



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

COMPTE-RENDU RÉUNION COMITÉ D'ENTREPRISE LUNDI 31 AOÛT 2015



<http://cgt-ford.com> - Lundi 31 août 2015

Marche de l'entreprise - Avancement des activités :

Il y avait une « nouvelle tête » lors de cette réunion : l'ancien directeur qualité, parti à Estrées-Saint-Denis il y a quelques années, est revenu comme directeur de production sur la 6F35 et Carter Fox. Avant de nous faire un point sur ses secteurs, il a tenu à faire une petite intro dans laquelle il a notamment dit : « *je suis content de revenir parmi vous, vous m'avez manqué !!!* »

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

Bon redémarrage. Rien de particulier d'après le directeur de production.

Carter Fox : productions prévues : 950/jour en août, 1090 en septembre et octobre.

Pannes de la machine Vieussan au redémarrage qui a créé des difficultés pour faire la production. Arrêt de Craiova en début de semaine et du coup 174 moteurs ont été perdus. Il y a 10 000 pièces de retard par rapport au programme. Des transports spéciaux sont mis en place pour alimenter l'usine de Craiova (petits camions).

2 nouvelles Mag (une OP10 et une OP20) ont été installées pendant les congés : le chantier se déroule bien et a de l'avance, les machines devaient être lancées en production mi-octobre mais ça se fera sûrement fin septembre.

TTH : productions prévues : 2800/jour en août, septembre et octobre.

9 salariés intérimaires vont arriver en renfort. Sauf que 3 salariés actuels vont aller au DCT, donc 9 - 3 fait qu'il n'y aura que 6 salariés en plus. Le directeur de production est parti avant que nous ayons le temps de poser d'autres questions...

DCT : productions prévues : 917/jour en août et 826 en septembre et 826 en octobre.

Redémarrage satisfaisant sauf secteur ligne du support où plusieurs machines après OP10 et OP20 ont eu de sérieux problèmes : incident majeur sur la machine Kennametal (ébaureuse par explosion de méthane) les 2 vis de fixation de la chambre ont cassé en même temps ce qui n'était jamais arrivé encore). Pas de problème de sécurité car les sécurités gaz ont fonctionné normalement, mais gros problème pour réparer et beaucoup de temps perdu pour produire. Gros travail de la maintenance pour remettre en état. Investigation faite avec Kennametal : piste en vue sur la casse des 2 vis, il y a du jeu dans le centreur et il y avait un axe de ce centreur sectionné. Un préventif est mis en place pour échange des 2 vis tous les 15 jours et démontage pour vérification du centreur de la chambre 1 fois par mois. Un travail d'étude va être fait avec le constructeur pour améliorer et éviter à nouveau ce problème.

La machine Danobat 912 a également des problèmes de pannes depuis la fin de la semaine dernière, ce qui pose à nouveau des difficultés pour atteindre les volumes de productions souhaités.

La certification de la machine laser n°1 a échoué à la reprise suite aux modifications, la pièce 7C616 n'est faite que sur le poste 1 du laser 1 : une étude est en cours pour y remédier.

Il y a de nettes améliorations sur les OP du 7G144 par rapport à avant les congés. Sur les autres lignes des améliorations sont en cours notamment sur les machines Rasoma. Les procédés sont encore très fragiles. Il y a des défauts chez le client surtout sur le support.

Les 71 « tâches non prévues » font qu'il manque 14 personnes pour pouvoir tourner à pleine capacité. Il y a un besoin de 206 personnes au DCT pour faire le travail dans des conditions correctes il n'y en a que 192, mais aucun renfort prévu pour y pallier. Ce sont encore les salariés qui vont faire les frais de conditions de travail dégradées !!!

Le retard du secteur est de 12230 embrayages et 16577 supports.

La CGT pose le problème de manque de formations et habilitations sur Kennametal et soudeuses Laser... La direction dit qu'elle reviendra vers nous plus tard avec des réponses qu'elle n'a pas ce jour.

Racks : productions prévues : 88/mois en août, 176 en septembre et 160 en octobre.

Problème de qualité avec le fournisseur de peinture qui est en train d'être résolu. Des heures supplémentaires ont été faites pour pallier au problème car les racks sont revenus à FAI pour être repeints.

