ASSEMBLÉE NATIONALE

11ème législature

Banque de France

Question orale n° 1499

Texte de la question

M. Jean-Paul Bacquet interroge M. le ministre de l'économie, des finances et de l'industrie sur l'annonce par la Banque de France d'un deuxième plan social, avec la suppression de 494 emplois à temps plein, sur les sites de fabrication et d'imprimerie de Vic-le-Comte et de Chamalières. Il ne restera ainsi, en 2005, que 900 personnes sur ces deux secteurs, c'est-à-dire moins de la moitié des effectifs initiaux. Nous ne pouvons que nous réjouir des résultats obtenus, avec un milliard de billets en euros livrés, 450 millions imprimés, et l'objectif fin septembre de 1 750 000 000 devrait être tenu. La direction s'appuyant sur la nécessité de faire baisser le coût de production du billet de 80 à 50 centimes et d'obtenir une productivité égale à celle des Allemands, pour pouvoir faire face à la concurrence, a donc lancé ce plan social. Bien que le nombre de volontaires au départ soit supérieur au nombre de postes supprimés, bien que l'on ait la garantie que tout départ supplémentaire sera compensé, bien que l'on comprenne la nécessité de rajeunir la pyramide des âges, il persiste des inquiétudes. Quant à la garantie de pérennisation de la fabrication des billets et quant aux choix technologies qui ont été faits, à savoir la mise en place d'une machine de fabrication en feuille au lieu de la fabrication traditionnelle en ligne. Or il semble que cette nouvelle technique, moins performante que la précédente, soit responsable d'un grand nombre de rebus. Il l'interroge donc sur la pertinence des choix technologiques et sur la préservation de l'emploi.

Texte de la réponse

AVENIR DES IMPRIMERIES
ET PAPETERIES DE LA BANQUE DE FRANCE
DE VIC-LE-COMTE ET CHAMALIÈRES

M. le président. Jean-Paul Bacquet a présenté une question, n° 1499, ainsi rédigée :

« M. Jean-Paul Bacquet interroge M. le ministre de l'économie, des finances et de l'industrie sur l'annonce par la Banque de France d'un deuxième plan social, avec la suppression de 494 emplois à temps plein, sur les sites de fabrication et d'imprimerie de Vic-le-Comte et de Chamalières. Il ne restera ainsi, en 2005, que 900 personnes sur ces deux secteurs, c'est-à-dire moins de la moitié des effectifs initiaux. Nous ne pouvons que nous réjouir des résultats obtenus, avec un milliard de billets en euros livrés, 450 millions imprimés, et l'objectif fin septembre de 1 750 000 000 devrait être tenu. La direction s'appuyant sur la nécessité de faire baisser le coût de production du billet de 80 à 50 centimes et d'obtenir une productivité égale à celle des Allemands, pour pouvoir faire face à la concurrence, a donc lancé ce plan social. Bien que le nombre de volontaires au départ soit supérieur au nombre de postes supprimés, bien que l'ont ait la garantie que tout départ supplémentaire sera compensé, bien que l'on comprenne la nécessité de rajeunir la pyramide des âges, il persiste des inquiétudes. Quant à la garantie de pérennisation de la fabrication des billets et quant aux choix technologiques qui ont été faits, à savoir

la mise en place d'une machine de fabrication en feuille au lieu de la fabrication traditionnelle en ligne. Or il semble que cette nouvelle technique, moins performante que la précédente, soit responsable d'un grand nombre de rebuts. Il l'interroge donc sur la pertinence des choix technologiques et sur la préservation de l'emploi. »

La parole est à M. Jean-Paul Bacquet, pour exposer sa question.

M. Jean-Paul Bacquet. La Banque de France a annoncé il y a quelques mois un deuxième plan social, avec la suppression de 494 emplois à temps plein sur les sites de fabrication et d'imprimerie de Chamalières et de Vic-le-Comte. Il ne restera ainsi, en 2005, que 900 personnes sur ces deux sites, c'est-à-dire, en tenant compte du premier plan social, moins de la moitié des effectifs initiaux.

Nous ne pouvons, bien sûr, que nous réjouir des résultats obtenus par ces établissements : un milliard de billets en euros ont été livrés, 450 millions ont été imprimés et l'objectif de 1 750 millions à la fin du mois de septembre devrait être atteint.

S'appuyant sur la nécessité de faire baisser le coût de production du billet de 80 à 50 centimes et d'obtenir une productivité égale à celle des Allemands pour faire face à la concurrence, la direction a lancé un nouveau plan social. Bien que le nombre de volontaires au départ soit supérieur à celui des postes supprimés, bien que la garantie soit donnée que tout départ supplémentaire sera compensé, bien que la nécessité de rajeunir la pyramide des âges soit comprise, des inquiétudes persistent pour l'avenir de l'entreprise quant à la garantie de pérennisation de la fabrication des billets sur place et quant aux choix technologiques qui ont été faits, à savoir la mise en place d'une fabrication en feuilles au lieu de la fabrication traditionnelle en ligne. Or, d'après les employés de la Banque de France, cette nouvelle technie, moins performante que la précédente, serait responsable d'un grand nombre de rebuts.

