



Solutions alternatives

Présentation intersyndicale du 12 Novembre 2020

Vos élus de Villeurbanne et Saint-Priest ont préparé, présenté et défendu en intersyndicale les solutions alternatives que vous pourrez lire dans ce document. Ces solutions ont pour but de préserver les emplois, limiter la casse industrielle et conserver les compétences internes.

Le 12 novembre, elles ont été présentées à Alexis Martinez et Nathalie Parent-Zucconi et aux responsables de lignes de produits HVS, Services et Grid Automation.

La réponse de la direction de Grid Solutions est attendue le 19 novembre.

Créer un pôle d'excellence GCB

Ligne de produit	HVS
Etablissement	Villeurbanne

Regrouper les activités de R&D, de Production et de Services sur un même site à Villeurbanne

- En raison de la complexité des appareils et de la customisation client, les équipes R&D et Ingénierie sont fortement sollicitées par la Production.
- Les activités de Services sont aussi complémentaires de la R&D et de la Production
- Les unités R&D spécialisées en essais mécaniques (QCD) et en électronique (Smart Cooling) interviennent en Production pour dépannage et expertise.
- La connaissance du design est concentrée sur un très petit groupe d'experts sur lequel s'appuient les autres fonctions industrielles. Isoler ce groupe va créer des dysfonctionnements.
- Le maintien de l'expertise nécessite la proximité avec les autres fonctions
- Les rapports de certification des essais types des appareils portent le nom et l'adresse de l'usine qui les a produits. En cas de changement de lieu de production, les rapports ne seraient plus valables. Les refaire nous expose à des risques techniques et des surcoûts.

Impact emplois

- 29 postes atelier GCB
- 3 postes service Production
- 6 postes Qualité
- 3 postes Méthodes
- 4 postes appro
- 3 postes MLG
- 2 postes réception contrôle
- 1 poste responsable industriel
- **51 postes maintenus au total**

Avantages par rapport au plan de la Direction

- Gagner en efficacité et en réactivité en rapprochant les équipes R&D, Ingénierie, Production et Services
- Eviter les pertes de compétence lors d'une externalisation
- Mutualiser les moyens de montage et d'essais entre la Production AHT et Services FHV. Pas de gros investissements à prévoir contrairement au scénario de transfert en Italie et à Aix.

Sujets ouverts

- Mutualisation des moyens entre les lignes HVS et Service.
- Nécessité de faire une réhabilitation légère de l'atelier PKG pour en consacrer une partie au stockage et à des postes ne nécessitant pas de moyens de levage.

Rendre l'activité LT plus compétitive et la consolider à Villeurbanne

Ligne de produit	HVS
Etablissement	Villeurbanne

Augmenter le volume d'appareils produits par AHT en intégrant la production de Kassel (LT<245kv)

- 50% de la production de Kassel partirait en Chine, les 50% restant iraient à Villeurbanne. Cette production correspond à ~15M\$ de ventes annuels (2018-2019)
- Sous-ensembles (parties fixes et mobiles) à monter en Asie pour gagner en compétitivité
- Le transfert d'activités vers le bâtiment PKG et les surfaces gagnées sur le magasin de pièces détachées et le montage des sous-ensembles permettent de récupérer l'activité de Kassel.
- La part du montage dans le cout total d'un disjoncteur GL n'est que de quelques % à AHT pour les appareils très haute tension même en considérant le scénario le plus complet (montage complet). Elle est réduite de moitié environ quand AHT approvisionne les pièces détachées ou les pôles et fait les essais de routine.

Avantages par rapport au plan de la Direction

- Le rapprochement des appareils d'AGK et de AHT permettra des économies de standardisation et de mutualisation des moyens donc de réduction des coûts.
- Pas de nouveaux investissements. Les équipements de montage et d'essais existent déjà.
- Eviter les pertes de compétence.
- Maintien de la proximité avec QCD et Equipe Electronique pour dépannage FK et RPH et CBWATCH
- Dans le temps imparti pour le transfert, il n'est pas possible de transférer les données techniques de CEME sous Imagine. Nécessité de conserver 2 logiciels de CAO et 2 systèmes de gestion des données techniques.

Impact emplois

- 28 postes atelier LT
- Appro ss-ensembles en Asie = -8 postes
- Intégration des LT AGK: +10
- 3 postes service Production
- 6 postes Qualité
- 3 postes Méthodes
- 4 postes appro
- 3 postes MLG
- 2 postes réception contrôle
- 10 postes Fulfillment LT
- 2 postes Achats
- **71 postes maintenus au total**

Sujets ouverts

- Nécessité de faire une réhabilitation légère de l'atelier PKG pour en consacrer une partie au stockage et à des postes ne nécessitant pas de moyens de levage.

Renforcer l'activité ARC – CERDA

Ligne de produit	HVS
Etablissement	Villeurbanne

Maintenir l'effort R&D et conserver l'expertise :

L'ARC est la structure la plus efficace pour le développement et l'essai de produits HVS grâce à son rôle de centralisation des connaissances et de l'expertise.

