

CGT

Unité fonderie

Mardi 29 septembre 2020

Débrayage à la fonderie le 25 septembre.

Situation qui se dégrade, sous-effectifs, installations qui tombent en ruine, dégradation des conditions de travail...après de multiples alertes, pas entendues, y compris par la direction de Cléon, (*voir tract joint avec la déclaration faite en CSE le 24 et la réponse «lunaire» du directeur*), les fondeurs ont débrayé massivement dans toutes les équipes vendredi 25 septembre.

Les salariés présents, machinistes, techniciens de maintenance, P3, ajusteurs...ont fait part de leur colère et de leur incompréhension face à la situation. Les fondeurs ont vraiment l'impression que tout est mis en œuvre pour les empêcher de bosser !!!

Est-ce normal d'être obligé de se mettre en grève pour revendiquer «des moyens pour travailler»? !!! On marche sur la tête !!

Nous alertons à nouveau la direction, la situation est tendue, de nombreux salariés vivent très mal cette situation, la direction doit prendre en compte cette nouvelle alerte.

Une liste de demandes et de revendications a été établie pendant cette grève, les fondeurs demandent que leurs revendications soit prises en compte et qu'une présentation et des réponses soient apportées sous forme de réunion du personnel dans l'atelier.

Les fondeurs ont prévenu que, vu la situation, ils sont prêts à se mobiliser à nouveau si nécessaire et à envisager d'autres formes d'actions.

Pages suivantes l'ensemble des revendications listées par l'ensemble des fondeurs pendant la grève, à conserver pour suivre «l'évolution de la situation».

Cette liste sera également envoyée à la direction du site, du groupe et à l'inspection du travail.

La balle est maintenant dans le camp de la direction...

Revendications des salariés de la fonderie.

Problèmes généraux :

- De plus en plus de pressions sur les salariés « pour aller plus vite ».
- Pas de considération pour les salariés, avis pas pris en compte (Souvent même pas demandé...). Reproches malgré des changements d'équipe pour « rendre service... »
- Que chaque salarié fasse son métier et uniquement son métier, il faudrait aujourd'hui faire 3 métiers en même temps.
- Remettre en poste les personnes hors flux qui ont été supprimées, elles avaient un rôle indispensable pour assurer le fonctionnement des machines, les remplacements et la qualité.
- Distributeurs automatiques d'EPI : souvent vides.
- PMI HS sur les machines, dangers lors des interventions.
- Pas de formation des nouveaux arrivants et laissés seuls aux postes, y compris sur les postes à risques (four...) au bout de quelques jours.
- Avoir des informations fiables sur le COVID.
- Que l'arrêt de travail soit payé, puisque les salariés ont cessé le travail pour demander des moyens pour travailler.
- Sur l'ensemble des machines : RO « retouchés », pièces mises de côté et reportées sur d'autres équipes pour masquer les dysfonctionnements. Sous 52%, plus de déclaration dans RSF.

Secteur maintenance :

- Remettre en place les préventifs, les vrais, avec contrôle géométrie machine...et le personnel nécessaire.
- Donner des moyens financiers pour entretenir les installations.
- Pas de pièces de rechange. Arrêt des machines pour parfois une pièce à quelques euros, mise en place d'un magasin spécifique fonderie.
- Remettre du monde en maintenance : -12 salariés en 2 ans à la maintenance en fonderie.
- Régler les problèmes avec le chef d'atelier.
- Problèmes avec les gants en cuir non adaptés pour les mécaniciens. Les gants se gorgent d'huile. (Irritation de la peau).
- Manque personnel au GATM.

Entretien des moules, 4165 :

- Manque 2 laveurs de moules, remettre en place un laveur de moules par équipe, les ajusteurs demandent à faire leur métier d'ajusteurs. La charge de travail est trop importante pour qu'ils puissent laver les moules et décharger les camions. Ils sont de plus en plus sollicités pour aller en dépannage sur machine.

