

Pour ne plus subir ! Pour agir ! Je me syndique à la CGT !



COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION CE EXTRAORDINAIRE DU 1ER FÉVRIER 2012

<http://cgt-ford.com>

Mercredi 1er février 2012

Ordre du jour : information-consultation du CE sur l'organisation prévisionnelle 2014 :

Dès le début, la direction prévient : « *les perspectives ont été réalisées dans l'état actuel des connaissances.* » Sachant que nous n'avons toujours pas les 1000 emplois minimum et qu'il manque un projet d'envergure pour les atteindre d'ici 2014. Sachant aussi que l'organisation actuelle se fait au jour le jour. Ça promet !

• **Objectifs de la direction pour pérenniser le site :** évolutions technologiques, restructuration de services et des prestations extérieures, adaptation du personnel (réduction d'effectifs (PSE), population vieillissante et peu renouvelée (**pas d'embauche depuis 10 ans**), formations).

• **Pour chaque activité, une prévision d'organisation et d'emplois est établie :**

Maintien des structures hiérarchique et remise en place des outils FPS.

Organisation de l'atelier : Zone A : Racks + double embrayage, Zone B : Matching 6F35 + Fox, Zone D : TTH + pignonnerie, Zone w : assemblage, et Maintenance/Tool Room/Utilités.

La répartition des effectifs dans les différents secteurs de l'usine est établie avec la prévision de 1000 personnes : Département Production/TTH/Gear Lab : 616, Maintenance/Utilités : 101, Logistique : 76, Ressources humaines : 53, Qualité : 47, Méthodes/Industrialisation : 47, Affûtage/Tool Room : 37, finance/comptabilité : 12, Informatique : 9 et directeur d'usine et assistante : 2.

Services support : polyvalence accrue, formation et tutorat à venir.

Les secteurs de production : repensées les îlots de production (ex : principe de la méthode du kitting pour l'assemblage). Les opérations de maintenance de niveaux 1, 2 et 3 seront réalisés par les personnels des îlots (opérateurs, TL et CDSPA). Un service de maintenance centralisée assurera les travaux de maintenance de niveau 4 et 5 sur les secteurs d'usinage et pour toutes les interventions sur les lignes d'assemblage. Le Tool Room et l'affûtage seront maintenus.

Mise en œuvre : modification des analyses de postes en cours, définition des pré requis pour chaque poste et activité, parcours formation adaptés (dans la ligné des parcours CDSPA), sélection des salariés afin de mettre les bonnes personnes sur les bons îlots.

Polyvalence, poly compétences, augmentation des charges de travail, augmentation des tâches = dégradation des conditions de travail !

Devant nos réticences, le DRH parle d'enrichissement personnel mais est moins loquace lorsque nous lui parlons d'enrichissement de nos salaires en conséquence.

Carter Fox : contrairement à ce qu'avait dit la direction lundi au dernier Comité d'Entreprise, les 60 pièces fabriquées par la Heller ne sont pas bonnes donc la machine n'est actuellement pas capable. La direction prétend que ce sont des problèmes mineurs qui devraient être rapidement résolus.

Démontage : ce n'est plus une société espagnole qui démontera les machines, ils ne se seront occupés que des zones prévues pour le double embrayage. Une société belge démonte la salle du main control qui deviendra une salle blanche. La direction dit ne pas encore savoir quelle société démontera les autres secteurs de l'usine (appel d'offre en cours pour toute l'usine). Nous aurons une réponse ultérieurement. Sécométal n'a obtenu aucun contrat de démontage et se retrouve donc en difficulté. La direction répond qu'ils participeront à la mise en place des nouvelles machines.

Prêt de main d'œuvre à GFT : 68 salariés actuellement prêtés.