



# AVIS DES ELUS CSE

## Projet d'externalisation de la Rectification des cylindres

Issoire, le 24 JUIN 2019

La présentation du projet faite au CSE en avril démontrait clairement que l'installation d'une nouvelle machine ou du revamping de la RE1 devenait indispensable. L'atelier rectification doit bénéficier comme nous le revendiquons depuis des années, d'investissements de remise à niveau pour contribuer à résoudre nos problèmes d'aspects de surface des tôles et pleinement bénéficier de l'investissement de chauffage par induction des cylindres.

**Le risque industriel est élevé si on laisse perdurer la situation actuelle sans investir**, de même qu'il faut traiter la **problématique de perte de compétence liée aux futurs départs en retraite ou autres**, avec ou sans investissements.

Ceci étant dit, le rapport d'expertise de SECAFI montre que le projet de partenariat avec RHENAROLL présente aujourd'hui beaucoup d'incertitudes à lever, des critiques, des risques à contrecarrer, risques industriels et de sécurité qui nous paraissent avoir été fortement sous-estimés dans la phase d'étude préliminaire faite par Constellium ISS.

- La première motivation du choix de transfert vers RHENAROLL, dont l'accès à plus d'apports techniques et d'expertise pourrait apparaître comme du bon sens.
- La seconde motivation correspond à une solution très court-terme de faire prendre en charge par un tiers, l'investissement que le groupe ne nous autorise pas, alors que les résultats de notre site en 2018 le permettent largement.

Le rapport montre que les conséquences de cette décision sont nombreuses et très porteuses de risques humains et industriels. Ce choix d'externalisation des compétences nous paraît comme une erreur fondamentale, car la rectification se situe au cœur de notre métier. Ce choix ferait d'Issoire la seule usine du groupe où la rectification, ne serait plus le nôtre, une première. D'autant que sans rectification, pas de laminage de qualité...

L'expertise a mis en lumière un certain nombre de risques majeurs qu'il convient de lever avant de s'engager plus avant dans un projet.

**Alors que la Porte 2 « orientation vers une solution » a été passée en mars 2019, il s'avère que des questions fondamentales n'ont pas été traitées, par exemple :**

- La faisabilité de l'implantation des machines dans l'espace restreint de l'atelier actuel (aucun plan de d'avant-projet n'a été fourni), et a fortiori la phase de génie civil nécessaire à l'installation d'une machine de précision sur des fondations stables.
- Le risque industriel majeur lié aux phases de travaux et de démarrage de la nouvelle rectifieuse, avec un nombre de cylindres à usiner chez RHENAROLL en Alsace complètement sous-estimé : 10 cylindres

d'appui et 10 cylindres de travail alors que l'atelier en rectifie environ 800 par an, ce qui correspondrait à moins d'1 mois d'arrêt.

- L'absence de plan et de place concernant le dés-habillage et ré-habillage des cylindres.
- Le manque de visibilité sur les interventions de la maintenance etc....
- La perte des compétences spécifiques de rectification, la perte de liens entre le laminage (CONSTELLIUM) et la rectification aux mains de (RHENAROLL).
- Le risque de voir l'investissement et les travaux prendre du retard ce qui peut impacter fortement nos clients et notre chiffre d'affaire
- Les impacts humains, sur les salariés de l'atelier rectifieuse, mais également ceux qui seront générés tout autour (manutentions, laminage, maintenance).

Nous émettons un avis négatif sur le projet de la direction, et nous demandons à celle-ci et au chef de projet de prendre le temps de préparer correctement un projet porté et financé par CONSTELLIUM, projet qui sera déterminant pour l'avenir de l'usine, et qui est la seule solution pour pérenniser notre activité et garantir notre savoir-faire, tant pour nos capacités à laminier que vis-à-vis de nos clients.

Nous vous invitons à exploiter l'ensemble des pistes proposées par le rapport d'expertise et par les OS, notamment :

- Le scénario d'implantation d'une nouvelle rectifieuse dans le hall de l'ancien L7, tout en gardant les machines en place pour garantir un minimum de sûreté industriel.
- La mise en place d'un plan de formation pour anticiper les départs et l'avenir du service, en lien directement avec la GEPP.
- La mise en sécurité des salariés pendant les interventions de manutention, s'il le faut en passant par des embauches.
- Eliminer les situations de travailleurs isolés, afin de se conformer à l'obligation qu'à l'employeur en terme de sécurité et de conditions de travail vis-à-vis de ces salariés.

Il faudrait également :

- Définir une organisation des effectifs d'opérateurs et d'encadrement pour satisfaire aux opérations ordinaires, à la mise en route de la nouvelle machine ou d'investissements sur la RE1, en incluant dans les groupes de travail les opérateurs de l'atelier, qui sont experts sur leurs outils, et qui aujourd'hui auraient le même niveau de technicité que Rhenaroll, si l'entreprise avait investi au moment où les représentant du personnel l'avait alerté sur le sujet.
- Mettre en place un comité de suivi incluant des membres des OS et de la CSSCT.

Nous sommes contre le projet d'externalisation de l'atelier rectification, car il est porteur de trop de risques industriels qui pourraient engendrer des situations futures bien plus coûteuses que son intérêt financier court terme et mettre en jeu l'avenir de notre site.

**Nous réaffirmons la nécessité d'investir à l'atelier de rectification**, mais nous ne comprenons pas que notre direction de site et la direction de BU ne parviennent pas à justifier au Corporate l'intérêt stratégique de garder nous-mêmes la maîtrise de cet investissement qui ne représente que 10% du budget CAPEX Issoire 2019, alors que **Ravenswood a pu faire en interne un investissement similaire et que SINGEN et NEUF-BRISACH garde la main sur ce service.**

AVIS des membres du CSE :

- **Nombre de votants : 20**    **Avis positifs : 0**    **Avis négatifs : 20**