



C.C.E. AMAL

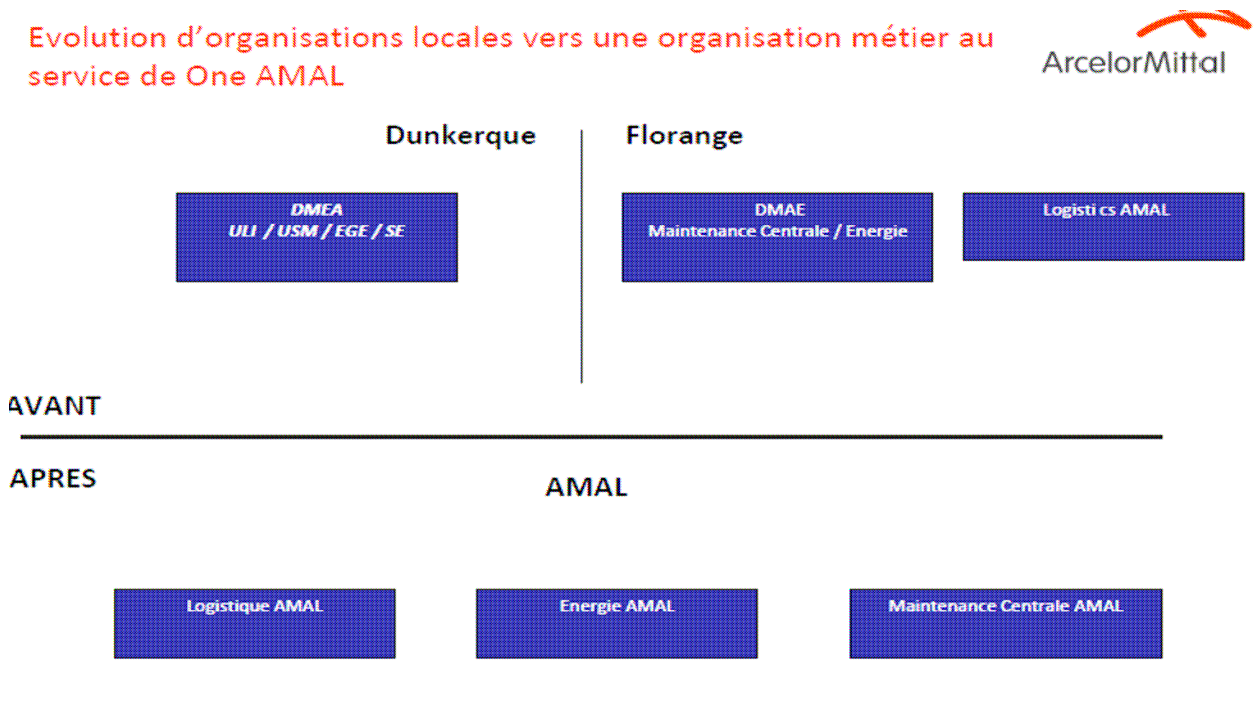
Réunion extraordinaire

du 6 février 2017

Information du Comité Central d'Entreprise d'ArcelorMittal Atlantique Lorraine, sur les évolutions de gouvernance au sein d'ArcelorMittal Atlantique et Lorraine pour les fonctions Energie, Logistique et Maintenance Centrale, conformément aux orientations stratégiques de l'entreprise ayant fait l'objet d'une information-consultation en juin 2016.

Mr Niedziela ouvre la séance en annonçant qu'il ne s'agit pas de productivité à proprement parler mais d'un changement de responsabilités managériales AMAL en passant d'une organisation géographique vers une organisation de métier. Il n'y a pas non plus de changement de périmètre CHSCT. Ce projet a pour intérêt d'avoir une meilleure gestion des achats Europe, de bénéficier de ressources communes par métiers pour améliorer et gérer les projets, harmoniser aux meilleurs niveaux le service et les prestations clients, et de bénéficier des experts que nous avons sur nos sites.

