contres. **Les 4 élus CGT ont voté contre.** Reste qu'un syndicat ouvrier a voté « favorable » !

Stratégie achats 2012 : Au nom de l'amélioration continue des coûts (6% par an) la direction a renégocié tous les contrats de sous-traitance à la baisse. Ce qui va engendrer inévitablement des suppressions d'emplois dans ces sociétés.

Une enquête INSEE de 2008 attribuait 10 000 emplois induits et indirects au site de Ford Blanquefort. Combien en reste t'il aujourd'hui ?????