

Réponses aux revendications C.F.T.C.**1. PTC : qu'en est-il des plateaux à lamelles qui auraient dû arriver en 2007 ?**

Monsieur ROSTOUCHER dit que Monsieur DESORTHE dit que tant qu'il n'y a pas de montée en cadence, elles sont en quantité suffisante ; on ne stocke pas en excès les lamelles car il y a un problème de qualité.

**2. L'ensemble du personnel ne comprend pas pourquoi il doit s'approvisionner lui-même.**

Monsieur ROSTOUCHER dit que ce thème a été abordé en réunion d'expression des salariés. Le ravitailleur doit chercher les composants dans le stock FIFO et les placer dans la zone de stockage Roller sur la ligne ; puis c'est l'opérateur qui s'alimente à partir de cet endroit.

Les Méthodes ont fait la présentation au personnel ; les tâches sont prises en compte dans le calcul de la production.

L'objectif est d'alimenter toutes les lignes sans ajouter de personnel.

Madame PEREZ dit que pour certains postes, il faut faire le tour du poste de travail pour chercher les composants ; pourtant il n'y a pas de changement de quantités à produire et les productions ne sont pas atteintes, surtout sur G3-1.

**3. W204 : Poste 45 : ligne 2, surcharge de travail. La personne travaillant à ce poste doit se ravitailler elle-même sachant que les produits nécessaires à la production ne sont pas à proximité de son poste.**

Monsieur ROSTOUCHER dit que le temps de ravitaillement a été comptabilisé dans le temps de cycle des opérateurs. Ces temps ont été validés par des observations faites par les Méthodes.

Des modifications ont été réalisées depuis le mois de décembre suite à la demande des opérateurs et des améliorations ont été constatées :

- a) Modification des secteurs dentés afin de supprimer les casses (30 par équipe en décembre, 0 aujourd'hui)
- b) Mise en place d'une glissière tampon plus grande et plus ergonomique pour les buses dégivrages entre le poste 45 et 60.
- c) Mise en place des gibox CDC en avance dans l'atelier afin de permettre aux CDC de se mettre à température (problème de condensation) et permettre le bon collage des mousses.
- d) Modification du conditionnement des buses dégivrages : les buses sont conditionnées en gibox afin de limiter le fréquentiel d'approvisionnement. Le fréquentiel d'approvisionnement était de 14 bacs par équipe en décembre et devient avec le nouveau conditionnement 2,5 gibox par équipe.

De plus, le poste de la ligne 2 comporte une glissière d'évacuation des bacs MU6 (clapets) ainsi que de leurs thermoformés afin de limiter les déplacements des personnes en dehors de leur poste. Cet aménagement sera apporté au poste de la ligne 1.

Il faut noter que le poste 45 a été classé vert dos/TMS par le groupe adéquation homme/poste en juin 2007. Cette classification a été validée fin 2007. A la demande du chef de service, le Médecin de Travail viendra à nouveau l'observer le mercredi 20 février.

Madame KUENEMANN dit que le personnel doit se baisser plus qu'auparavant pour atteindre les buses de dégivrage dans les gibox. Avant, les buses étaient en multi packs, ce qui convenait mieux. Ce phénomène est le même à l'arrivée des pièces au Hall7.

Monsieur ROSTOUCHER dit que ce type de point doit être optimisé.

Suite à l'observation du 20 février par le Médecin de Travail, un nouveau point sera réalisé.

## ■ Compte Rendu

**BEHR**

Monsieur FORISSIER propose d'installer un réhausseur au Hall7 ou une base roulante.

Madame KUENEMANN dit que les pièces peuvent être mélangées.

Monsieur ROSTOUCHER dit que ce point doit être signalé au technicien de ligne ou au manager.

**4. Poste montage BEA : serait-il possible de mettre en place une butée car la pièce n'est pas maintenue lors du vissage et du dévissage.**

Monsieur ROSTOUCHER dit que ce point va être transmis au manager de ligne.

Il rappelle que le système DVD présenté en début d'année est un outil qu'il faut utiliser pour régler toutes demandes ou suggestions de ce type.

**5. La porte du sas est souvent cassée et les opérateurs ont froid.**

Monsieur ROSTOUCHER dit que Monsieur ROHLMANN doit s'en charger.

Monsieur LOUIS dit qu'il s'agit d'un double sas ; la 2<sup>e</sup> porte s'ouvre alors que le cariste est encore dans la 1<sup>ère</sup> porte.

Monsieur BOTTIN dit que 2 bases sont prévues, et quand le cariste travaille en mode dégradé, il prend 3 bases, ce qui est trop long.

**6. SMART : assemblage cinématique : montage du pignon difficile, l'opérateur doit taper pour le mettre en place.**

Monsieur ROSTOUCHER dit qu'il existe un outil pour faciliter l'assemblage.

Une mise en place d'une petite presse manuelle est prévue pour le mois d'avril ; elle permettra de régler définitivement ce problème.

**7. Injection : toujours autant de problème avec les B12.**

Ce point a déjà été traité.

**8. Divers : le papier des nouveaux distributeurs n'est pas de bonne qualité et s'effrite avec les mains mouillées. De plus, les distributeurs sont souvent vides en équipe de nuit.**

Monsieur ROSTOUCHER dit qu'il faut faire un réglage sur le boîtier pour régler un débit plus souple. Ceci sera réalisé par les Services Généraux.

Monsieur LOUIS dit que la recharge de papier est insuffisante surtout à la cantine.

Monsieur ROSTOUCHER dit qu'il faut voir si le problème est lié à l'autonomie ou au délai de recharge des femmes de ménage ; ce point sera suivi.

**9. Divers.**

**10. Cas Particuliers.**