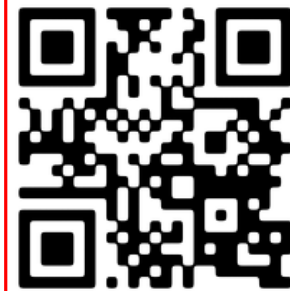




Pour ne plus subir ! Pour agir ! Je me syndique à la CGT !

COMPTE-RENDU DE LA RÉUNION CE DU LUNDI 29 SEPTEMBRE 2014

<http://cgt-ford.com> - Lundi 29 septembre 2014



Marche de l'entreprise - Avancement des activités :

6F35 : productions prévues : 564/jour en septembre, 564 en octobre et 564 novembre.

Il y a un soucis sur le Kuga et la Mondéo avec la e-pompe (pompe qui sert au système « Start and stop »). Il s'agit d'une interférence entre la e-pompe et les Longues Ondes de l'autoradio : en changeant l'antenne sur la Mondéo le problème a disparu mais pas sur le Kuga. Pour ce dernier un nouveau modèle de e-pompe va être monté à FAI pour solutionner le problème. Pas d'incidence sur les volumes. Il y aura 200 boîtes à retravailler pour remettre une nouvelle e-pompe. La semaine du 27 au 31 octobre sera chômée.

DCT : productions prévues : 66/jour en septembre, 322 en octobre et 322 novembre. La direction annonce ces productions mais dit en même temps que ces volumes ne pourront pas être atteints.

Problèmes qualité : le véhicule sur lequel GFT monte le DCT a 2 problèmes de vibrations liés à la transmission et de fait également lié au DCT . Pour le 1^{er} problème de vibration il faut trier la pièce 7J458 avec le run-out et il y a 50% de rejet. Pour le 2^{ème} problème de vibration il faut trier tous les DCT au banc d'essai par rapport au « MGF » (terme technique abrégé allemand que même la direction n'a pas su nous traduire). Du coup le test est beaucoup plus long et ça fait encore 33% de rejet supplémentaires. Ce qui veut dire que pour sortir 100 DCT « ok » il faut en fabriquer presque 300. Donc il y a une incidence sur la capacité de la ligne que le ME est en train de calculer. Il y a un risque que le lancement du montage du DCT sur véhicule soit reporté. C'est sans compter tous les problèmes que les salariés rencontrent sur la fabrication du DCT et les conditions très difficiles dans lesquelles ils travaillent ! La hiérarchie demande beaucoup de changements dans le travail sans réelles explications sur les causes de ces changements... Pas de chômage au mois d'octobre.

TTH : productions prévues : 2250/jour en septembre, 2800 en octobre et 2800 novembre. Il faudra 4 ou 5 volontaires pour le SD pour pallier à la hausse d'octobre et novembre qui est liée aux pièces que GFT doit fabriquer pour l'Inde. La semaine du 27 au 31 octobre sera chômée.

Racks : productions prévues : 260/mois en septembre, 404 en octobre et 402 novembre.

Poursuite de la fabrication du rack GTDI et reprise de la fin de la fabrication de racks 6F35. « Projet » de rack pour 2015 : la direction parle de la fabrication d'un rack « Panter » (c'est un moteur diesel fabriqué à Dagenham) proche du rack 6F35. Attention ce n'est qu'une hypothèse, aucune confirmation officielle. Le service financier poursuit toujours l'étude sur la rentabilité de l'activité et son maintien. La semaine du 27 au 31 octobre sera chômée.

Carter Fox : productions prévues : 1085/jour en septembre, 1085 en octobre et 1085 novembre. Ford Europe est satisfait de la fabrication du carter à FAI et demande d'en fabriquer plus. Pour 2015 le volume sera en hausse avec l'ajout de 2 machines Mag OP10 et OP20 pour augmenter la capacité de la ligne. La semaine du 27 au 31 octobre sera chômée.

La CGT pose la question : « comment se présente le début de l'année 2015 au niveau du sureffectif et des activités, est-ce que Ford cherche de nouvelles activités pour FAI...? ». Réponse de la direction : « tant que le budget n'est pas validé, on ne peut pas répondre, mais visiblement cela représentera une quarantaine de salarié en sureffectif pour 2015 ». Tout cela dépend des volumes. La direction dit que les volumes de la 6F35 vont augmenter, volume nominal pour le DCT, hausse sur le Fox, nette augmentation pour le TTH et des volumes moins importants pour les racks. On ne peut pas croire à un sureffectif que d'une quarantaine de personnes pour l'année 2015. Jusqu'à maintenant les volumes, notamment sur la 6F35 qui emploie la majorité des salariés, n'ont été revus qu'à la baisse ! Comment est fait le calcul des 40 en sureffectif ? Il y a quelques jours en réunion de négociation, on nous parlait d'environ 150 salariés !!!

Engagement d'au moins 1000 emplois à FAI : nous étions 1003 salariés au mois d'août.

Prêt de main d'œuvre à GFT : 9 collègues étaient prêtés en août, 8 hommes et 1 femme.

Présentation de l'implantation des zones « fumeurs » sur le site : 3 zones fumeurs seront réparties autour des bâtiments de l'usine d'ici la fin de l'année.

Présentation du programme de sécurité sur les données internet « Cyber Sécurité Program » :

Ce programme est mis en place par Ford à l'échelle mondiale contre les attaques sur les données informatiques de la société. Toutes les données européennes sont stockées en Allemagne. Le premier système surveillera les données nominatives qui comprennent les sites internet visités par les salariés, les adresses de mails de la correspondance (pas leur contenu). Le deuxième système surveille l'activité anormale des fichiers systèmes. Une déclaration à la CNIL a été faite.

Formation :

Il y a eu 876 actions de formation en 2013. Cela ne nous donne pas le nombre de salariés formés car un salarié peut avoir reçu plusieurs formations.

Le cout total du plan de formation est de : 983 061 € dont 432 186 € de subventions.

DIF utilisé souvent pour des formations d'anglais et SST.

Embauche de 10 apprentis en 2014.