

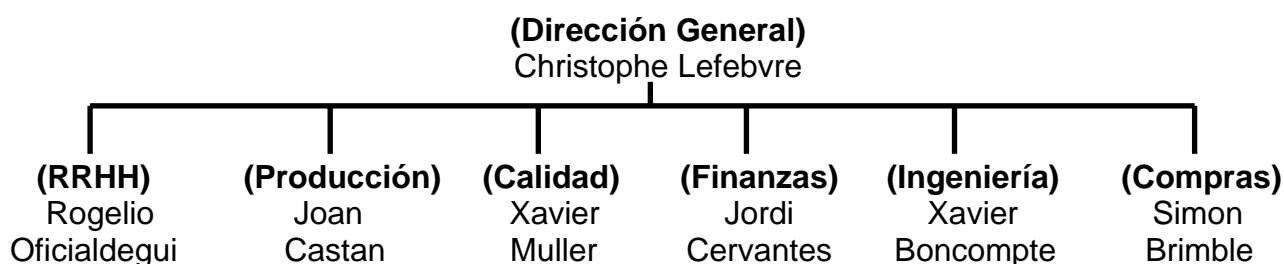
REUNIÓN COMITÉ CON DIRECCIÓN DE 02-04-09

Asistentes:

Comité: J. Antonio Morán, Juanjo Moreira, Esther Campano, Rudy Sánchez, David Sánchez, Juan Almellones, Esteban Rodríguez, Alonso Caballero, Juan Montilla, Jorge Tamayo, Juan Hernandez, Antonio Bonet, Jesus Mora.

Dirección: Christophe Lefebvre, Rogelio Oficialdegui, Celia Monte, Joan Castán, Xavier Boncompte.

El director de planta comienza la reunión dando un repaso por los cambios organizativos realizados a nivel de Comité de Dirección, el cual ha sido reducido a seis miembros, quedando el siguiente organigrama.



A su vez presenta los cuatro pilares en los que se definen los objetivos de sostenibilidad de la planta, según el análisis del Comité de Dirección.

- **Finanzas;** Rentabilidad de la planta, recorte del gasto y garantizando un plan de financiación.
- **Clientes;** Cumplir con las entregas y no recibir devoluciones, satisfaciendo al cliente.
- **Procesos;** Mejorar la productividad y los procesos productivos, con cuidado del medio ambiente de la seguridad y de la calidad.
- **Recursos;** Adecuar la plantilla a la necesidad del momento y mejorar la comunicación y la eficacia organizativa.

Posteriormente se presentan los resultados del primer trimestre y objetivos del año:

- Caída de hasta un 50% de producción en comparación con el 1er trimestre 2008.
- Una recuperación del 30% a lo largo del año de la producción.
- Se mantiene la rampa de crecimiento de la bomba OM651, y RSA DFP3.
- Se ha de realizar el lanzamiento de JMGE – Nuevo cliente Chino. DFP1 2 Naps.
- Se ha de realizar el lanzamiento de PSA 10Bevo.
- Se ha de realizar el lanzamiento de HMC U.
Estos dos clientes PSA y HMC nos visitaran las semanas 19 y 20, y es muy importante el que todo vaya bien.
- Ssang Yong ha comenzado a fabricar vehículos, aunque aún no hemos empezado a enviar bombas y no esta en el plan de carga de trabajo.
- La previsión es que el año 2009 se produzca un 25% menos que el 2008 y el 2010 se prevé al mismo nivel que el 2009.
- Renault DFP1, no da señales de recuperación, en el global del año no hay aumento de demanda.
- Daimler OM651 sigue creciendo y al final de año debemos producir 1600 bombas día, para llegar a 2000 bombas día en el próximo año.

Calidad: Los meses de Enero y Febrero han sido muy buenos, no habiendo ppms en Daimler, y registrando 49 ppms en febrero en DFP3, si bien estos registros se han logrado tras un proceso de retrabado de las bombas por multitud de problemas de calidad internos que no sucedían y no deben suceder ya que no aportan nada al producto final y solo encarecen el proceso, bajando de forma muy importante la productividad y los resultados financieros, hay que tener en cuenta que en los meses de enero y febrero se han registrado pérdidas de cuatro millones de euros cada mes.

Celebración del 50 Aniversario de Delphi. El próximo día 9 de Junio se llevará a cabo la celebración de un acto conmemorativo al cual acudirán diferentes personalidades de la división y de la política para celebrar este aniversario, será un acto austero en gasto ya que la situación así lo requiere, pero se podrá una exposición de la historia del diesel y la compañía, la cual se quiere que posteriormente se traslade por algunos museos de la comarca, como el museo de la ciencia de Terrassa y el de Sant Cugat, para posteriormente dejarla de forma definitiva en la empresa. El lugar de ubicación de esta exposición se prevé en donde está la sala del Comité de Empresa, por lo que se propone buscar una nueva ubicación para la sala del Comité de Empresa.

El Comité de Empresa, manifiesta que aunque le parece muy bien los actos de conmemoración que se realicen, esta sala pertenece a este órgano de forma histórica, y que solo aceptará una nueva ubicación en caso de que sea por acuerdo y mejorando las instalaciones actuales.

