

## CE du 25/10/07

# Respectez les salariés, Monsieur le directeur !

*Cette réunion du comité d'établissement, quelques jours après l'annonce de la direction générale sur le temps de travail, a été l'occasion pour les élus CFDT de rappeler haut et fort que les salariés n'acceptaient pas le diktat du PDG et que l'organisation du travail pouvait être améliorée pour obtenir des gains de productivité sans qu'il soit nécessaire de remettre en cause la durée du travail. Une nouvelle fois, les élus CFDT ont exigé que la direction (centrale et locale) respecte les salariés et cesse de les humilier comme elle l'a fait le 9 octobre. L'examen des points en séance a montré que, dans de nombreux secteurs, les salariés sont confrontés à des aléas d'approvisionnement ou de qualité, fruit d'une politique d'externalisation à tout va. Face aux élus, la direction affiche la sortie des productions en conformité avec les prévisions. Si la CFDT ne dément pas cet état de fait, elle a rappelé que ces résultats étaient bien souvent dus à la bonne implication et volonté des salariés, et ce dans un climat où la direction n'est pas reconnaissante. Les élus CFDT ont également insisté sur la charge à venir de l'année 2008 et la nécessité de regarder les emplois associés, particulièrement ceux qui sont positionnés sur des postes stratégiques ou «goulot» afin d'éviter des mesures d'urgence comme dernièrement à la gammagraphie par exemple.*

### Production, il faudrait dire que tout va bien !

**AMX 10 RC :** Il ne reste plus qu'une seule tourelle de retard et les prévisions de 7 en octobre et 6 en novembre font dire à la direction que le plan de livraisons des tourelles sera respecté. Côté sortie char 10RC, malgré 4 matériels de retard, M. Guillet est optimiste pour la réalisation des 67 chars prévus au budget et pense même atteindre le cumul 71 que souhaite le client. Il ne cache pas que certains composants sont critiques, tel le boîtier BJ4 rétrofité par Nexter Electronics, et que nous ne possédons plus de marge de manoeuvre sur ces boîtiers (nous sommes actuellement bloqués et en attente de boîtiers pour le 12 novembre). M. Guillet a également indiqué que Nexter proposait au client un avenant pour réparer l'artillerie de façon à livrer des chars avec une arme qui fonctionne (!!!).

**Leclerc Emat :** Le dernier char Leclerc devrait être signé en novembre, les derniers essais se déroulent actuellement. Une page se tourne pour le centre de Roanne...

**ARV :** Avec 3 chars signés en juillet, 2 en octobre, 1 prévu en novembre et 2 en décembre, le plan de livraison reste conforme aux prévisions. 6 caisses des 10 derniers ARV sont sur chaîne de montage.

**Génie :** La 2<sup>ème</sup> section de 30B2DT (démineurs) va démarrer.

**Chenilles :** Ce secteur doit prochainement déménager, la direction s'est donnée pour objectif de finir l'année avec 10 chenilles d'avance, pour neutraliser les effets de la période de déménagement.

**BV ENC200 :** le contrat actuel se termine. La suite dépend de l'issue de l'appel d'offre lancé sur cette boîte de

vitesse. La direction parle d'une notification possible en décembre et que nous pourrions avoir les premiers éléments de réponse en novembre. M. Guillet parle de «discussions toutes les semaines avec le client», rappelant toutefois que la demande du client a changé, puisqu'il s'agit maintenant de réaliser 20 BV par an contre 40 auparavant. Interrogé sur la raison d'une telle évolution, le directeur a démenti une double source sur ce contrat, justifiant cette baisse par le faible parc utilisant cette BV réduit à 150 matériels.

**Autres BV :** Roanne apporte son soutien à Mechanics (Tulle) pour la réalisation d'éléments de BV en lui envoyant un technicien en renfort. D'autre part, la direction met l'accent sur la BV 10RC pour livrer Gien à l'heure qui, ensuite, doit livrer le châssis à Roanne.

**Balanciers 10RC :** Le flux est actuellement de 12 par mois et devrait être constant en 2008.

**MCO XL :** Cette ligne n'a plus d'activité car les contrats espérés n'ont pas abouti. Les salariés seront réaffectés sur les autres lignes.

**Caesar :** 1<sup>er</sup> matériel prévu en novembre. Actuellement 2 monteurs sont prêtés à Bourges pour monter le proto MO76, le second proto sera, quant à lui, intégré à Roanne.

**VBCI :** Le premier VBCI série, sur chaîne, est dorénavant sur ses roues et deux autres caisses entrent sur chaîne. L'objectif est que 6 caisses arrivent sur chaîne d'ici la fin d'année pour une livraison de 6 VBCI au 15 mai, et un cumul à fin juin de 20. M. Guillet a rappelé que l'objectif de production était de 65 matériels en 2008 quand bien même le budget de la Défense ne prévoit que 41 facturations. Pour la CFDT, un tel challenge nécessite que la direction se préoccupe de la mise en place de moyens humains et matériels adaptés.

