



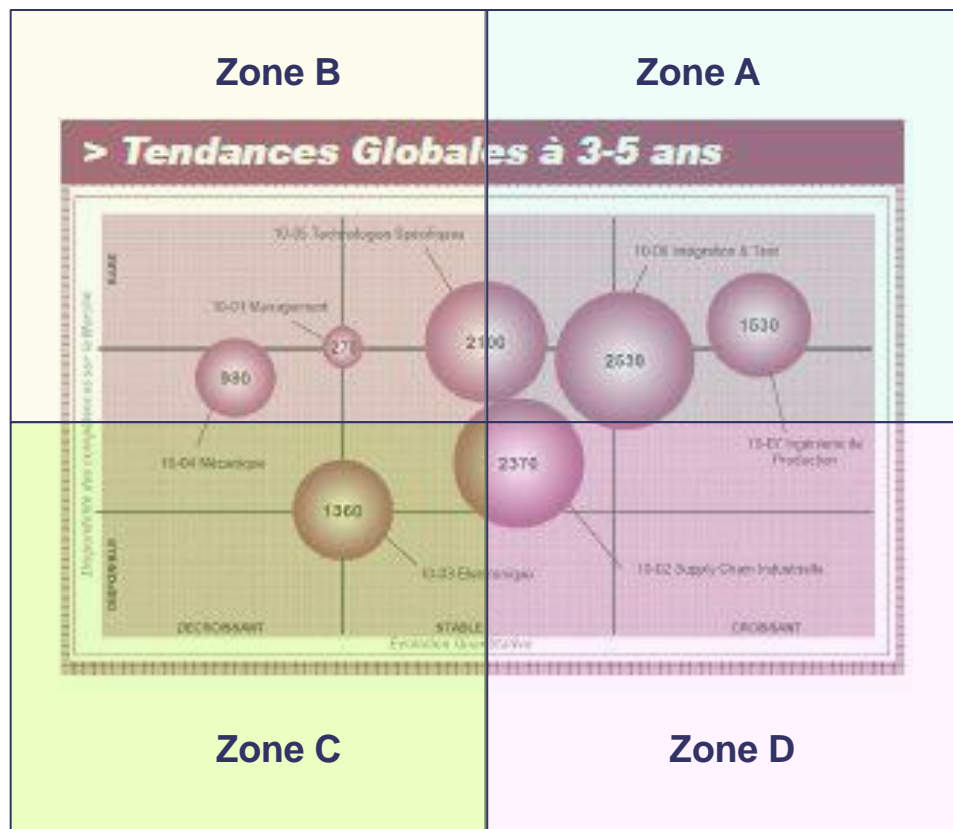
MIS (TED & Trixell) Industrie (FP 10)

TENDANCES GLOBALES 2017



Grille de lecture des Tendances globales à 3-5 ans

Une grille de lecture des graphes donnant les tendances à 3-5 ans des Familles Professionnelles :



Zone A

- Des compétences plutôt rares et des besoins stables ou en croissance.
- Des actions centrées plutôt sur des solutions internes relativement longues (Formation, certification, coaching, ...), du recrutement régulier et ciblé sur des profils particuliers, du transfert de connaissances,

Zone B

- Des compétences plutôt rares et des besoins stables ou en décroissance.
- Des actions centrées plutôt sur des solutions internes à moyen terme, du maintien de compétences critiques, du recrutement occasionnel de profils particuliers, du transfert de connaissances,

Zone C

- Des compétences plutôt disponibles et des besoins stables ou en décroissance.
- Des actions centrées plutôt sur des solutions internes à court terme, du maintien de compétences critiques, du renforcement de métier, des parcours vers d'autres métiers,

Zone D

- Des compétences plutôt disponibles et des besoins stables ou en croissance.
- Des actions centrées plutôt sur des solutions internes à moyen terme, du recrutement de profils adaptés à la demande, des parcours vers d'autres métiers,

Famille Professionnelle « 10 – Industrie » : Définition et Données clés MIS

➤ FP 10 : La Famille Professionnelle en Bref (vision Groupe)

Les activités Industrielles au sein du Groupe représentent, avec l'ingénierie et les achats, les activités clés de la « Supply Chain » étendue. Elles permettent à l'entreprise de fournir au client, dans un environnement compétitif, à partir d'une définition rigoureuse, un produit ou système fiable répondant exactement à son besoin.

Dans ce contexte, la Famille professionnelle "Industrie" a été structurée en 7 Familles Professionnelles avec chacune des missions spécifiques :

- **Management Industriel (FP10-01)** : Développer au plus haut niveau notre culture du management dans un environnement industriel.
- **Supply chain Industrielle et Ingénierie de Production (FP10-02/07)** : Développer notre savoir-faire et notre expertise dans les domaines de la « Supply Chain » Industrielle ou de l'Ingénierie de Production (*Architecture Industrielle, Stratégies de Tests, Processus et Technologies, Prototypes, Méthodes, Support technique, Transfert de Technologies,...*).
- **Activités de Production ou d'Intégration & Tests (FP10-03/04/05/06)** : Maîtriser et développer nos activités « core business » dans les domaines de l'Electronique, des Technologies Spécifiques ou l'Intégration & Tests. En terme de développement professionnel, de nombreux challenges personnels et d'opportunités sont à saisir du fait de la nécessité de maîtriser la stabilité de nos technologies, de rechercher des solutions industrielles innovantes, d'adapter rapidement notre outil industriel, de développer une dimension managériale, de mettre en oeuvre une politique d'amélioration continue en lien avec la performance industrielle.

