

- 3) Possibilité d'élargir la plage horaire de ½ h à 1 h pour prendre les pauses RTT.  
4) La personne supplémentaire qui aidait les opératrices avant les vacances va-t-elle être remise en place ?

Mme SCHMITT répond qu'on ne peut pas élargir cette plage horaire.

M. JACQUOT fait savoir qu'il est allé vérifier sur place. Il a constaté que les personnes non fumeurs assurent les remplacements des fumeurs et qu'ensuite elles-mêmes n'ont plus le temps de prendre leur pause.

Mme SCHMITT rappelle que c'est le seul secteur de l'usine où il n'y a pas de plage fixe pour la pause RTT puisque les machines tournent en continu. Si la machine tourne sans la présence de l'opérateur, aucun contrôle visuel n'est possible ; cela engendre une augmentation des rebuts. Et pour le justifier, Mme SCHMITT montre un graphique de rebuts à la hausse. Par contre, depuis la fixation des plages de pause RTT, la tendance est à la baisse. Donc, en restant au poste de travail l'opératrice peut aider et améliorer la qualité produite.

M. FELLMANN répète que certaines personnes ne prennent pas leur pause.

Mme SCHMITT dit qu'en accord avec leur chef, elles peuvent prendre leur pause à un autre moment.

M. ZEHRI insiste sur le fait que 30 minutes ne suffisent pas ; il y a 5 îlots de 8 personnes.

M. ROSTOUCHER dit que la plupart du temps, les personnes prennent leur pause par deux. Il rappelle que les gens sont payés pour 8 heures de travail conformément à la réglementation et qu'en cas de panne, l'employeur peut leur demander de faire autre chose.

Mme SCHMITT répète que si on ne peut pas prendre sa pause, il faut voir avec son chef.

M. ROSTOUCHER rappelle qu'il existe une note sur les modalités de la prise de la pause RTT. Il souligne également que l'objectif premier de l'entreprise est d'organiser la production. Pour conclure, il demande à Mme SCHMITT quelles sont ses intentions.

Mme SCHMITT dit qu'elle va mener une étude pour décider d'éventuelles actions et insiste sur le fait que les opérateurs qui ne prennent pas leur pause doivent le signaler à leur chef. S'il s'avère qu'il y a de nombreux cas où la plage horaire est trop petite, on reverra ce point mais pour l'instant on reste comme cela.

#### QUESTIONS CFDT

**Vu la hausse d'activité pour les ravitailleurs dans ce secteur il serait nécessaire d'intégrer un ravitailleur supplémentaire.**

Déjà répondu.

#### QUESTIONS CFTC

**11) La cadence de certains modèles est trop surchargée. Par ex. E7363002 associé à d'autres pièces, M 9801006 associé avec M9795001, H9801006 associé avec 65037. Quantité et qualité impossible à réaliser.**

M. ROSTOUCHER rappelle sa réponse du mois dernier : « selon Mme SCHMITT les cadences n'ont pas changé ».  
Mme SCHMITT ajoute que des actions ont été engagées. La personne doit le signaler à son chef.

M. JACQUOT insiste sur le fait qu'ils n'ont pas le temps de prendre leur pause. Il l'a vérifié sur les 3 équipes.

Mme SCHMITT dit que les gammes de travail ont changé. Elle répète que c'est la dernière pièce uniquement qui doit être contrôlée. Cela a été dit en réunion d'expression des salariés.  
Sur X7, il y a beaucoup de contrôles (70 sec). Il est vrai que certaines associations de modèles sont difficiles.

**12) Lorsqu'une personne travaille sur les deux machines 6874 et 5799, en faisant les modèles L1516008 et le 64569 il est impossible de faire la quantité et la qualité demandées. Que compte faire la Direction ?**

Même réponse que point 11. C'est une association de plus.

**13) Les machines 8853 associés avec 1239 ou 0966 associés avec 5854 sont difficiles et le ravitaillement se fait à 50% par les opérateurs.**

Mme SCHMITT sait que le ravitaillement est chargé et que les opérateurs se ravitaillent eux-mêmes en emballages vides. La partie ravitaillement s'améliorera avec l'allègement de la charge qu'apportera l'aide de la personne supplémentaire (étude en cours).

**14) Sur la machine D9341, pièces plus faciles mais la glissière se remplit en moins de 5 minutes sachant qu'il faut les vider.**

C'est exact. La ligne T3000 comporte la plus grande pièce. Ce problème sera réglé avec l'arrêt de la ligne d'ici un an. En attendant, l'entraide est souhaitée.