- La diminution des budgets R&D et le ralentissement des développements g3 risque de nous mettre en retard vis-à-vis de la concurrence pour le remplacement du SF6. C'est un axe stratégique à moyen/long terme.
- L'ARC est la seule unité qui a de l'expertise dans l'ensemble des produits HVS (LT, DT, GIS, HVDC, GCB ; CB et cellule), dans la réalisation d'essais et qui est garante des outils de simulation numérique. L'ARC est également responsable de la capitalisation commune des essais/simulations réalisés sur tous les projets.
- L'unité ARC est actuellement proche voire en deçà de sa taille critique : la plupart des compétences ne sont plus détenues que par une seule personne, que ce soit en ingénierie ou à l'atelier prototypes (monteurs et technicien R&D).
- L'ARC a un rôle historique de pépinière, qui forme des personnels techniquement compétents ensuite intégrés aux unités de production et de services
- La somme qui permettrait de continuer l'effort de R&D (10 M\$) est très faible en comparaison aux sommes consacrées aux restructurations (300 M\$)

Impact emplois

- Maintien des 30 postes supprimés

Avantages par rapport au plan de la Direction

- Maintien des compétences et de l'expertise dans une structure centrale
- Amélioration de la compétitivité des produits HVS à moyen/long terme
- Positionnement stratégique des produits HVS par rapport à la concurrence

Sujets ouverts

- Analyse détaillée des programmes R&D possibles et rejetées dans le cadre des arbitrages budgétaires.

Transférer FHV à Villeurbanne

Ligne de produit	HVS
Etablissement	Villeurbanne

Mutualiser les moyens et les ressources entre les unités FHV, ARC et AHT

- Il existe de fortes interactions entre les Services Technique, Devis, Contrats ... de FHV et de AHT, alors qu'il y en a pas entre FHV et BHT. Le transfert à Aix risque de faire perdre à FHV des compétences spécifiques. En particulier, le rapprochement physique des équipes Technique, Devis, Ingénierie & Contrats de FHV et de AHT ne peut être que très favorable à l'offre et l'exécution de l'activité « rénovation des GCB », marché actuellement en forte expansion
- Atelier GCB : possibilité de l'intégrer dans l'atelier GCB AHT actuel et bâtiment PKG, sans investissements lourds.
- Atelier LT, sectionneurs et commandes : La place disponible à Villeurbanne ne permet pas de relocaliser ces activités
- Stockage : devra être externalisé

Impact emplois

- Sans impact direct.
- Limitation des transferts vers Aix et Kassel

Avantages par rapport au plan de la Direction

- Gagner en efficacité et en réactivité en rapprochant les équipes AHT et Services
- Eviter les pertes de compétence lors d'une externalisation
- Mutualiser les moyens de montage et d'essais entre la Production AHT et Services FHV.

Sujets ouverts

- Cette solution nécessite un investissement de bâtiment significatif pour obtenir ce schéma industriel qui serait le plus cohérent.

Conserver l'activité CMO et développer la production des CMO à Villeurbanne

Ligne de produit	HVS
Etablissement	Villeurbanne

Poursuite de l'activité à Villeurbanne et création d'une ligne de montage

- Le projet CMO a commencé en 2015
- Cette solution a déjà été vendue avec succès et a donné satisfaction à de nombreux clients.
- Cette technologie présente tellement d'avantages, la sécurité en premier lieu, qu'elle supplantera à plus ou moins long terme la technologie traditionnelle
- Un potentiel de marché significatif existe, sur lequel la concurrence se positionne.
- Un chiffre d'affaires de 3 M€ est facilement réalisable en 2021
- Le manque de moyen attribués (capex et industrialisation financées sur projet), la jeunesse de la solution, les tergiversations du choix du site de production et les difficultés liées au contrôle commande de GA (sans aucun lien avec la performance de la solution CMO) ont fragilisé et freiné le développement du CMO
- Continuer les programmes de réductions de coûts lancés permettrait de diviser les coûts actuels par 2 d'ici fin 2021
- Si le programme CMO est stoppé, avec suppression des postes expert R&D, il sera détruit 30 ans de savoir-faire. Il sera impossible à redémarrer même avec des moyens budgétaires importants

Impact emplois

- Maintien des 3 postes CMO supprimés de l'équipe HVSE.
- Maintien des 5 postes supprimés sans lien avec le CMO. (liés aux projets HVS)
- Création de 4 postes pour absorber la production à Villeurbanne

Avantages par rapport au plan de la Direction

- Conserver la synergie de développement des Merging Unit XMU entre les projet HVS et CMO (économie d'échelle)
- Renforcer l'image de technologie de pointe chez GE et positionner GE sur les marchés du futur
- Un business plan solide et financièrement intéressant. L'essentiel de l'investissement a déjà été fait
- GE économiserait de plus le coût de restructuration de l'équipe
- Une solution qui permettrait le maintien des compétences au sein de Grid

Sujets ouverts

- Analyse détaillée du potentiel de marché par région et par client
- Analyse détaillée des potentiels d'industrialisation et de consolidation de la marge