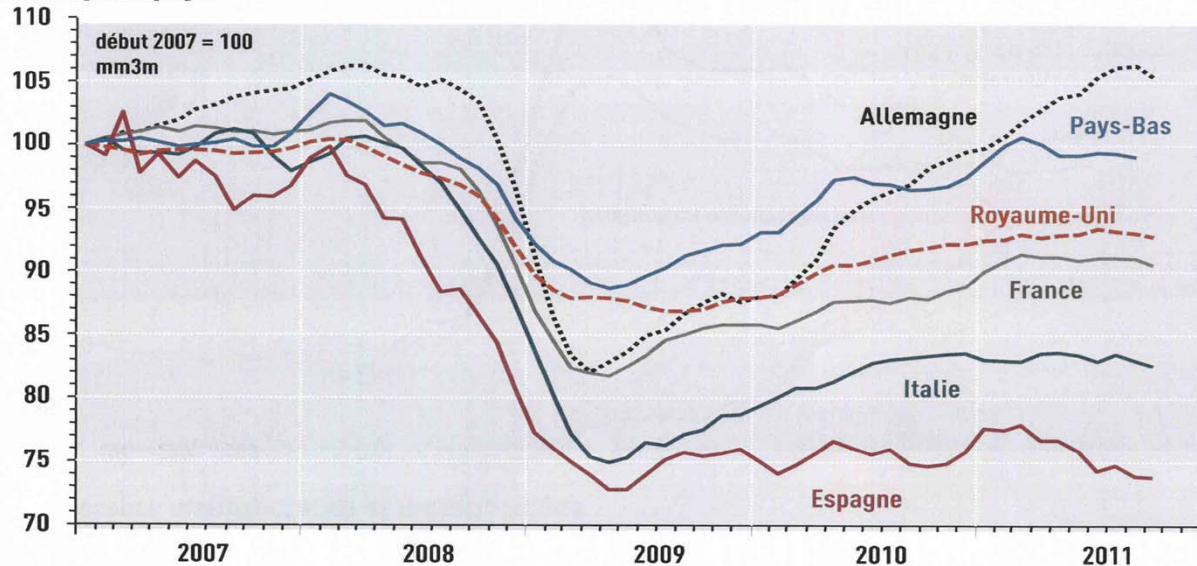


Country situation

- French manufacturing industry is N°2 in Europe & N°5 WW exporter
- 150 000 companies employing 3 millions people + 4 or 5 millions indirect jobs
- 220 Billions € of added value, 16% of GNP
- 39 Billions € of investment, 22% of all investment
- 80% of exportation & 82% of importation
- 4th country for FDI in the World, 2nd in Europe

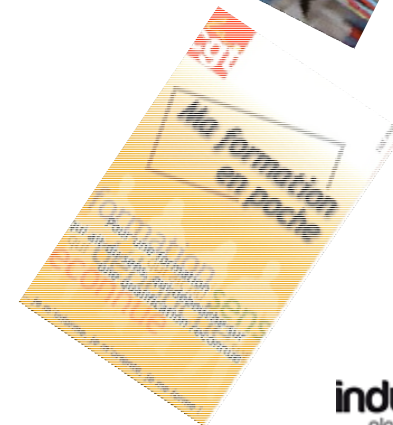
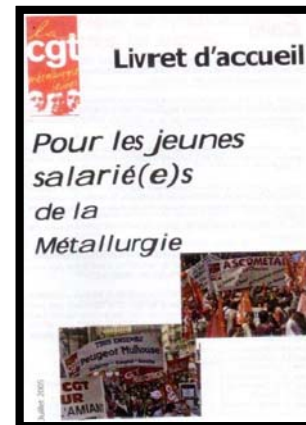
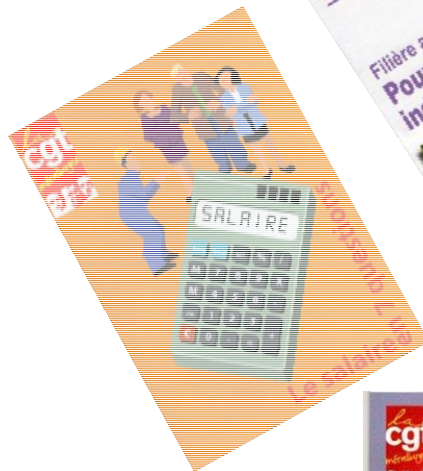
PRODUCTION MANUFACTURIÈRE