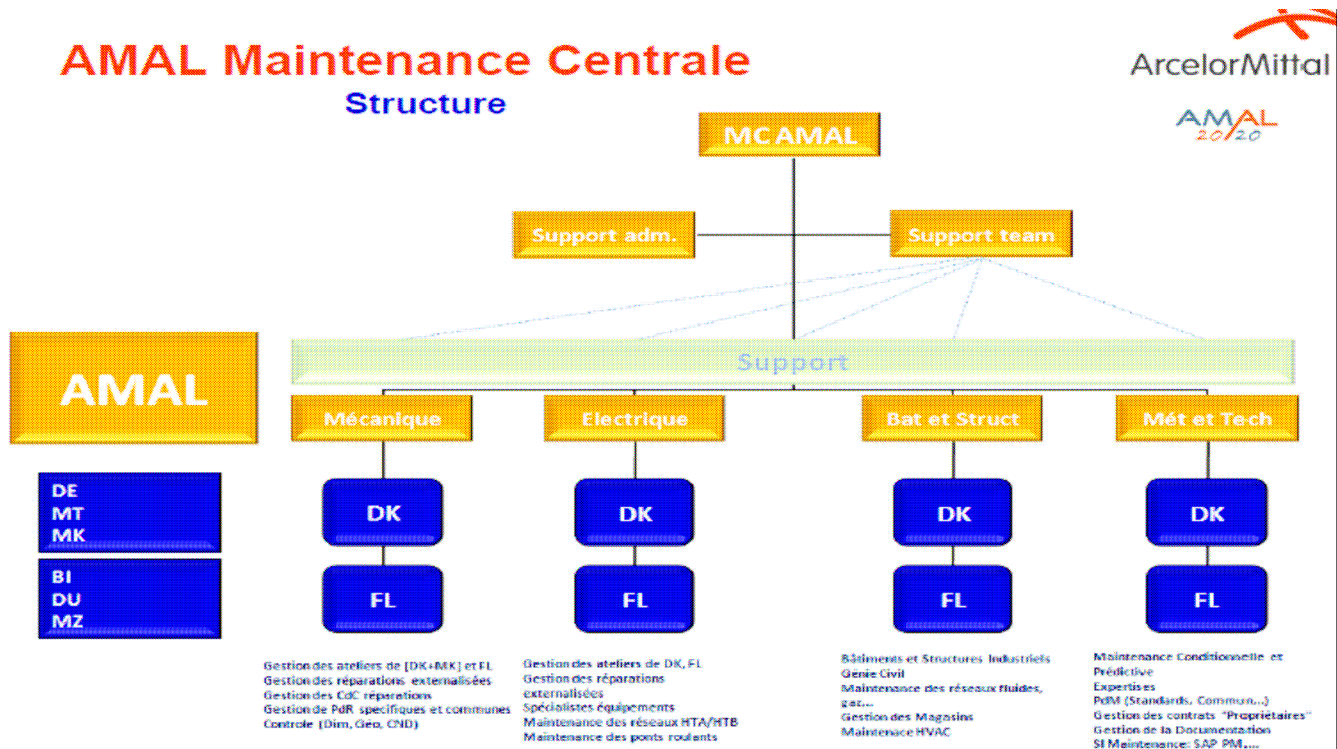
Evolution d'organisations locales vers une organisation métier au service de One AMAL



Maintenance centrale AMAL

Objectifs : améliorer la fiabilité et ré-internaliser des activités à fortes valeurs ajoutées. Alors que la direction croit avoir affaire à des experts et des professionnels de maintenance au niveau des entreprises sous traitantes, celle-ci constate qu'en définitive de nombreuses entreprises sous traitantes font appel à des intérimaires. De là, la volonté de la direction de reprendre en interne la maintenance de nos outils stratégiques et redonner à notre personnel un bon niveau d'expertise. Car aujourd'hui, en cas de casse, l'expertise est confiée à une société extérieure, et nous n'avons pas de réel suivi sur ce qui est à faire et ce qui est fait. En reprenant l'expertise et la réparation en interne, nous avons le contrôle et la garantie d'une prestation au plus juste. En d'autres termes, ne payer que ce qui est réellement fait. La maintenance effectuée par la sous traitance coûte plus de 200 millions d'euros par an, les réparations plus de 80M€ et la main d'œuvre interne 98M€. Il semblerait que notre direction vient de découvrir l'eau chaude.

La maintenance centrale AMAL sera divisée en 4 entités : Mécanique ; Electrique ; Bâtiments et structures ; Méthodes et Technologies.



Il est clair que la direction d'AMAL est très mal placée pour juger sur l'utilisation massive de l'intérim chez les sous traitants alors qu'elle en fait de même au sein des différents secteurs de nos établissements et ce, dans un but de flexibilité et d'employabilité. En tirant les prix de plus en plus bas chez les sous traitants, la direction d'AMAL favorise la précarité de l'emploi.

Quelles sont les activités qui seront reprises à la sous traitance?

Selon la direction, toutes les activités d'expertises, réparations et remises en état peuvent être reprises par les ateliers du DMEA. En ce qui concerne les activités reprises en équipes postées, chaque service devra étudier ce qu'il est possible de reprendre...