M. FELLMANN dit que cela n'est pas toujours possible.

Mme SCHMITT dit que le temps de cycle va être augmenté afin que le remplissage de la glissière se fasse moins vite. Elle précise également que cette machine ne tourne pas souvent.

**15) Les B12 et les gibox arrivent souvent avec de grosses piles de cartons mouillés. Pourquoi est-ce aux opérateurs de les vider ?**

Ces emballages doivent arriver vides et en bon état. Ce point sera traité en réunion de production lundi prochain.

**16) Régulièrement il y a un manque d'emballages, ce qui entraîne le remplissage des glissières et le refroidissement des pièces qui génère une perte de temps pour l'assemblage des pièces. Que faire ?**

Pour Mme SCHMITT, les emballages arrivent en temps et en heure. S'il y a un manque, on arrête de fabriquer. Cependant, elle a constaté qu'il manquait des emballages vides à l'injection alors qu'il y en avait à la logistique.

**17) Pourquoi les cadences ont-elles été augmentées et vont encore augmenter sans que l'information ne soit passée au CHSCT et au CE ?**

M. ROSTOUCHER dit qu'il ne faut pas confondre « cadence machine » et pénibilité du poste. Pour des raisons évidentes de compétitivité nous devons augmenter les cadences machines dès que cela est possible et que cela n'entraîne pas un rythme de travail trop important pour l'opérateur.

M. FELLMANN dit que ni le CHSCT, ni le CE ont été informés.

M. ROSTOUCHER répond que selon le code du travail, l'information ne doit être donnée que s'il y a une modification significative.

M. FELLMANN déplore le manque de moyens pour permettre au personnel de suivre ce rythme.

Mme SCHMITT ne comprend pas où est le problème : passer d'un temps de cycle de 55 secondes à 53 n'est pas très significatif.

M. FORISSIER signale que le petit train n'arrive pas à suivre. La personne ne peut pas prendre de pause.

Selon Mme SCHMITT, un stockeur est en principe disponible pour assurer ce remplacement.

**19) Il est prévu 4 régleurs au complet mais le 4<sup>ème</sup> est souvent en remplacement (nuit formation). Pourrait-on remédier à la surcharge de travail des 3 autres régleurs ? Quelle solution est prévue pour régler ce problème ?**

Mme SCHMITT rappelle l'organisation mise en place depuis quelques années :

Eq1 + eq. 2 = 3 régleurs + binôme en journée  
 Eq. 3 = 4 régleurs  
 Week-end = 3 régleurs sur 1 équipe, 2 sur l'autre

M. ROSTOUCHER ajoute que cette organisation apporte plus de souplesse au niveau de l'organisation du travail.

**20) Avant les congés une personne a été mise en place pour scanner les fiches suiveuses et aider les personnes qui ont une surcharge de travail importante. Qu'en est-il ?**  
 Voir point 2 CGT.

**21) Les opérateurs ont toujours le même problème avec les bacs bleus. Ils sont difficiles à séparer. Qu'en est-il ?**

Mme SCHMITT informe qu'une étude est en cours pour vérifier si la suppression des étiquettes collées sur les bacs en faciliterait la séparation.

Il est également suggéré de faire un trou dans ces bacs.

Mme SCHMITT répond que cela n'est pas faisable car ils ne nous appartiennent pas.

Au terme des questions concernant le service Injection, Mme SCHMITT quitte la réunion. L'ensemble des délégués et M. ROSTOUCHER la remercient.

#### Poursuite de la réunion avec reprise des questions

CGT

#### LOGISTIQUE

**1. Projet de rattachement des ravitailleurs de lignes au montage : Quelles vont être les conséquences sur le personnel (conditions de travail, prise de congé, classification)**

REPONSES AUX QUESTIONS CFTC
-----------------------------

**PTC**

**1) G3-3 : pourquoi l'augmentation progressive de production n'a-t-elle pas été faite en équipe de week-end alors que sur les équipes 1, 2 et 3 ce fut le cas ?**

L'équipe du week-end ne fonctionne pas comme les équipes de semaine : elle travaille sur toutes les lignes en fonction des besoins Clients. Il est donc très difficile de gérer les montées en cadence. Par ailleurs, nous affectons en week-end du personnel expérimenté.

**2) A quand l'expression des salariés et entretiens individuels pour l'équipe du week-end ?**  
M. DESORTHEs s'est engagé à faire les réunions d'expression des salariés.

