



Panne PTD : La Direction seule responsable !

Les Faits

Mardi 06 juin, une grosse panne a touché la ligne PTD. L'origine de la panne est liée au décalage d'un outil sur le PMR.

Il convient de préciser que ce n'est pas la première fois que cela arrive. Il y a un an, en TA, le même problème a déjà eu lieu.

Un pontier de la ligne PTV avait remplacé au pied levé le pontier titulaire de la PTD parti manifester contre la loi El Khomri.

Résultat : il a décalé un outil sur le PMR et... provoqué une casse.

Première cause de l'incident

Il convient de préciser que le pontier qui a manœuvré mardi dernier n'était pas pontier sur ligne PTD, mais sur ligne 802, et qu'il faisait rarement la préparation outil sur cette ligne.

Résultat : le 1^{er} jour sur la ligne a conduit à la casse.

La polyvalence, le manque de formation sont dès le départ en cause dans cet incident. Depuis des années déjà, la CGT dénonce la polyvalence sur ce type de poste.

La préparation outil est un métier physique, qui demande de la concentration et qui peut se révéler extrêmement dangereux s'il est fait avec un manque de moyen.

Le fait qu'il n'ait pas été formé par un pontier expérimenté de la ligne est le premier problème.

Manque de formation : une histoire qui se répète

Sur la même ligne il y a quelques mois, un autre pontier avait également remplacé au pied levé le pontier titulaire de la PTD, tombé malade, et avait provoqué un petit arrêt ligne suite à une résine de poste mort mal mise en place.

La direction en avait profité pour le mettre en cause en lui notifiant un avertissement.

Nous avons protesté et écrit entre autres ceci :

"Madame,

(...) Je tiens à vous faire part une nouvelle fois de certains arguments que j'ai déjà développés, et dont vous n'avez pas tenu compte à savoir :

- *Que j'avais dû remplacer au pied levé, sans aucune formation préalable Monsieur K à la préparation outil sur PTD. (...)*

Comment pouvez- vous continuer à me faire des reproches alors que :

- *Vous ne formez pas votre personnel. Ce qui pose des problèmes de sécurité et de qualité.*
- *Vous ajoutez toujours plus de travail sans respecter vous-même vos propres gammes de travail (...)*

Pour toutes ces raisons je conteste l'avertissement que vous m'avez notifié(...)

Deuxième cause

Une deuxième cause de la casse est dans le fait que sur l'outil mis en place sur le Plateau Mobile Roulant il était indiqué que le pion de centrage devait être positionné en troisième position alors qu'en fait...c'est en deuxième position qu'il devait être placé.

La non mise à jour des informations ne sont pas du ressort du pontier.

Le suivi de l'ensemble des informations devrait être géré par un technicien.

Il y a un gros boulot de mise à jour des informations et des documents sur l'ensemble des lignes qui devrait être fait.

C'est un vrai boulot qui nécessiterait une création de poste !

Il est à noter qu'il y a 6 mois, lors de l'entretien disciplinaire du pontier qui avait été mis en cause nous avons largement posé ce problème, et qu'aujourd'hui rien n'est fait.

Cause principale : le sous-effectif

La principale cause est liée au sous-effectif et au fait que le pontier travaille seul à ce poste.

Cela fait des années que SEULE la CGT demande à ce que les préparations outils se fassent à 2 travailleurs sur les lignes G2 et 3 sur les lignes G1.

Il y a un an, après le CHSCT ordinaire du 23 juin 2016 nous écrivions ceci :

"Préparation PTV-PTD- 802 = Danger

Question posée par les membres CGT : " De gros problèmes d'effectifs se posent sur toutes les lignes. Néanmoins, sur PTD et 802 la charge de travail et la charge mentale du préparateur outil est trop importante, c'est pourquoi nous demandons qu'il y ait en permanence 2 préparateurs outils qui alternent à chaque préparation outils pour travailler en meilleure sécurité (...)"

Le commentaire CGT était le suivant :

"Sur le sujet la direction a botté en touche comme à son habitude. Pour le directeur il n'y a pas de problème puisqu'il n'y a pas d'attente due à la préparation outils. Sur PTD la direction préconise que le CI aide le pontier. Pour nous ce n'est pas la solution : il est nécessaire d'avoir deux personnes formées en permanence. Ils pourraient alterner entre élingueur-signaleur et pontier et ainsi assurer un double contrôle."

Ce bon sens la direction n'en a que faire car pour elle son seul objectif c'est de baisser l'effectif pour faire toujours plus de profits.

Il est bon de rajouter que la direction a fait augmenter la cadence de la ligne avec les nouvelles gammes P84 ce qui réduit d'autant le temps entre deux préparations outils et ajoute encore du stress.

En toute conscience la direction joue avec notre Vie

La CGT reposait le problème dans les quasiment mêmes termes au CHSCT ordinaire de septembre 2016. A l'adoption du compte-rendu de Juin nous déclarions ceci :

"Lors du CHS/CT du 23 juin 2016, les élus CGT ont demandé qu'il y ait en permanence 2 pontier/élingueurs à la préparation outil sur les lignes 801 et 802.

Les élus demandent que le travail se fasse en alternance : une fois pontier, une fois élingueur afin de diminuer la charge mentale qui pèse sur le pontier lorsque celui-ci est seul à prendre le pont.

A ce jour rien n'a changé alors que toute l'assemblée s'accorde à dire que c'est un métier qui mérite une attention particulière de par son caractère dangereux. La configuration que l'on a aujourd'hui avec l'aide partielle d'un CI ne peut en aucun cas être suffisante pour travailler dans des conditions de sécurité et de sérénité.

C'est pour cela que nous réitérons notre demande"

Malgré le rythme de nos écrits, malgré les multiples interventions de la CGT, la direction s'obstine quand même à ne mettre qu'un pontier.

Lors de la casse mardi dernier le standard de la direction qui dit qu'il doit y avoir sur la ligne 2 Cis et 1 préparateur outil n'était même pas respecté, car il n'y avait qu'un seul CI en et qu'un seul pontier.

Le deuxième CI en formation n'était même pas remplacé. Dans la baisse des effectifs la direction n'a pas de limite.

Bêtise et cynisme : deux autres faces de la direction

Au CE extraordinaire de la semaine dernière la direction a parlé d'erreur humaine largement relayée par la presse locale.

Cette affirmation est scandaleuse à plus d'un titre.

Non seulement cela dédouane la direction de ses responsabilités mais surtout cela tente de faire porter le chapeau aux deux salariés :

Le CI et le pontier !

Les manquements de la direction passent à la trappe.

Cette façon de faire est à vomir et cela a été perçu comme une profonde injustice par les salariés de l'atelier.

La solidarité va devoir s'organiser

Nous ne savons pas les intentions de la direction, mais pour nous aucun de nos camarades ne doit être sanctionné.

La direction est 1000 fois responsable de cette casse et ce serait complètement incroyable qu'elle puisse avoir l'idée de sanctionner nos collègues.

C'est pourquoi nous demandons à tous les travailleurs de L'emboutissage de faire bloc derrière nos deux camarades.

La CGT est favorable à une manifestation de soutien sous la forme d'un arrêt de travail pendant l'entretien disciplinaire, si entretien il y a.

C'est une question de dignité !

Demain, chacun d'entre nous peut être concerné.

Discutons-en !