Ma question est donc simple : les choix technologiques effectués sont-ils adaptés et doit-on privilégier l'évolution technologique par rapport à l'emploi dans la situation actuelle ?

M. le président. La parole est à M. le ministre de l'aménagement du territoire et de l'environnement.

M. Yves Cochet, *ministre de l'aménagement du territoire et de l'environnement.* Monsieur le député, le passage à l'euro fiduciaire au 1er janvier prochain impose évidemment des révolutions et des évolutions importantes des sites industriels de la Banque de France, en particulier de l'usine de Chamalières.

Le second plan de redressement de la fabrication des billets a d'abord pour objectif de répondre aux attentes de la Banque centrale européenne, la BCE, en matière de production de billets en euros. Dans le cadre du scénario de production décentralisée avec *pooling* coordonné par la BCE, la Banque de France pourrait se voir confier la production d'un peu plus d'un milliard de billets par an après la primo émission actuellement en voie d'achèvement de fabrication.

Il s'agit ensuite d'atteindre, d'ici à 2005, une productivité par agent comparable aux autres imprimeries fiduciaires en Europe, et vous avez parlé des établissements d'Allemagne.

Le plan de redressement de la fabrication ne prévoit aucune rupture de contrat de travail puisque la diminution des effectifs sera obtenue par des départs anticipés en retraite, des préretraites ou des passages à temps partiel sur la base du volontariat.

La réussite du plan de redressement de la fabrication des billets est la garantie de la pérennité de l'entreprise à long terme. La Banque de France conforte la réussite du plan en ayant décidé, avec l'accord du Gouvernement, un investissement de 250 millions de francs pour la mise en place d'une nouvelle ligne de production, dite « feuille à feuille », qui pourra produire 600 millions de billets par an destinés à l'exportation.

Enfin la technologie de fabrication par des rotatives en continu, souvent critiquée, est particulièrement

bien adaptée à la production de grands volumes. Les machines Goebel, actuellement en service, peuvent donc avoir toute leur place dans la fabrication future des billets en euros puisque le *pooling* piloté par la BCE aboutira à ce que chaque imprimerie nationale soit spécialisée dans la fabrication d'un nombre limité de coupures. Les machines feuille à feuille dont l'acquisition vient d'être décidée et qui sont beaucoup plus souples d'utilisation pourront être consacrées à la fabrication de billets pour l'exportation.
M. le président. La parole est à M. Jean-Paul Bacquet.
M. Jean-Paul Bacquet. Monsieur le ministre, je vous remercie de cette réponse, mais elle n'a malheureusement pas dissipé les inquiétudes que j'ai manifestées.
S'agissant de la productivité, il est indéniable qu'elle est meilleure en Allemagne et en Italie qu'en France. Celle des entreprises privées est également bien supérieure à celle de la Banque de France, mais dans des conditions sociales très différentes, et il faut en tenir compte.
Monsieur le ministre, vous avez laissé entendre que la Banque de France pourrait se voir confier de nouvelles productions. Ce conditionnel renforce mes inquiétudes, car il n'y a aucune certitude d'un marché ultérieur, donc de la pérennisation du travail de l'entreprise.
Vous avez également évoqué les départs anticipés qui se feront sur la base du volontariat. A cet égard, j'ai déjà souligné dans ma question qu'il y aurait certainement plus de volontaires au départ que de postes supprimés. Cela signifie que, pour certains postes, les partants devront être remplacés. Il n'en demeure pas moins que l'on supprimera un nombre élevé d'emplois à la Banque de France. En écoutant votre démonstration sur l'intérêt de la machine Goebel feuille à feuille, on pourrait croire qu'il s'agit d'une technique beaucoup plus simple et beaucoup plus performante. Or je vous signale, au cas où vous ne le sauriez pas, que le personnel de la Banque de France qui utilise cette machine est actuellement en grève parce que, manifestement, les résultats ne sont pas à la hauteur de ce qui a été annoncé.

Données clés

Auteur : M. Jean-Paul Bacquet
Circonscription : Puy-de-Dôme (4e circonscription) - Socialiste
Type de question : Question orale
Numéro de la question : 1499
Rubrique : Banques et établissements financiers
Ministère interrogé : économie
Ministère attributaire : économie

Date(s) clée(s)

Question publiée le : 1er octobre 2001, page 5482
Réponse publiée le : 3 octobre 2001, page 5293
La question a été posée au Gouvernement en séance, parue dans le journal officiel le 1er octobre 2001