



COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION CE DU LUNDI 28 JANVIER 2013

<http://cgt-ford.com>

Lundi 28 janvier 2013

L'effectif de l'usine FAI est passé de 1501 salariés début 2012 à 1385 fin décembre. En soustrayant les préretraités (encore inscrits à l'effectif), les longues maladies et les suspensions de contrat, il y a 1025 actifs au 1er janvier 2013. Nous passerons probablement sous la barre des 1000 emplois dès cette année, ce sera l'occasion de mettre à l'épreuve la parole de Ford sur cet engagement. Soit Ford embauche, soit Ford aura menti !

Marche de l'entreprise, avancement des projets :

TTH : baisse de production qui serait due à un lissage de production de GFT sur l'année.

Racks : le secteur des Racks est passé à la fabrication pour la 6F35 mais il manque des pièces provenant des fournisseurs. En parallèle, la fabrication du Rack pour le moteur Sigma se met en place (400 Racks à fabriquer au mois de mars). Ce secteur occuperait 78 salariés.

Fox : l'objectif est de fabriquer 500 carters par jour soit 2 500 par semaine. Pas de problème majeur. Ce secteur occuperait 25 salariés.

Double embrayage : il manque encore 3 machines (une pour le test final et deux pour l'ébavurage). Les prototypes 1.5 sont en cours de fabrication (500 pièces). Les presses n'étant pas capables, les emboutis sont repris au TR avant soudage pour être sûr que les pièces soient au plan. Un travail est toujours en cours pour améliorer les presses qui est le point critique sur la fabrication des doubles embrayages et des outils sont renvoyés chez Beire pour les corriger. Point important : nous n'avons toujours pas de message officiel concernant le timing de ce projet. Nous n'en savons pas plus sur un éventuel client hors Ford. Même si on ne nous dit pas grand-chose, il est fort probable que le démarrage de cette production ne se fasse pas avant début 2014 !

6F35 : retard dans la fabrication des 50 premières transmissions qui devaient être produites mi janvier. Finalement, nous n'en ferons plus que 25 autour le 4 février dont 10 seront envoyées par avion aux USA pour les tester sur véhicules. 25 autres seront produites autour du 18 février. Les premières transmissions montées ne seront pas fabriquées avec des pièces provenant de FAI mais d'ailleurs (Van Dyke, etc.). En ce qui concerne le convertisseur, suite à des tests sur le Transit Connect (en charge), il montre des problèmes de robustesse. Le fournisseur travaille à son amélioration avant de nous livrer. La construction de l'usine chinoise est achevée, et même si ça n'est pas officiel, le montage de la ligne de fabrication aurait commencé...

Prêt de main d'œuvre : environ 20 collègues sont encore prêtés à GFT.

Défaillance de la ligne 20 000 volts alimentant l'usine : 3 des 4 câbles qui datent de 1972 sont HS. Un câble standby de secours posé en 2000 est utilisé actuellement en complément du dernier câble « survivant » ce qui sauve les meubles mais il va falloir rénover ces installations. Pour l'heure, la direction dit qu'elle ignore techniquement ce qu'il va falloir faire ni le coût que ça aura mais les travaux seront inéluctables pour pérenniser l'alimentation de l'usine en électricité.

Bilan APLD : exemples d'indemnisation : une projection a été faite pour explications. L'état et l'UNEDIC financent FAI à hauteur de 4,33€ + 2,90€ = 7,23€ + exonération des cotisations de sécurité sociale et des cotisations alignées, y compris des cotisations de retraites complémentaires Agirc et Arrco. De fait, les trimestres des salariés en APLD sont validés mais ne sont pas cotisés. Ça comptera au moment de calculer nos retraites. En contrepartie, l'employeur ne

descendra pas le calcul de la rémunération sous les 75% du brut. A savoir qu'il y a deux méthodes de calculs : une au maintien du salaire et l'autre au 1/10ème des COP. La méthode qui s'applique est obligatoirement la plus favorable au salarié. Pour un coefficient 180 et avec l'exemple présenté (1612€ de salaire de base), selon la méthode, la perte peut atteindre plus de 120€ (et plus on gagne, plus on perd), ce qui peut poser d'énormes problèmes à des collègues déjà en difficulté. Si des collègues ont une situation financière fragile, la direction dit le prendre en compte et leur éviter les périodes d'APLD. N'hésitez pas à vous rendre au service du personnel si vous êtes dans ce cas. La période d'APLD se terminant au 31 mai 2013, la direction n'exclue pas de faire une nouvelle demande de convention pour une année supplémentaire.

Présentation du secteur 6F35 : cette présentation ne concerne que l'assemblage, le reste sera présenté au Comité d'Entreprise fin février.

Organisation pour 130 000 transmissions : le montage se fera sur une partie sèche et une partie humide. Il y aura une centaine de caméras de contrôle sur la ligne d'assemblage qui serviront à valider ou non le passage à l'opération suivante. Le mode dégradé ne sera pas possible (pour l'instant) même s'il y aura des ateliers de réparation.

1ère équipe : équipe de lancement composée de 24 personnes : techniciens d'atelier, leaders d'assemblage, agent principal de fabrication et agent principal de test.

2ème équipe : renfort de l'équipe de lancement composée de 21 personnes supplémentaires : agents expérimentés, agents avec réserves médicales et représentants du personnel.

Rythmes de travail : Main & test Line, **78** salariés + Carrier & Rotation Clutch, **25** salariés : 2x8 (avec remplaçants). Kitting, **20** salariés : 1x8 (avec remplaçants). VBAC (Body), **29** salariés : 1x8 (avec 2 pauses générales et possibilité de remplacement). Si nous passons à 160 000, il n'y aura pas de machine supplémentaire. Ces horaires seraient donc revues par l'ajout d'une équipe.

Les réserves médicales : sur **169** salariés, 70 auront des réserves dont 15 auront des réserves lourdes ce qui représente 42% du total.

Plan de formation assemblage : les formations ont commencé et d'autres sont en cours.

Nomination des membres de la commission audit des comptes du CE :

Le secrétaire du Comité d'Entreprise rappelle que cette nomination a déjà été faite le 29 mars 2010. La CGT et la CFTC qui sont les seuls syndicats qui semblent se souvenir de leurs membres les conservent. Ce sont Mrs Lafargue et Dheri.

Pour la CGC, le membre sera Mr Caulet. Pour l'UNSA, ce sera Mme Che. Pour la direction, elle le change par Mr Barbe. Il faut signaler que son ancien membre est élu CE pour la CGC. Difficile de représenter à la fois les salariés et la direction !

Questions diverses :

- Mr Coutelle remplace Mr Abrantes à la commission vacances enfant.
- Mme Dubot remplace Mme Bonnin à la commission des fêtes.
- La CGT demande qu'un module connaissance produit pour le moteur Fox avec principalement un accent sur le carter soit mis en place.
- La CGT demande un accès internet pour les personnels de maintenance car les catalogues fournisseurs ne sont disponibles que sur internet et plus sur papier. Par ailleurs, les outils informatiques des zones de maintenance sont obsolètes. Pas de lecteur DVD ni de logiciel pour lire les plans machines. Nous avons un outil de production dont la technologie évolue sans que la maintenance la suive.

En conclusion : peu d'informations nouvelles sur la façon dont Ford compte atteindre les 1 000 emplois ni sur la date du prochain comité de pilotage.