

Points abordés au Comité d'Entreprise du 24 Mars 2014**Accord avec les banques**

Latécoère et ses partenaires financiers ont trouvé un accord par lequel les banques acceptent de :

- ✓ Renoncer à l'exigibilité anticipée de l'ensemble de leur dette bancaire alors même que le non respect de nos engagements/ratios financiers les y autorisait, ce qui veut dire qu'elles auraient saisi immédiatement toutes les garanties qu'on leur avait données dans le passé.
- ✓ Redonner à notre Groupe un peu de marge de manœuvre financière en nous permettant notamment de récupérer le produit de l'encaissement à venir de créances de crédit d'impôt que nous avons sur l'Etat et qui selon nos accords avec les banques devaient leur revenir de plein droit car cela faisait partie des garanties qu'on leur avait données.
- ✓ Ne pas être remboursées de l'échéance de principal 2014 qu'on leur devait.

La situation est grave, les banques ont accepté des concessions, elles l'ont fait pour éviter le pire. Nous n'avons maintenant plus d'autre choix que de réussir nos objectifs 2014.

Compte rendu de la Commission Economique**Bilan 2013**

- ✓ Année de croissance forte de tous les métiers du Groupe (+6.9%).
- ✓ Hausse de la rentabilité opérationnelle courante à +5.2% du CA.
- ✓ Des difficultés opérationnelles rencontrées en 2013 n'ayant pas permis l'atteinte de la décroissance des coûts attendus sur deux programmes.
- ✓ Réappréciation par le Groupe de sa politique d'approvisionnement et de certains choix industriels.
- ✓ Politique de change défendant un cours €/ \$ de 1.35 couverte sur 2014 et à 40% sur 2015.
- ✓ Endettement net maîtrisé.
- ✓ Conversion de la totalité des Obligations Convertibles.

Compte rendu de la Commission Production

Complément des points non abordés à la commission du 26 Novembre 2013.

Plan de charge ateliers PE pour les 6 mois à venir**Tôlerie**

- ✓ Charge de ~3.000 h/mois.
- ✓ Effectif global a décré de 2 personnes.
- ✓ Pièces sous-traitées : Métaux durs + Pièces de WP + LCZ + Procédés Spéciaux (ex : tendage).
- ✓ Un plan de charge assuré pour l'effectif CDI.

Machines Outils

Suite à une meilleure approche de calcul des prix de revient, il s'avère intéressant de produire en interne, l'idée est donc de charger au maximum les machines série (24h / 7 jours).

Pondéré selon type et âge de la machine (ex : UGV en 24h / 5jours).

Rochelle/équipements

Le plan de charge montre une certaine fluctuation d'activités. Il est précisé qu'il n'y avait pas de souci pour replacer le personnel (ajusteurs monteurs) lors d'une baisse d'activité.

Direction Technique

Décomposition des effectifs par Départements (au 1^{er} trimestre 2014)

- ✓ Architecture systèmes
 - ➔ 17 CDI, 1 prestataire.
- ✓ Conception
 - ➔ 56 CDI, 1CDD & 48 prestataires.
- ✓ Calcul
 - ➔ 35 CDI, 27 prestataires.
- ✓ Navigabilité & Essais
 - ➔ 11 CDI, 1 intérim.

Visibilité > 1 an toujours difficile

- ➔ Tendance moyen terme : Prédominance des activités de suivi série.
- ➔ Développement : seront liés aux évolutions des avions en service.
- ➔ Activité de service : idem aujourd'hui, stratégie de complément d'expertise en support à Latécoère Service.

Transferts/homogénéisation de compétences (âge / évolutions techniques)

- ✓ En 2014
 - ➔ Construction du plan prévisionnel de besoin de ressources à 3/5/10 ans (compétences clés, Make or Buy).
 - ➔ Enjeux importants sur les compétences MRB : nécessité de répondre aux besoins de la production, expertise à mieux reconnaître car activité clé pour l'entreprise. Mouvements vers ce secteur en 2014.

Evolution d'Organisation

Redéploiement des RSCP dans organisation Supply Chain

La mise en place des RSCP a permis de résoudre beaucoup de problèmes et a contribué à améliorer le processus de la Supply Chain.