Prolongement de l'activité Racks : la réponse sera donnée fin septembre mais d'après le DRH qui brode sur le sujet, c'est mal barré... Et quand on lui parle du remplacement de l'activité Rack, pas de réponse !

Personnels :

Intérimaires : il y avait **51** salariés intérimaires en juillet.

Prêt de main d'œuvre à GFT : 10 collègues étaient prêtés en août. Il y a 9 ouvriers et 1 cadre (ancien du codir). Les 9 ouvriers ont tous eu leur prolongement de période de prêt jusqu'à fin décembre.

Engagement d'au moins 1000 emplois à FAI : nous n'étions plus que **972** salariés au mois de juillet soit **962** à FAI. **Les difficultés rencontrées sur le DCT qui amène la direction à rappeler les collègues prêtés à GFT et à employer des intérimaires ne nous font pas oublier que Ford ne tient pas l'engagement des 1000 emplois !**

Présentation des comptes 2014 des contrats Assurance Santé :

Des changements de réglementations ont eu lieu, des nouvelles lois à respecter.

Désignation des membres du Comité de groupe :

Il y a une recomposition du comité de groupe Ford France (FAI, Estrées-Saint-Denis, Saint-Germain) suite à l'élection professionnelle d'Estrées-Saint-Denis : 1 siège CGT, 1 siège CFDT et la CFTC obtient le 3^{ème} siège que détenait FO auparavant.

La prochaine réunion du comité de groupe se tiendrait les 29 et 30 septembre.

Bilan TV 2015 :

Le plus gros chantier sur le DCT est la modification du laser n°1 pour faire les mêmes soudures et avoir le même process que le laser 2. On est toujours en période de validation des soudures sur le laser 1 pour les pièces 7C616 car les tests de durabilité faits en Allemagne ont échoué.

Une machine Grob a été louée pour faire le travail qui était fait sur la Mazak du Tool Room, elle est en cours de démarrage afin de valider le process.

Point rouge : le pont 25 tonnes a été condamné suite à un contrôle Apave : des fissures ont été détectées. FAI loue une grue en attendant (8000 € par semaine d'après la direction). Le rapport d'un spécialiste de l'Apave est attendu pour savoir s'il y a quelque chose à faire pour réparer le pont et si c'est réellement réparable, ou alors s'il faut investir dans un nouveau pont.

La direction dit qu'il y a eu beaucoup d'activité pendant ces TV, que l'ensemble des travaux a été réalisé et qu'il n'y a pas eu d'incident majeur. Visiblement la direction ne dit pas tout et nous avons pu constater que tous les TV prévus n'ont pas été terminés, pour exemple : le robot installé entre les deux presses n'est pas encore en service, les convoyeurs qui amènent les pièces à la machine Grob ne sont pas installés, le remplacement du convoyeur à copeaux d'une machine Rasoma n'est pas encore effectué... On voit bien que tous les TV n'ont pas été réalisés comme le prétend la direction !

Questions diverses :

- Demande de la période de congé de fin d'année : la direction la communiquera plus tard.
- Les jours de RTT à la disposition de l'employeur peuvent être pris par les salariés car il n'y a pas de périodes de fermeture usine prévue d'ici la fermeture de Noël.
- Achat de Getrag par Magna : la direction dit qu'il n'y aura pas de changement à court terme pour le site.
- La question est posée à la direction sur leur intention d'embaucher ou non pour atteindre 1000 emplois CDI à FAI. La réponse est qu'il n'y a pas de recrutement prévu pour revenir à 1000 emplois : le DRH dit que ce n'est pas le plus important. Donc l'engagement de Ford n'est pas tenu !!!
- Mise en place de « Ford Eval » (nouvel outil d'évaluation annuelle des salariés) : l'objectif de voir 100% d'évaluations faites d'ici la fin de l'année n'est pas à l'ordre du jour pour les RH.
- Le Préfet va venir à l'usine ce mercredi afin de découvrir et visiter l'entreprise avant la réunion du Comité de suivi qui se tiendra le lundi 7 septembre à la préfecture.