

**Communiqué de presse du 29 avril 2010**

## **Le Pôle de compétitivité Véhicule du Futur et le projet d'Ecole des Bonnes Pratiques Industrielles**

Le nouveau Président du Pôle Véhicule du Futur, Georges Lammoglia a souhaité rencontrer les organisations syndicales de salariés d'Alsace et de Franche-Comté pour leur présenter un projet d'Ecole des Bonnes Pratiques Industrielles et recueillir leurs observations.

Les organisations syndicales ont répondu favorablement à cette invitation et la réunion a eu lieu mercredi 28 avril 2010 au Technopole de Mulhouse.

Le projet d'Ecole des Bonnes Pratiques Industrielles est un projet qui vise notamment à stopper la perte de compétitivité des entreprises de la filière automobile en développant leur potentiel de progrès grâce à des outils et des techniques adaptés. Les Ecoles des Bonnes Pratiques Industrielles pour le secteur automobile, mais aussi pour les autres secteurs, sont en cours de constitution en Alsace et en Franche-Comté, sous le pilotage du Pôle Véhicule du Futur.

Elles constituent une des réponses en région pour enrayer la désindustrialisation, maintenir et développer l'emploi.

Les organisations syndicales, CFDT, CFE-CGC, CGT et CGT-FO ont salué cette initiative du Pôle de compétitivité, consistant à recueillir leurs remarques et avis. Elles ont mis en avant le fait que cette démarche de formation qualifiante devait en outre intégrer largement un axe de dialogue social. Elles ont par ailleurs insisté sur le rôle des CHSCT dans la mise en place de nouveaux modes d'organisation du travail dans les entreprises.

En résumé, les organisations syndicales préconisent un progrès social qui doit accompagner le progrès économique.

Le Président Georges Lammoglia a remercié l'ensemble des partenaires sociaux pour la pertinence de leurs questions et la qualité de leurs interventions.

**Georges Lammoglia**  
**Président**

Les Bonnes pratiques industrielles =  Pôle Véhicule du Futur  
... des outils cohérents et interdépendants 

- 1 Classe aux 7 pertes : Eliminer gaspillages et **penibilités**
- 2 Cartographie des **Flux de pièces et d'information**
- 3 **Equipe** autonome de production, équipes de progrès.
- 4 Etablissement, maintien et vérification des **STANDARDS**.
- 5 Management **VISUEL** : panneaux, couleur, indicateurs.
- 6 Chantiers **POSTES**., Amélioration continue, **Ergonomie**
- 7 Chantiers 5S.
- 8 Traitement des problèmes (**PDCA**, MRP, 8D, QRQC, A3)
- 9 Amélioration des Equipements : **Mise en œuvre et Mesure**
- 10 Juste à temps, Pilotage Visuel, Lissage de la production, **Flux Tirés**
- 11 Information: **gains de temps administratifs**
- 12 Outils **QUALITÉ** (SAE, SPC, surveillance, Arrêt au premier défaut)
- 13 **SMED** changement d'outil rapide
- 14 Salle de pilotage d'atelier, Réunions 10mn terrain **Standards De Management**
- 15 Modalités du **dialogue social** accompagnant la démarche d'amélioration.

**Depuis 1997, mission centrale de PerfoEST :**  
→ **Formation, échanges d'expérience**