Il paraît aujourd'hui pertinent de redéployer les tâches RSCP et personnels associés dans les différents services de la Supply Chain (Logistique Assemblage, MRP Center, Planification PE, Approvisionnements) sans toucher à l'effectif CDI.

Améliorations attendues

- ✓ Rapprocher les fonctions supports Approvisionnement et Planification PE de leurs Clients : les chaînes d'assemblage.
- ✓ Accélérer la montée en compétences de tous les services grâce à l'apport des compétences des actuels RSCP au cœur des différents métiers.

Core Model

- ✓ Le déploiement du Core Model Aérostructure est confirmé par la Direction Générale.
- ✓ Réduction du budget projet de l'ordre de **30%**, il passe de 6.5 M€ à **4.5 M€** (hors passager).
- ✓ Il inclut les projets PLM, MES, RFX, Portail Fournisseurs et Passager sans changer l'environnement SAP.
- ✓ Report des projets : Indicateurs PLM, Maîtrise des documents d'exigence et traitement des demandes d'investissement.
- ✓ Le maintien dans l'environnement actuel SAP impliquera un travail de nettoyage des données assuré par les métiers.
- ✓ Mise en place des améliorations **d'ici début 2015**.

Définition des outils du Système d'Information cités dans le projet

- ✓ **RFX** : *Gestion des Appels d'Offres et du panel fournisseurs.*
- ✓ **DECAIR** : *Gestion des contrats, des « réclamations – claims ».*
- ✓ **PLM (Product Lifecycle Management)** : *Gestion des données et des documents des programmes, des développements et d'industrialisation les nomenclatures et la définition du produit et des moyen de fabrication, les gammes... Planification et gestion des programmes, gestion du portefeuille des programmes.*
- ✓ **ERP (Enterprise Ressources Planning - SAP)** : *Planification et pilotage des activités industrielles : fabrications, approvisionnements, logistiques, suivi qualité, des stocks, des ventes. Gestion financière, contrôle de gestion.*
- ✓ **Portail Fournisseur** : *Passerelle d'échanges avec les fournisseurs.*
- ✓ **MES (Manufacturing Executive System)** : *Mise à disposition des informations de production dans les ateliers. Ex. Ordre de Fabrication, Nomenclature, Fiches Techniques.*

Indicateurs Ateliers

Weekly Dashboard

Revue hebdomadaire par de l'état de tous les chantiers Assemblage & Pièces Élémentaires (LE, LCZ, LdB) suivant 4 thèmes :

- ✓ Respect du PDA/PDP (Nb de jours de retard).
- ✓ Non-qualité (Nb de FNC & Nb de Rebuts).
- ✓ Manquants (Red, 1 & 2).
- ✓ Effectifs (Direct).
- ✓ Point d'avancement Achats & Lean.

L'avancement sera affiché toutes les semaines en format A3 dans les ateliers pour que tout le monde soit informé de l'avancement des chantiers.

Avance / Retard

Compteur manuel sur panneau SQODAP qui indique le nombre jours d'avance ou de retard d'un chantier. Mise à jour tous les vendredis.

Position FO

FO constate que des modifications d'organisation sont en cours ou prévues et que des indicateurs sont créés et mis en place, alors que nous n'avons encore **aucune visibilité sur la nouvelle organisation** annoncée par la Direction.

FO avait cependant demandé d'obtenir cette visibilité, via une présentation en CE, afin de couper court à l'inquiétude grandissante des salariés. Aujourd'hui la Direction n'a pas répondu à notre demande.

FO **réitère** donc sa demande à la Direction d'organiser un **Comité d'Entreprise Extraordinaire** consacré exclusivement à la nouvelle organisation, afin de présenter la **future structure** et les **effectifs associés**.

FO attire l'attention de notre Direction sur le risque d'une mauvaise interprétation des compteurs Avance/Retard. Ils ne doivent pas être utilisés pour mettre en concurrence les différents ateliers.

Syndicat FO LATECOERE
A Toulouse, le 2 Avril 2014