➤ FP 10 : Chiffres Clés MIS *

◆ **Effectif Total de la FP10* : 1131 collaborateurs**
(dont 240 collaborateurs Trixell)

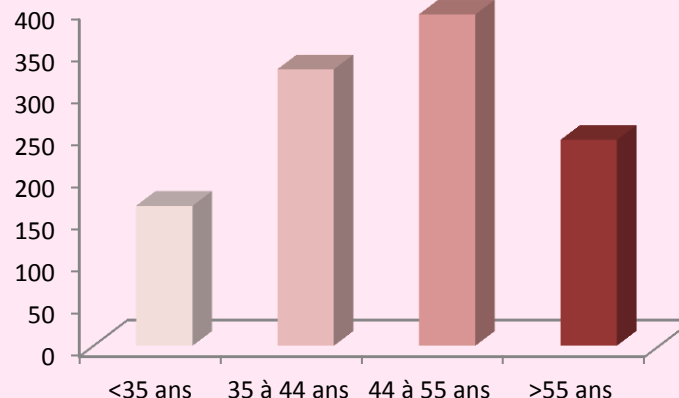
◆ Répartition par CSP

- ◆ 1,5 % Administratifs,
- ◆ 35,2 % : Techniciens et Agents de Maîtrise
- ◆ 14,6 % : Ingénieur & Cadres
- ◆ 48,7% : Opérateurs

Tendance générale : Décroissance (hors Trixell)

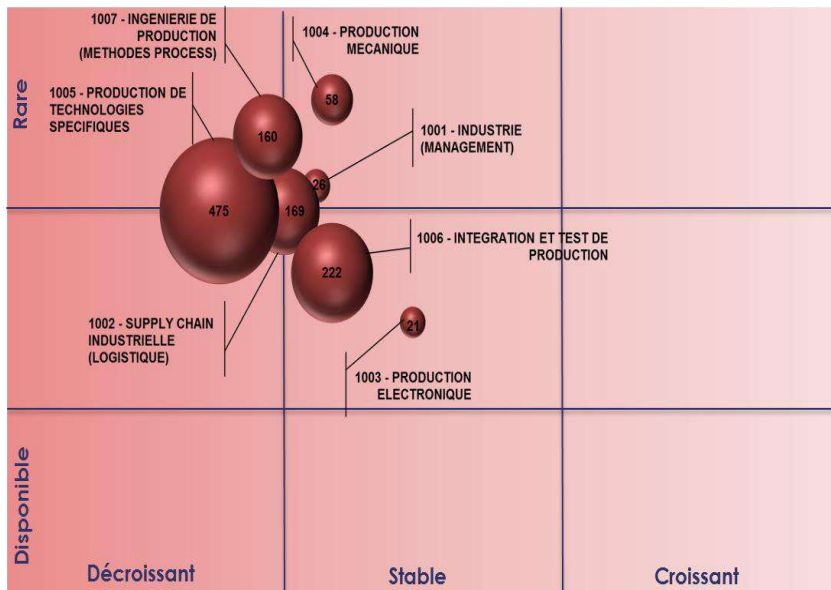
*CDI actifs au 31/01/2017 TED + Trixell

➤ FP 10 : Distribution par âge (MIS)*



Famille Professionnelle « 10 – Industrie » : Développement Professionnel – Enjeux & Plan d'Actions

➤ Tendances Globales à 3-5 ans



➤ Spécificité par site :

- ◆ TED Moirans : Conforme à la tendance BL
- ◆ TED Thonon : Conforme à la tendance BL
- ◆ TED Vélizy : Conforme à la tendance BL
- ◆ Trixell : Stabilité sur les FP1005, FP1006, FP1007

➤ Métiers à Développer

- Logistique

➤ Enjeux

✓ Placer les collaborateurs au centre

- ◆ Garantir la sécurité de tous à chaque instant
- ◆ Garantir un environnement de travail optimal pour chaque collaborateurs
- ◆ Assurer l'identification et la transmission de nos compétences clés
- ◆ Développer le rôle de manager de proximité

✓ Restaurer la satisfaction client en fournissant des produits de qualité

- ◆ Déployer les stops & fix
- ◆ Développer notre expertise des produits
- ◆ Assurer le développement de nos équipes à travers les KAIZEN et les DOJO

✓ Développer notre efficacité et notre maîtrise de la fonction Logistique

- ◆ Développer notre savoir faire et notre expertise logistique en planification, flux tiré lissé, approvisionnement et contrôle d'entrée
- ◆ Orienter à long terme les métiers réception, magasin, servi vers un recours aux prestations extérieures.

➤ Principaux Plans d'actions

- ◆ Déploiement du plan de transformation de la BL
- ◆ Assurer le maintien, le transfert et le renouvellement des compétences et le déploiement des outils et méthodes de transfert et capitalisation des savoirs.
- ◆ Développer et former nos managers à l'accompagnement des équipes au-travers de la pratique des Dojo, Kaizen, Gemba...

➤ FP 10 : Formations prioritaires

- ❖ Génération 10
- ❖ Pilote chantier Lean
- ❖ Flux continu tiré lissé
- ❖ Plan de transfert des savoirs
- ❖ Certifications APICS
- ❖ Hardware Engineering & Industry
- ❖ Supply Chain Overview
- ❖ Formation de formateur
- ❖ Change Leadership
- ❖ Team Management
- ❖ Finance Essentials
- ❖ Value pulled engineering
- ❖ Hardware Engineering & Industry/ design to production

- ❖ Passport Lean Production
- ❖ Passport Production Supply Chain Management
- ❖ Passport Maturité et Tests Produits
- ❖ Passport People Management
- ❖ Passport Hardware Architect