- Station de lavage inadaptée et pas entretenue.

- Retourneur de moules toujours pas homologué.

- Plateau pour transporter les moules toujours pas utilisable. (Attente fin du COVID).

- Pas de formation pour la maintenance pour dépanner les centres d'usinage.

- Pont roulant régulièrement en panne.

- Presse à présenter ne fonctionne pas correctement. Problèmes avec le service achat qui achète des installations inadaptées parce que c'est moins cher, contre l'avis de l'ingénierie. (Presse à présenter, fours, station de lavage...)

- Sanitaires à refaire, odeur infecte.

Secteurs 2500 T3, T4 et T5 :

- Manque 1 P3 et un remplaçant P3.

- Prévoir du personnel pour le démarrage de la 2000 T9.

- Chariots électriques manuels non conformes, inadaptés et pas en nombre suffisant (risque d'accident), signalés depuis des mois.

- Problèmes de moules, date de RG dépassées et pas assez de moules, signalé X fois.

- Automoteurs : toujours 1 HS.

- Pas d'entretien sur les machines.

- Laisser deux opérateurs par machine, 1 seul ça ne passera pas et cela aura une incidence sur les conditions de travail, la production et la qualité.

- Danger pour sortir les pièces de la fosse à la main, déjà un accident.

- Manque de cendriers pour nettoyer les fours.

- Pressions et chantage sur les salariés qui osent dénoncer la dégradation de leurs conditions de travail.

- 2500T4 : palan HS, repotage des pièces à la main.

Logistique :

- Il manque 2 caristes.

- Surcharge de travail, obligation de courir, risques d'accidents.

- Pas de communication.

- Inquiétude sur les charlattes, les chariots automatiques...

- Pont ne fonctionne pas, filaire télécommande trop court.

Secteur 1650 T :

- Il manque 2 personnes hors flux, 1 P3 et un remplaçant P3, remettre les personnes hors flux qui ont été supprimées.
- Gérer les stocks pour éviter les changements de fabrication trop fréquents.
- Chargeurs de moules HS (utilisation de barres de fer...)
- Machines pas entretenues.

Fours :

- Il manque 2 personnes par équipe. Descendre à un salarié par four est impossible (chargement des fours, vidage des cendriers, bennes...)
- Sol dégradé en galerie.
- Il manque des chariots. Chariot retourneur dangereux pour charger les fours car trop volumineux.
- Mode tortue trop sensible, arrêts fréquents des chariots.
- Pas d'entretien, pas de préventif sur les fours.
- Salle de repos et vestiaires à conserver. La salle de repos est à côté des fours pour pouvoir intervenir en cas d'urgence (débordement..)
- Problèmes relationnels avec la hiérarchie.
- Demande de diffuser le résultat des analyses des poussières qui sortent des fours (Demande faite il y a deux ans...)
- Problème pour changer les batteries sur les engins.
- Fonctionner avec deux fours est insuffisant, en cas de panne d'un four, obligation d'arrêter une partie des machines à la fonderie.
- Galeries : pompe de relevage souvent HS, galeries glissantes, danger et risque de casse des engins.
- De plus en plus de poussières d'aluminium sortent des fours, risques pour la santé. Nous vous demandons de remédier à ce problème.
- Dégazage : aspiration inefficace, poussières dangereuses se dispersent dans l'atelier, danger pour les salariés.

Secteur 1350 T

- Manque 2 personnes. Remettre en place les hors flux qui ont été supprimés et qui avaient un rôle indispensable pour la conduite, l'entretien, le dépannage des machines et la qualité.
- Pas d'entretien sur les machines.

Parachèvement

- Problèmes relationnels avec une partie de la hiérarchie.
- Manque d'entretien des machines.

2000 T (T7, T8, T14...)

- Manque 1 P3 et un remplaçant, charge de travail trop importante, 1 seul P3 pour 5 machines, ce n'est pas tenable.