**3) E60 : la glissière des rebuts est mal située. L'opératrice ne peut pas décharger les rebuts à cause de la barrière jaune et le stock des régulateurs. Que compte faire la Direction ?**  
M. ROSTOUCHER fait savoir qu'une solution est en cours de recherche.

**LOGISTIQUE**

**4) Débordement sous le haut vent. Qu'en est-il à ce jour ? (emballages pleins et vides, problème de sécurité lors des manipulations des emballages). Ce point a déjà été traité à plusieurs reprises, mais personne ne prend cette situation au sérieux.**  
Déjà traité.

**5) Le petit train n'est pas adapté aux emballages X7 étant donné qu'ils sont trop lourds (usure trop rapide des routes). Quelle est la solution ?**  
Pour M. BOTTIN, les bases sont trop lourdes ; elles se soulèvent lors des manipulations. Ce point est à revoir avec M. ROHLMANN

**6) Le changement d'organisation en logistique prévoit l'affectation des caristes aux lignes de montage. Pourquoi ni le CE, ni le CHSCT ne sont informés ?**  
Déjà traité.

**7) Pourquoi la SMART équipe 1 travaille pendant la pause de 8 heures. Quand les ravitailleurs reviennent, emballages pleins et ils n'arrivent plus à suivre.**  
Les personnes affectées à cette ligne sont d'anciens opérateurs de la ligne PF2 ; elles ont conservé leur rythme de travail à savoir décalage de la pause. Si cela provoque une gêne pour les ravitailleurs, il faut en faire part à MM. KINDLER, ROOS, DE OLIVEIRA qui régleront ce problème.

**8) Les timons sont tordus sur les emballages X7, problème pour évacuer du hall. Que compte faire la Direction ?**  
Mission confiée à M. HANN Lucien.

**W204**

**9) Ligne distri : les 2 bols des postes 70 et 80 sont défectueux. Que faire ?**  
Des améliorations sont apportées petit à petit sur chaque bol. Avant de les transposer nous attendons une période de validation.

**10) Ligne distri ; L2 : le bras du visseur au poste 80 est trop dur. Quelle est la solution ?**  
Concernant l'ensemble des problèmes des postes 70 et 80, les actions associées figurent sur le morning meeting W204 visibles en zone d'information.

**11) Quel est le temps pour faire la pièce au poste 80 ligne distri ?**

Le temps de cycle du poste 80 se situe d'une quinzaine de pour cent en-dessous du poste goulot, cette marge permet de ne pas être perturbée par les micro-aléas.

**12) Ligne distri : le poste 45 est trop chargé. Il faudrait revoir la charge de travail.**

Une nouvelle répartition des opérations est prévue pour fin octobre.

**GENERALITES****23) La CFTC trouve anormal que les congés RTT soient validés la veille.**

Concerne la Logistique. Le salarié ne reçoit la réponse que la veille.

**REPONSES AUX QUESTIONS CFDT****Logistique****1) Hall 6 : la zone de dépotage est mal éclairée ; qu'est-il prévu ?**

Les néons sont en cours de nettoyage. Si cela s'avère insuffisant, il faudra voir pour un éclairage supplémentaire.

**2) Expédition : toujours trop de débordements qui engendrent des dangers pour les conducteurs !**

Ce point est en cours d'optimisation jusque fin 2008 dans le cadre du projet Excellence Logistique.

**3) X7 petits trains produits finis : il serait nécessaire de vérifier si l'engin est adapté pour tirer les bases produits finis puisque lors de différentes manœuvres le petit train se soulève ?**

Ce point sera vérifié par M. HANN Lucien.

**4) X7 Chariot élévateur fenwick : courant mars, il a été dit que ce chariot serait remplacé étant donné qu'il ne supporte pas la charge de trois emballages. Pourrait-on savoir si une demande de location a été faite et autrement s'il était possible d'étudier le problème ?**

Une partie des contrats relatifs aux chariots est en cours de renouvellement. Ce point sera traité d'ici la fin de l'année.

**5) Y a-t-il une réorganisation de prévu entre la logistique et le montage ?**

Déjà traité.

**INJECTION EQ3**

**Vu la hausse d'activité pour les ravitailleurs dans ce secteur il serait nécessaire d'intégrer un ravitailleur supplémentaire.**

Déjà répondu en début de réunion

**GENERALITES****1) Prime de départ : sont-elles toujours d'actualité ?**

M. ROSTOUCHER répond négativement.

**2) Embauche : combien d'embauche ont été effectuées en 2008 (sur quels critères et dans quels secteurs) ?**

Déjà répondu.