



COMPTE-RENDU

DE LA RÉUNION EXTRAORDINAIRE DU CE

LANCEMENT DES NOUVEAUX PROJETS

Mercredi 11 mai 2011

La direction organise des « mass meeting » pour faire le point sur la situation, pour parler des projets qui seront expliqués et d'autres sujets importants seront aussi abordés (chômage partiel, ...).

PRÉSENTATION PAR MR LAMAUD (SERVICE DES MÉTHODES) :

Objectifs clés = quelques généralités (qui n'apportent rien) pour commencer la réunion, du style il faut assurer la fin de la 5R55 en s'appuyant sur les compétences, la polyvalence ... La fin de production se fera après la vague de départs « volontaires » + il faut renforcer les compétences sur secteur clés + il faut assimiler de nouvelles compétences + il faut développer une organisation et des méthodes de travail avec comme objectifs de compétitivité et de performance ...

Un joli graphique est joint : nous avons la courbe des effectifs jusqu'à début 2014. Difficile d'y voir quelque chose de très crédible pour l'instant. On se souvient aussi trop bien du graphique. Chiffrage personnel occupé à la 5R55, autres projets, la 6F et celui qui sera « inoccupé » (dit « surplus labour ») autour de 500 à 600 au premier trimestre 2012. Graphique très imprécis.

280 000 heures de formation (2011/2013), ça devrait toucher un volume de personnes de l'ordre de 860 (sachant que des salariés auront 2 ou plus de formations) donc ce ne sera pas 860 personnes différentes. Le budget Ford pour 2011 est autour de 500 000 euros. L'Etat et pouvoirs publics se sont engagés d'aider pour les années 2012 et 2013 : enveloppe de 2 millions d'euros. Il y aura des règles à respecter comme celle d'axer les formations vers la population à plus « faible employabilité », celle qui serait la plus difficile à reconverter. Un plan de formation sera élaboré. Ford n'a pas élaboré de budget prévisionnel alors que les pouvoirs publics s'engagent sur une somme précise, c'est surprenant. Mais « c'est comme ça » répond la direction.

PROJET RACK (RACKS NEUFS + RETRAVAILLAGE/MODIFICATIONS D'AUTRES RACKS)

	2011	2012	2013
New GTDI Rack (racks neufs)	2093	1596	-
Rework GTDIRacks (racks modifiés)	2956	5147	-
Fox Racks	800	3350	-
Autres Racks (hypothèse)	-	À définir	A définir

Investissements **4,543 millions d'euros** = 80 000 euros de budget formation, coût machines non compris dans les investissements + 900 000 euros pour le coût de lancement (main d'œuvre nécessaire pour la mise en place).

Effectif 88 salariés (chiffre qui peut varier à la hausse ou à la baisse). Mais comment se décompose t'il ? Ouvriers, contremaîtres, administratifs, ... Voici quelques éléments. En espérant être clair. RTO (effectif nécessaire en permanence) = 45 dans l'atelier. En Equivalent Temps Plein = Indirects (0,7 comptabilité + 0,4 achat + 0.2 CPQS + 0.3 utilités + 1 MP&L + 0,5 outillage + 0.6 RH + ME + 0,9 maintenance + 0.7 qualité + informatique + production indirecte, 4 encadrements ... les effectifs sont complétés parce dans une partie des métiers varient en fonction du niveau de production et d'autres sont fixes comme la maintenance (14) et outillage (1). Puis l'absentéisme est pris en compte (75,7 + 12 = 88 et là tous les besoins sont couverts). Sachant que le travail se fera en 3 équipes (2x8 + nuit).

Étapes : début du projet novembre 2010, chiffrage, cahier des charges et commandes en avril 2011, premier lot fabriqué (dit en jargon patronal anglosaxon PSW = pré-série) juin 2011, début de la production août 2011.

Principaux équipements : 2 machines laser, 5 plieuses, 2 grugeuses, 10 postes à souder MAG, 1 machine à grenailer. Visiblement les machines ne sont pas encore commandées.

PROJET CARTER FOX (PIÈCE EN ALUMINIUM)

Volume production 350 000 pièces par an. Production qui évoluera en fonction de la demande sur le marché. Une usine rattachée à Ford-Cologne (filiale) fabriquera autant de carter, 350 000 par an. Production pièces moteur et assemblage à Craïova.

Investissement **8 millions d'euros**. Budget formation spécifique 20 000 euros. Autres frais liés aux machines (achat, installation, branchement ...). + 400 000 euros de coût de lancement du projet.