Principaux pays



Union activities

ex : Booklets, Flyers, Leaflets, Posters



Union activities

- Sustainable industry : good job + social rights
 - New model of developpment :
 - Manufacturing and service industries must answer to human needs
 - a Society based on Human and Social rights
 - protect Human Being and respect of the environment
 - New balance of sharing wealth : more for Labor , less for Capital and shareholders.
 - Social policies to rescue the economy instead of austerity policies
 - GFA and/or trade union network
 - Common ground of collective guarantees.
 - Active solidarity between the workforce within TNC



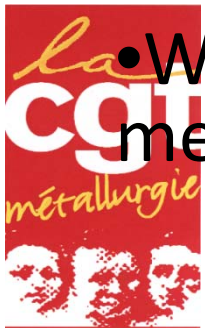
The Schneider Electric (SE) case

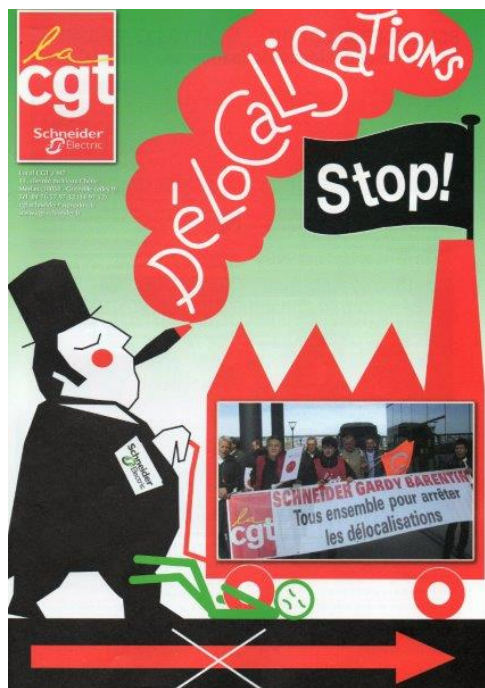
- 400 plants closed during last 10 years
- Still 1000 all over the world in more than 100 countries
- 140 000 employees and sales of 24 B € in 2012
- Transfer of production (Brazil in 2005 then Indonesia & Malesia)
 - 20 toxic products used in the production process.
 - Offshoring and outsourcing instead of implementing Reach and RoHS.
 - Looking for countries with low environmental regulation, low OHS rights
- At the same time SE claims for :
 - Being a member of the World Business Council for Sustainable Development
 - Belonging to the Alliance to save energy
 - Belonging to the Clinton Climate initiative
 - Being an active member of the UN Global compact
 - Being a partner of the World Health Organization
 - Many others associations like CSR Europe, or member of the board of directors of French study center for Corporate Responsibility



The Schneider Electric case

- We organized many debates with the workforce about the behaviour of the company and made alternative proposals
- We met the union and the organized workforce at SE Batam, raised the issues, shared experiences
- We filed a complaint against SE for deceptive advertising
- We are wondering if we file a complaint at the French NPC (OECD guidelines for MNC)
- We try to set up a Trade Union Network for a first meeting in fall 2013 or beginning of 2014





UNE ALTERNATIVE INDUSTRIELLE En grand format...

La relocalisation de la fonderie Zamak et de son process de finition :

Prés d'Angoulême, l'usine de l'île d'Espagnac est spécialisée depuis 40 ans dans le moulage du Zamak (alliage de zinc et d'aluminium). Une chaîne de chauffage, une chaîne de chromature et un atelier de peinture complètent le processus de fabrication. C'est une unité à très forte expertise technique. Plus de 2000, une partie de ses productions a été délocalisée au Brésil. Les fournisseurs de Schneider Electric sont Malaisias, Monaco, Brésil. Des activités de moulage plastique et de découpe de pièces métalliques sont également délocalisées au Brésil. Nos sous-traitants en France subissent les conséquences de l'externalisation de Schneider Electric en Amérique du Sud. Il est ainsi au gré du client de soumettre aux exigences législatives de l'ANRS (Institut National de l'Amélioration de la Qualité, de l'Écologie et de la Sécurité - Institut de Protection de l'Environnement du Brésil) qui impose une contribution financière aux entreprises étrangères exerçant des activités industrielles sur leur territoire.....