Movimientos de maquinaria previstos. Por parte del Director del departamento de Ingeniería se comunica que durante las próximas semanas van a sucederse diversos movimientos de maquinaria que de forma sintetizada son los siguientes:

Imas de DFP1 -	4 máquinas (2 grupos) se transportarán a Italia para su remodelación.
Imas de DFP3 -	1 máquina, se tiene previsto venderla a IASI.
Kadias -	2 máquinas se desplazarán para ser modificadas y luego una máquina volverá a Sant Cugat y otra se venderá a IASI.
Novotencic-	1 central de Novotecnic se venderá, por no usarse en planta.
Studer-	1 máquina que no se usa se venderá a IASI.
Junker-	La máquina Junker antigua que está desconectada se venderá a IASI.

A su vez se comunica que oficialmente se ha decidido que el mecanizado del eje DFP3 que estaba previsto que se desplazaría a IASI, se quedará en Sant Cugat y la maquinaria para su fabricación se quedará en planta.

También se está realizando la instalación de una nueva línea de producción de bajos volúmenes, que permitirá realizar los nuevos lanzamientos y las referencias de bajo volumen como JCB. Esta línea tendrá capacidad para unas 100 bombas por turno trabajando unos 5 operarios.

Estructura Indirecta sobredimensionada. La Dirección comunica que existe un exceso de personal indirecto, y como que no existen posibilidades de jubilación, ya que no hay ninguna aprobación de dinero para ello, la Dirección está preparando un plan de reducción de personal mediante bajas voluntarias, que se producirían con lo que califican como "tiempo sabático", se trata de un plan para que voluntariamente se apunte personal a durante un año, no trabajar percibiendo un 30% del salario y manteniendo el alta en la S. Social, para su posterior recuperación.

A su vez aunque no hay dinero para un plan de bajas incentivadas, si alguna persona está interesada se estudiarán los casos de forma personalizada y se intentará dar salida a los que puedan estar interesados.

Producción: El Director de producción expone, que las producciones que se están realizando en los últimos meses están muy por debajo del target previsto, ya que en DFP1 se deberían estar produciendo 2400 bombas día y los promedios de los últimos meses son, Enero 2279, Febrero 1977 y Marzo 1999. Y en DFP3 el target es de 1400 bombas día y las producciones son de Enero 997, Febrero 937 y Marzo 1015. Muy por debajo de las producciones que se habían logrado en meses anteriores.

Se entra en un amplio debate sobre los motivos por los cuales las producciones son tan bajas, ya que por parte de la Dirección se achacan muchas causas errores de los operarios, falta de seguimiento de los procesos y desidia generalizada, y por parte del Comité se considera que el análisis que se esta realizando es muy superficial, que nadie está investigando las verdaderas causas, que no son otras que la mala planificación, el caos organizativo y la falta de mantenimiento de las instalaciones.

Colas en los relojes: La Dirección advierte que se han de eliminar las colas en los relojes y que el personal ha de permanecer en su puesto de trabajo hasta el final de jornada (menos diez), y después desplazarse a los mismos.

Por parte del Comité se clarifica que sin compartir en absoluto las colas en los relojes, el personal a de poder abandonar su puesto de trabajo con un tiempo prudencial para poder recoger sus Epis, lavarse las manos realizar su boletín de trabajo, y posteriormente desplazarse a los relojes, y que esto no se puede considerar abandonar el puesto de trabajo, por lo que no se puede tomar el criterio de menos diez de forma rigurosa.

Aplicación del corredor de vacaciones: Por parte de la Dirección se anuncia que la empresa, requiere que en el mes de agosto haciendo uso del corredor de vacaciones, se trabajará en las semanas previas a la de cierre al 100% en DFP3, lo que conllevará que el personal que este en planta de DFP1 sea traspasado a DFP3 durante esas semanas, y a su vez puede requerir la necesidad de solicitar voluntarios para recuperar días para cubrir los huecos que se generen.

El Comité de Empresa, manifiesta su total sorpresa ante este hecho, el cual se había discutido en la negociación del ERE, dándose por entendido la no necesidad de aplicación de este tema en este año, además, es asombroso ver como una Dirección que no es capaz de planificar la producción a dos semanas vista, sepa cual será su necesidad en Agosto, por lo que no está de acuerdo en esta aplicación.

Eliminación turno de noche DFP1: La Dirección comunica, que ante la caída de demanda de DFP1, dentro del plan de reducción de costes, se va ha llevar a cabo la supresión del turno de noche de DFP1, ya que va a concentrar su fabricación en los turnos de mañana y tarde, por lo que expone romper los pactos de no rotación que haya en vigor para ello, por supuesto se compromete a cumplir el convenio y el personal que lo quiera rotara a los tres turnos, mañana tarde y noche.

El Comité de Empresa, considera que esta medida hay que tratarla con mucho cuidado, y que no puede aplicarse de buenas a primeras, por lo que solicita una reunión para estudiar las consecuencias de esta medida, y solicita que no se lleve a cabo hasta que no se acuerden formulas para evitar el impacto de la misma.

Sant Cugat del Valles, a 2 de Abril de 2009