La CGT s'était opposée à cette stratégie d'externalisation des activités de maintenance. Les différentes directions ont mis plus de 30 ans à comprendre que c'était une erreur et font maintenant volte face. Mais depuis, de nombreux salariés à statut sont partis à la retraite sans avoir eu la possibilité de transmettre leurs compétences et leurs savoir faire. La direction veut mener à bien le projet rapidement et dans la mesure du possible à ISO effectif ! Pour la CGT, un redimensionnement cohérent des équipes et des plans de formations à hauteur des besoins et enjeux sont nécessaires pour réussir et nous y veillerons...

De plus, certains domaines d'expertise, qui ne sont pas présents sur chaque site, peuvent être mutualisés (contrôles vibratoires, thermographie,...), ce qui évitera de faire appel aux entreprises extérieures mais implique le déplacement de salariés sur les différents sites d'AMAL. Les conditions restent à définir.

Logistique AMAL

Installations ferroviaires internes

Mis à part Dunkerque, nous avons perdu les compétences métier de la maintenance ferroviaire sur le finishing. Il n'y a plus de plan de maintenance et des écarts de coûts importants. Il y a nécessité de

redéfinir des standards et avoir une gestion centralisée

Parcs et manutention

Les parcs sont trop souvent saturés et cela impact la production. Nous étudions des solutions de délestages.

Parc ponts roulants

L'obsolescence, la vétusté et le manque de fiabilité du parc ponts roulants préoccupent la direction. Des plans de maintenances conséquents et des investissements sont nécessaires pour améliorer la fiabilité et charger nos outils au maximum.

L'automatisation progressive des ponts roulants implique une évolution des compétences qu'il faudra prendre en compte dans ces investissements.

Emballage

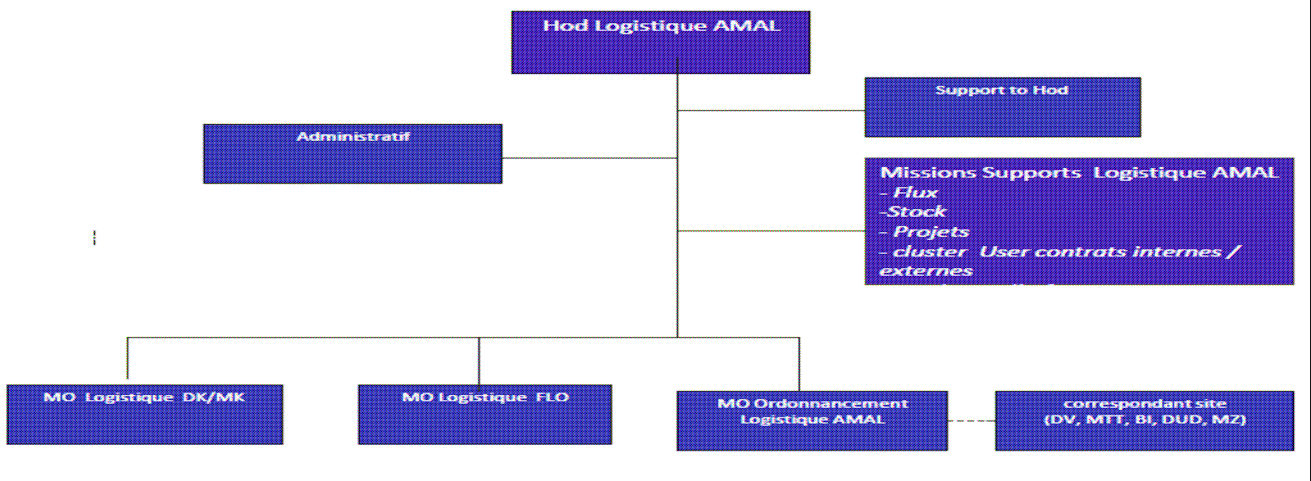
L'emballage est majoritairement sous traité mais il reste un goulot pour le finishing. Nous devons trouver des solutions en simplifiant notre catalogue d'emballage dans un premier temps.

Expédition

L'activité majoritairement sous traitée mais nous devons en retrouver la maîtrise. L'expédition camion est goulot et nous devons développer le principe du RDV camion. Le fonctionnement et l'organisation de l'expédition doivent être standardisés au sein d'AMAL.

Pour retrouver la maîtrise il est nécessaire de standardiser la logistique AMAL. Nous allons également organiser celle-ci avec une « tour de contrôle unique », qui pilotera et coordonnera les transports internes.

Proposition d'organisation Logistique AMAL



Toutes ces réorganisations sont encore en gestation et le président du C.C.E. ne sait pas nous donner d'infos précises sur qui fera quoi, comment et avec qui... AMAL est une nébuleuse...

