



 FCH

15-055

M. Michel SIKORZINSKI

Secrétaire SIA-GSEA PCA Charleville

PCA Charleville-Mézières

Zone Industrielle des Ayvelles

08001 CHARLEVILLE-MEZIERES

Charleville-Mézières, le 30 novembre 2015

Monsieur le Secrétaire,

Je fais suite à votre courrier relatif à l’organisation en Unité Autonome afin de vous apporter les éléments de réponses que vous me demandez.

En tant qu’Organisation Syndicale représentative de notre usine, et de plus partenaire signataire du Nouveau Contrat Social et de sa déclinaison locale relative à la flexibilité et l’organisation du temps de travail, vous êtes conscient que notre compétitivité est une bataille de tous les jours. L’Unité Autonome en est un levier organisationnel.

L’objectif est de construire un cadre de travail propice à l’efficacité (tenir les objectifs) et à l’efficience (tenir les objectifs au moindre coût) en ayant pour cible :

- La satisfaction des clients ;

- Le PRF (Prix de Revient de Fabrication) ;

- La flexibilité face aux changements ;

- Les sauts de progrès indispensables.

Chaque Unité doit devenir Autonome dans ses modes de fonctionnement, les progrès à réaliser, les résultats à atteindre.

Cette autonomie d’organisation implique la dotation de moyens et de compétences à la Fabrication afin que cette dernière soit entièrement responsable de l’exécution de son contrat de production.

A cet effet, des équipes KTA (Kaizen Training Assistance, c’est-à-dire Amélioration, Entraînement et Assistance) rattachées aux RG de Fabrication permettront à ce dernier de maîtriser notamment l’amélioration des postes et des standards de travail, la mise en oeuvre des nouvelles productions et campagnes, la formation et l’entrainement des opérateurs au poste de travail ou encore le traitement des déclics.

La taille de ces équipes de journée sera adaptée suivant les secteurs. Elles sont notamment composées d’un Responsable KTA et de CI « Leader ». Les CI « Leaders » réaliseront des roulements entre l’équipe KTA et la Production afin de maintenir leurs compétences et habilitations de Fabrication mais également de monter en compétence sur les activités KTA. Bien qu’alternant horaire de journée et horaire de fabrication, il a été indiqué en réponse à une question que vous aviez posé, que serait maintenue la rémunération de l’horaire posté (hors primes) dès lors que cette alternance est effectivement régulière. **2** sur **2**

La Maintenance des équipements de production sera également rattachée au Responsable de Fabrication. Aussi, des Professionnels de Maintenance seront directement affectés dans les UEP. Ces derniers resteront rattachés hiérarchiquement à leur métier (RU Maintenance) et seront rattachés fonctionnellement à la production (RU Fabrication). Cette organisation permettra de maintenir les compétences tout en étant au plus près des besoins.

Le maintien et le développement des compétences est d’ailleurs un axe majeur de cette organisation pour laquelle l’AFMM (Atelier de Formation des Métiers de Maintenance) joue un rôle essentiel.

L’Unité Autonome permet au Fabriquant d’être responsable de son contrat de production tout en garantissant nos principes de Sécurité, Management, Qualité, Coûts, Délais et Environnement.

Depuis octobre dernier, le secteur PMP adapte progressivement son organisation pour converger vers l’Unité Autonome. Nous suivons de près les points d’amélioration et de satisfaction qui ressortent de ce secteur pilote dans le but d’accompagner la mise en Unité Autonome de notre usine prévue pour la fin de l’année 2016.

Comme nous nous y sommes engagés, un point d’avancement sera prochainement réalisé en Comité d’Etablissement et en CHSCT, vraisemblablement début 2016.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Secrétaire, l'expression de mes respectueuses salutations.

Frédéric PUECH