Effectif **32 salariés**. Se compose ainsi : directs = RTO 9 personnes (en 3 équipes) sans compter les besoins liés à l'absentéisme + besoin de 4 en maintenance + les indirects.

Etapes : Début du projet novembre 2010. Chiffrage, commandes mars/avril 2011 (déjà en retard), pré-série septembre 2011, début production en février 2012.

Principaux équipements : 9 CNC (venant d'Australie, machines d'occasion, ce n'est pas encore décidé); 1 machine de contrôle, 1 CNC machine neuve, 1 machine à laver, 1 machine test étanchéité, 1 presse neuve. Il y aura 43 opérations d'usinage (perçage, alésage, taraudage, surfaçage ...).

PROJET DOUBLE EMBRAYAGE

Volume de production 120 000 pièces par an. Chiffrage plus précis en cours. Projet d'une augmentation de production pour l'extérieur (70 000 supplémentaires, forte probabilité). Une étude avec Getrag pour un autre type de transmission.

Investissement **22,021 millions d'euros**. Budget formation 90 000 euros. Coût de lancement 1,8 million d'euros (on le rappelle c'est en plus de l'investissement).

Effectifs **70 salariés** : 29,7 emplois directs + indirects. Travail en 3x8 (ou en 3 équipes) sauf pour l'assemblage en 2x8.

Etapes : Début du projet le 17 août 2010, chiffrage/commandes mars et avril 2011, prototypage en novembre 2011 (sera retardé), pré-série en septembre 2012, début production novembre 2012.

Principaux équipements : Machines réutilisées (d'occasion) = 14 machines à laver, 7 tours, 6 rectifieuses, 1 tailleuse, 1 brocheuse, 2 presses (1800T), 1 four TTH. Machines neuves = 2 machines contrôles, 2 tours/fraiseurs, 2 machines à souder, 1 ligne d'assemblage, 1 machine fabrication papier friction, 4 presses, 1 four de revenu, 1 découpeur laser, 1 machine application adhésif, 1 machine à émérer 2 faces, 1 fraiseuse, 1 station de brochage.

Emplacement = entre les poteaux S6 - U6 - U11 - S11 : Fabrication papier, fraisage à chaud, mise à dimension du papier (découpage) collage à chaud le papier sur les plaques d'embrayage, contrôle optique, traçage laser, rainurage, brûlage, séparation des disques, démagnétisation ...

Entre les poteaux P13 - T13 - T17 - P17 : opérations d'usinage des pièces et d'assemblage. Combien de pièces ? Pas précisé. Il y aura des pièces achetées (assuré par service achat Ford).

PROJET DE TRANSMISSION AUTOMATIQUE (6F35)

Fabrication carter, body valve + pignons + assemblage. Pas de fabrication Housing.

Lignes d'assemblage 34,449 millions d'euros. Effectifs = 234 + Pignonnerie/TTH 34,422 millions d'euros. Effectifs = 178 + Usinage aluminium 36,786 millions d'euros. Effectifs = 167

Coût de lancement autour de 17 millions d'euros.

Budget formation un peu moins de 700 000 euros (compris dans l'investissement)

Etapes : Approbation en avril/mai 2011. Pré-série 4ème trimestre 2012. Début production 1er trimestre 2013.

Principaux équipements : réutilisation de la ligne d'assemblage S, des machines pignonnerie + machines neuves pour usinage pièces alu (à sec), informatique (outils SPC, contrôles ...)

Plusieurs usines à livrer : St Pétersbourg, Genk, Cologne ...

Emplacement : réutilisation de la salle Maint control, placé à proximité de la salle et dans la continuité vers l'extension (pignonnerie), vers zone D, récupération assemblage ligne S.

Ford et FAI disent faire un travail de recherche pour développer les projets existants ou pour mettre en place d'autres projets de manière à réduire la zone inoccupée. L'objectif est d'optimiser au maximum la surface de l'usine. Il y a bien la nécessité de chercher ailleurs.

Petit commentaire CGT-Ford pour finir : *Peu à peu, la direction apporte des informations plus concrètes sur les activités futures mais beaucoup de choses restent trop floues. Ce manque de précisions sur des points importants nous inquiètent. Il faut l'avouer, à chaque fois que la direction parle, nous avons l'impression d'être baratinés. **Attention** : n'ayant pas de supports écrits, nos chiffres peuvent comporter quelques erreurs.*