Energie AMAL

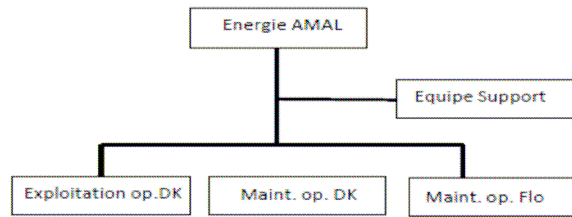
En ce qui concerne l'énergie, il y a au sein d'AMAL une organisation par site. Il faut simplifier l'organisation et harmoniser le fonctionnement pour assurer la sûreté des sites sur le risque gaz, optimiser les coûts et développer une démarche réduction de consommation d'énergie. Il faut exclure du périmètre « AMAL » la maintenance des réseaux électriques et postes HT qui resteront à la maintenance des sites, ainsi que les réseaux de distribution à l'intérieur des halls de production et le traitement des gaz sidérurgiques.

Le principe de l'organisation COS est retenu :

Grands principes de l'organisation

- Une organisation de type COS composée de :

- Une équipe support
- Une équipe opérationnelle de distribution
- Une équipe opérationnelle de maintenance
- 2 bases opérationnelles: une à Dunkerque et une à Florange.



Là aussi, la C.G.T. a insisté sur la cohérence du redimensionnement des équipes et la formation car certains secteurs ne disposent plus du personnel et des compétences ou expertises nécessaires.

Projet Amélioration de la sûreté des sites AMAL

Une rapide présentation du projet d'amélioration de la sûreté des sites AMAL nous est faite lors de laquelle nous avons rappelé que la présence physique de l'homme restait plus que nécessaire pour assurer la surveillance et les interventions. La mise en place d'un contrôle d'accès par badge à Dunkerque a coûté cher, a permis la suppression de postes de pompiers-garde à statut Arcelormittal et a permis de sous traiter la surveillance des entrées du site. Quand nous faisons le bilan de l'efficacité du système, nous ne savons toujours pas réellement qui est sur le site, les accès ne sont pas mieux sécurisés, et le manque de performance du système génère de dangereuses perturbations de circulations autour du site !

Information du Comité Central d'Entreprise sur la performance d'ArcelorMittal Atlantique et Lorraine (en particulier le niveau de service aux clients) au regard d'AMAL 2020 et du contexte économique et commercial.

Pour la direction, le manque de capacités de production ne permet pas de compenser les retards. Perte de 160Kt de brames avec le mauvais redémarrage du HF4. La filière AluSi souffre de la surcharge des lignes à Mouzon, et une crise qualité impacte les lignes finishing. La grève de décembre a généré une perte de 160Kt de coils.

Pour restaurer le niveau de service, il faut aligner la Supplychain au mode « pleine charge » de nos outils en programmant les outils en fonction de la date prévue de livraison client. C'est la Supplychain qui doit avoir le dernier mot sur la production et pas le contraire. Il ne doit plus y avoir d'arrêts complets d'installations pendant les fêtes.

En clair, on s'oriente vers une stratégie de « marche ou crève ». Le manque de capacités de production n'est pas nouveau et nous avons à maintes reprises alerté la direction sur ce sujet avec notamment la mise sous cocon des HFx de Florange et Liège. Et maintenant, la direction nous met au pied du mur. Bien sûr, pas le moindre écrit sur le sujet, seulement des paroles et encore des paroles.... Infos ou Intox !!!

Il manque également de capacités « auto » pour alimenter correctement les clients. Néanmoins, il n'y a pas eu d'arrêts de ligne client de notre fait.

En ce qui concerne les investissements, il y a le projet de cambrage à Dunkerque et pour Florange, le four 2 à revamper.

Les cokeries sont en ordre de marche mais ont besoin de fiabilité, les HFx et l'aciérie ont obtenu les investissements nécessaires à leur maintien ces dernières années.

Il n'y aura pas de revamping HFx ces 10 prochaines années. **Si un Haut Fourneau rencontre de gros problèmes, il sera arrêté.**

Notre président a aussi lourdement insisté sur les conséquences des mouvements de grève en décembre. Il appelle les organisations syndicales à être responsables et à bien mesurer l'impact et les répercussions que pourrait avoir de tels mouvements sociaux dans le futur. La C.G.T. a rappelé à la direction sa part de responsabilité dans ce conflit ainsi que les engagements qui ont été pris par celle-ci pour trouver une issue au conflit. A savoir : les négociations pour l'harmonisation des primes qui doit s'ouvrir le 13 mars prochain.

La palme d'or du C.C.E....celle-ci revient au représentant de la CFE/CGC de Florange qui concernant les récents mouvements de grève déclare : « *Avant les salariés n'étaient pas très futés et il était facile de leur faire gober n'importe quoi.....mais maintenant, ils réfléchissent et savent compter...c'est plus difficile à leur faire passer la pilule* » **Il faut OSER !!!**