...De quoi impacter la baisse des coûts de production espérée par l'exploitation d'une main-d'œuvre peu coûteuse.....



UNE ALTERNATIVE INDUSTRIELLE ...pour contrer un choix aberrant.

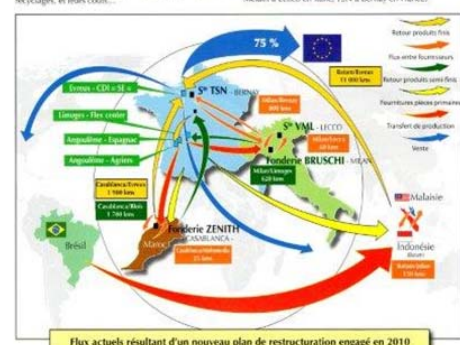
« Pour des raisons encore inavouées Schneider Electric transfère maintenant ses productions du Brésil vers l'Asie du Sud-Est, l'Afrique du Nord et l'Europe. Au non sens industriel s'ajoute une aberration d'un point de vue environnemental. »

En effet, pas moins de 20 substances à toxicité variable dont le Surtex 650 RTU, l'acide nitrique, l'hydroxyde de sodium, le chrome III, le cyanure de cuivre, le cyanure de potassium, l'acide chlorhydrique, le bisulfite de sodium, le chlorure ferrique, l'acide chromique, l'acide sulfurique, les solvants 1015, 1012, 1083 et la peinture HES ont été recensés dans le processus de fabrication.



Qu'en sera-t-il à Ratan, en Malaisie, etc...? Nous savons déjà que certains sous-traitants de rang 2 ne sont pas anodins. Après avoir déposé la source incendiaire, l'entreprise se tourne vers des pays moins regardants sur les normes environnementales et sociales, leur contenu et leur application longuement existants. Schneider Electric a « profité » par le biais des délocalisations vers les pays à bas coût par la nécessité de produire « au plus près des marchés ». C'est faux pour le moulage Zamak. Il est en effet le marché de ces productions est à 75 % européen. Il est donc clair que Schneider Electric externalise sa responsabilité environnementale.

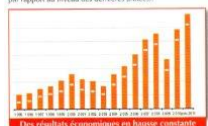
Un flux rationnel des produits, propre à augmenter l'empreinte écologique, a été ainsi créé. Les sous-traitants fournisseurs de rang 1 et de rang 2 de Schneider Electric en Europe et Afrique du Nord sont : Bruch 5,2 à 10 km, Zamak Fonderie à Casablanca au Maroc, VML, Verreclature Métall à Lecco en Italie, TSN à Bernay en France.



SCHNEIDER ELECTRIC : Un groupe qui ne connaît pas la crise

Après une année record en 2008, des résultats très élevés en 2009 en pleine période de crise, 2010, a connu un CA record qui approche pour la première fois les 20 Mds €, un résultat net de plus 1,7 Mds € et une marge record de 14,5 % du CA.

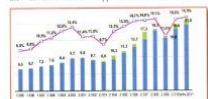
Le groupe prévoit pour 2011 un bénéfice d'exploitation qui atteindra 15,5% de son chiffre d'affaires hors acquisition d'Avea estimé entre 3,2 et 3,5 Mds €, en hausse de 30% par rapport au niveau des dernières années.



Des résultats économiques en hausse constante

Une stratégie de développement axée sur les rachats et qui laisse de côté le développement interne.

Sur 11,5 Mds € de croissance du chiffre d'affaires depuis 2002, 9 Mds proviennent des acquisitions (78%) et seulement 2,5 Mds résultent du développement interne (22%).



Depuis 2003 : une croissance à plus de 75% par acquisitions et des résultats de plus en plus élevés

La diminution des effectifs en France s'explique par une stratégie qui privilégie la recherche constante et démesurée de la marge et de la croissance externe. Cela s'est traduit par :

- La délocalisation des productions à fort volume dans les pays à bas coût : petits et moyens automatiques (Carnet, variateurs de vitesse (VAC) linéaires (Boagelbus), petits moteurs et gros roulements (Primo et Nonhomot), capteurs (Peters), condensateurs préfabriqués (Normanville), détecteurs de défauts (Bardis), CV2...