## Il faut investir en moyens humains et matériels !

Depuis quelques jours, le Ministre a confirmé à la CFDT la commande de la première tranche conditionnelle du VBCI (la DGA vient à son tour de les notifier à Nexter) et laisse entendre que la tranche suivante devrait être confirmée en 2008. **Les élus CFDT ont tenu à rappeler à la direction l'importance que revêt ce programme et qu'il nécessite, à leurs yeux, un investissement tant en ce qui concerne les moyens humains (formations, qualifications et reconnaissance de ces éléments auprès des soudeurs : salaires) qu'en ce qui concerne les moyens matériels.** A ce sujet, la CFDT s'est inquiétée de la capacité du robot actuel à réaliser l'ensemble du programme VBCI et a une nouvelle fois suggéré, s'appuyant sur des discussions précédentes de CE, d'acheter un robot neuf. **M. Guillet a déclaré qu'avant d'opter pour un tel scénario, il souhaitait engager une étude auprès d'un prestataire indépendant** du constructeur et de CEGELEC (entretien), pour examiner la meilleure solution. Pour la CFDT, à l'heure où la direction ne cesse de parler de compétitivité, ce dossier doit être examiné avec la plus grande attention... les élus CFDT seront vigilants !

## Activité DED

La charge 2007, selon M. Lambard, est conforme au budget puisqu'il annonce 166 506 heures qui se décomposent en 142052 heures réalisées en interne (y compris avec intérim), 3663 heures réalisées par des prêts de personnels, 20591 h de sous-traitance (12%) et près de 3000 h de transfert vers les autres centres.

Sur les 12 mois à venir, il prévoit une remontée des heures à produire (plus de 185 000 h) mais, ne souhaitant pas toucher aux effectifs, la sous-traitance s'envole à 22% avec en plus une prévision de surcharge résiduelle de 9000 h. **C'est au final, 50 000 heures qui ne seraient pas réalisées en interne : inacceptable !** a déclaré la CFDT qui a demandé que, dans le cadre de la réunion de la GPEC, obtenue en séance et prévue le 16 novembre, cette situation soit aussi examinée.

## Effectifs

945 personnels inscrits

744 salariés présents sur le site de Roanne

723 salariés opérationnels

14 Départs en septembre : 2 mesures d'âge, 5 reclassements défense, 4 mutations Giat, 1 démission, 2 fin de CAQ.

13 Arrivées : 7 apprentis, 5 CDI, 1 mutation Giat.

63 intérimaires sont actuellement sur le site.

## Recours à l'intérim: +3

La direction a, à nouveau, consulté les élus sur le recours au recrutement de 3 intérimaires pour le secteur usinage du VBCI. Elle le justifie par «un surcroît de charge lié au retard de la mise en oeuvre de la machine UGV» et des évolutions

de la définition des rôles du VBCI. M. Marcon a déclaré que les effectifs en CDI du secteur étaient en ligne avec les besoins estimés sur une cadence série stabilisée, mais que les aléas de début de série nécessitaient une telle mesure. Toutefois, si le complément d'étude montre la nécessité d'augmenter les effectifs, il pourrait recourir à des embauches... mais M. Guillet a tempéré ces propos, ces décisions ne relevant certainement pas seulement de la direction locale !

## Orientations triennales de formation :

Comme chaque année, la direction présente aux élus les orientations en matière de formation, sur un objectif à 3 ans. Celles-ci varient peu depuis le dernier plan social et s'inscrivent dans la stratégie du groupe vers l'ingénierie. Cependant, les élus CFDT, tant en commission locale que centrale, obtiennent des modifications afin d'apporter aux salariés les formations les plus adaptées possibles à leur fonction dans l'entreprise. Le recueil des demandes de formation pour l'année 2008 vient tout juste de se terminer et les élus CFDT ont rappelé que **chaque salarié doit pouvoir faire une demande et pour cela, disposer des supports nécessaires, tout comme chacun doit avoir une réponse sur sa demande lorsque les arbitrages ont été réalisés.** Trop de salariés n'ont pas de réponse, ou d'explications sur le refus. Un minimum de respect nécessite une communication de la hiérarchie envers les salariés demandeurs.

## ECIT : la direction affirme son attachement à un tel outil !

L'ECIT est une entité de Giat industries qui est en lien très étroit avec les activités de Nexter, de par les formations qu'il apporte et parfois du support technique qu'il peut fournir à la production de Nexter. Globalement, le chiffre d'affaires de l'ECIT est réalisé pour moitié au profit de Nexter. S'agissant de la structure ECIT basée à Roanne (PCI), les prévisions de chiffre d'affaires 2008 s'élèvent à 1500 Keuros mais sont pour 80% réalisées à l'extérieur (CQPM soudeurs, Potain, CFAI, AFPA, CIFOR, Découverte des métiers de l'industrie). Les perspectives de Roanne s'appuient sur divers partenariats :

- renforcement du partenariat avec l'AFPA
- Mise en place d'un partenariat avec Form in prod (soudure et chaudronnerie)
- Etude d'un projet de partenariat avec CIFOR

La CFDT, qui soutient l'ECIT dans sa démarche d'ouverture sur l'extérieur, a réaffirmé son attachement à ce que cette structure de formation travaille pour Nexter. Rappelant qu'elle était à l'origine de l'abandon de l'externalisation de l'ECIT souhaité par le PDG, elle ne peut aujourd'hui que se satisfaire du soutien technique qu'apporte l'ECIT à Nexter, comme c'est notamment le cas en ce moment dans les métiers de la soudure. De la même manière, elle a rappelé l'intérêt qu'elle porte à l'usinage grande vitesse et a demandé que l'ECIT réponde à cette nouvelle demande : «C'est en cours» a déclaré J.P. Parnin, nouveau responsable de l'ECIT.