



PN, le 12 sept. 06

Fiche synthèse étude de cas THOMSON V.G

- ✓ Le cas THOMSON VG est emblématique des enjeux découlant du « changement de paradigme » lié à la globalisation du système productif... le centre de gravité de l'emploi industriel se déporte en Asie. Thomson décide en conséquence de sortir du marché sur un métier historique, la télévision. Ce choix stratégique impacte fortement un territoire certes relativement restreint mais fortement spécialisé.
- ✓ Les acteurs (direction, représentants des salariés mais également dans une moindre mesure, pouvoirs publics locaux) font le choix d'une anticipation de la rupture : arrêt de la production historique de tubes cathodiques – de toute façon condamnée à plus ou moins brève échéance – et cession du site à un repreneur dans la perspective d'une nouvelle activité préservant le métier verrier et donc l'employabilité des salariés du territoire. Ce choix implique à la fois, lorsqu'il est effectué : une prise de risques (singulièrement par les représentants des salariés vis-à-vis de leurs mandants) et un pari sur l'avenir (préserver le maximum d'emplois dans le bassin et pérenniser un savoir faire particulier)... De ce point de vue, on peut mettre ici en avant une certaine volonté d'anticipation stratégique qui tranche quelque peu avec l'écrasante majorité des opérations de restructuration.
- ✓ L'expert du CE a été un « support » assez décisif dans la démarche d'anticipation finalement adoptée par les représentants des salariés.
- ✓ La restructuration de THOMSON VG se caractérise par le déploiement d'un dispositif relativement lourd d'anticipation opérationnelle.
- ✓ Malgré un ajustement d'effectifs significatif (141 sur 441) et acté dans le cadre de l'accord de méthode conclu entre les organisations syndicales et la direction (ce qui d'une certaine façon sécurise la situation pour cette dernière), il n'y pas eu chez THOMSON VG de recours à des licenciements économiques contraints... Les mesures d'âges servant ici comme dans de nombreuses entreprises industrielles « d'amortisseur ».
- ✓ On notera que du côté de la direction de l'entreprise, ce n'est pas la direction locale qui a eu la main sur la gestion du processus mais directement la direction générale du groupe. A l'évidence cette restructuration (dans la perspective d'autres opérations touchant des activités industrielles) allait bien au-delà des enjeux locaux pour la direction du groupe.
- ✓ Enfin, le repreneur espagnol RIO GLASS mis dans la balance plusieurs fois pour délocaliser son activité d'Espagne vers la France : la proximité des marchés (débouchés : site de montage des constructeurs automobiles), les soutiens et aides publics à la reprise du site THOMSON, un savoir faire local fort.