Le passage de la production de composants en automobile (Alfa Romeo 110 emplois) à la production en manuel dans les pays à bas coût - pour seul but d'améliorer les marges - Belgique, Inde et Chine.

La délocalisation de la R&D (Mouque) Chine et Inde en passe de devenir la 1^{re} plateforme de R&D du groupe.

Des acquisitions multiples pour obtenir les compétences permettant de répondre aux évolutions du marché. Exemples : pour les composants électroniques, Avea 1 (pour une extension de l'offre de disposition sous vide et le smart grid, Peco pour les systèmes de vidéo-surveillance, SCADA group pour les systèmes de supervision à distance).

Sans changement de stratégie, avec les orientations prises depuis 2000, la direction planifie la perte de 1/3 des emplois industriels en France sur 3000 emplois (source : report Sécal CCE 2010/2011).

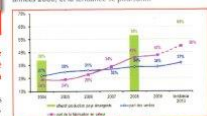
Des effectifs en croissance mais surtout en Asie, en Amérique du Nord et dans les pays de l'Est. L'emploi en France est en régression (-7% depuis 2007). Les acquisitions maintiennent les fortes hausses d'emploi salaires en particulier dans les filiales.



L'emploi en France est passé de 32% à 17% des effectifs du groupe

Une large majorité des effectifs de production est désormais basée dans les pays à bas coût :

Il apparaît que la moitié des coûts de fabrication de Schneider Electric provient de ces pays. L'externalisation a été extrêmement rapide depuis le début des années 2000, et la tendance se poursuit...



1/3 des ventes dans les pays émergents, mais 2/3 des effectifs de production et 2/3 des coûts de fabrication

SCHNEIDER ELECTRIC : Priorité à la sphère financière, à la rémunération des actionnaires et des dirigeants

Schneider Electric, comme la plupart des grands groupes français, privilégie la sphère financière, les rachats d'entreprises, au détriment de l'investissement industriel et de la recherche et développement :



Les acquisitions au prix le plus fort

Schneider Electric privilégie la sphère financière en rémunérant fortement les actionnaires et les dirigeants au détriment de la valeur travail.

... la rémunération des actionnaires,



Les dividendes et rachats d'actions

... et la rémunération des dirigeants :

Quelques exemples de la rémunération des dirigeants : (extraits du Rapport annuel 2010 Schneider Electric - M. Lachmann, Président du Conseil de Surveillance) : Le Conseil de Surveillance du 22 avril 2010 a fixé la rémunération du Président du Conseil de Surveillance à 500 000 euros par an, à laquelle s'ajoute le bénéfice des primes de performance versées aux membres du conseil.

Jean-Pascal TRICORE, Président du Directoire		
	Exercice 2010	Exercice 2009
Rémunération due au titre de l'exercice	2 323 946 €	1 917 312 €
Variation des options attribuées au titre de l'exercice	958 000 €	491 400 €
Variation des actions de performance au titre de l'exercice	467 500 €	504 000 €
TOTAL	4 149 446 €	2 912 712 €

M. Henri Lachmann a perçu de la Société, au cours de l'année 2010 :

- au titre de ses fonctions de Président du Conseil de Surveillance : 500 000 € nets de 300 k€ le SMD ;
 - au titre des primes de performance : 65 000 € ;
 - au titre de sa mission supplémentaire : 153 126 €.
- Au titre des avantages, il dispose d'une voiture de fonction et peut utiliser les voitures de la Direction Générale du Groupe avec les services d'un chauffeur. Cet avantage en nature peut être chiffré pour l'ensemble de l'exercice à 5 000 euros.
- Membres du Conseil de Surveillance**
L'Assemblée Générale a fixé à 800 000 euros le montant global des primes de performance.
- Les membres du conseil ainsi que les censeurs perçoivent une part fixe de 15 000 € ;
 - Les membres du conseil percevant un jeton de 5 000 € pour chaque réunion du conseil à laquelle ils participent ;
 - Les membres du conseil appartenant aux Comités du Conseil ont droit à un jeton fixe de 15 000 €.
- Membres du directoire**
Leurs rémunérations et surtout leurs évolutions sont liées aux plans salariaux des salariés français du groupe.



Rémunérations des dirigeants de Schneider

... et la rémunération des dirigeants :



Rémunérations des dirigeants de Schneider



backup

