



# Revendications Délégués du Personnel

## Juin 2018

### Feuille de décharge pour les opérateurs :

Nous demandons de munir les opérateurs d'une feuille « officielle » afin que les responsables, teams ou autres signent lors d'une prise de décision telle que : de laisser passer quant-il y a un problème sur une pièce, un moteur etc...

Une analyse de la situation est en cours notamment au regard des derniers incidents portés à notre connaissance.

### Machine à laver usinage :

Nous vous demandons de résoudre le problème de machine à laver qui laisse des copeaux dans les culasses.

Un kaizen est ouvert sur le sujet avec de nombreuses actions.

Il est consultable au LAB qualité.

### Casier magasin Batiment C:

Nous vous demandons de mettre 3 casiers (assez grand) au magasin qui ferme à clé (1 pour chaque poste) afin de pouvoir mettre les gilets phosphorescents et autre matériel dedans.

Ce n'est pas prévu à ce jour mais nous notons votre demande.

### Poste de cariste urgentiste magasin :

Nous vous redemandons de créer un poste de cariste urgentiste pour rouler les pièces qui sortent des urgences pour éviter que les teams montage viennent chercher des pièces et aussi pour des raisons de sécurité comme déjà évoqué plusieurs fois en CHSCT.

A savoir aussi que les opérateurs du montage attendent leur team qui est au magasin et que d'un autre coté le responsable demande aux salariés de récupérer le temps perdu à cause du team qui est au magasin.

Les pièces qui transitent par le secteur urgence sont prévues d'être approvisionnées par les caristes d'approvisionnement des lignes et ce en priorité, de ce fait, il n'est donc pas prévu de créer un poste spécifique.

L'objectif reste de résoudre le problème de base.

L'urgence n'est pas du seulement au changement de mise en ligne. L'informatique travaille pour améliorer les dysfonctionnements lorsque le TD est en ligne.

### Point ligne :

Suite à de nombreux problèmes de points ligne plus bons ou pas bon, nous vous re-re-redemandons qu'une seule et unique personne gère la gestion des points ligne (création, modification et suppression etc...).

Non, la procédure a été envoyée plusieurs fois à tous les services par la supply chain.

Les demandes sont à adresser à la logistique transversale qui les analysent et les transmet au service PRP pour création/modification et suppression.

Les documents doivent absolument arriver à la supply chain.

### Aires de repos :

Quand vont être installés les nouveaux supports gobelets ??? Et en espérant que ce ne soit pas la même « camelote ».

Nous transmettons cette demande au prestataire et surtout chacun doit respecter le matériel mis à disposition.

Nous notons que vous remettez en cause la fragilité du matériel alors que dans l'aire de repos montage C11/c13 le matériel convient.

### Pick to lighth :

Que comptez vous faire pour régler les dysfonctionnements du pick to lighth ??

Des actions conjointes ont été faites entre ICT/fournisseur /PTS.

Concernant les dernières qui posent problèmes, nous centrons les antennes (en cours) afin de limiter les déperditions de signal (kits dressing).

### Service paie :

Avec les départs en retraite de Messieurs DESJOURS et RAVAUD c'est 50% du service paie en moins.

Nous vous demandons d'intervenir rapidement auprès des responsables de FIAT finances afin de :

a/ garantir aux salarié FPT les services qu'ils sont en droit d'attendre

b/ et donc d'exiger le remplacement des départs, ne perdons pas de vue qu'avec la gestion des

Nous achetons une prestation auprès de notre fournisseur qui s'organise pour assurer le service.

Les départs des messieurs Desjours et Ravaud a été précédé d'un travail de formalisation des processus et d'automatisation de certaines règles.

De plus, des recrutements ont été réalisés sur le site de Trappes.

Une note RH est diffusée à ce sujet.

### Magasin central :

Nous sommes surpris par la décision de fermeture du magasin central car depuis quelques mois déjà, pour les mêmes raisons, il avait été demandé que tous les bons soient validés par les cadres responsables de service. Si la situation ne s'est pas améliorée et que la responsabilité ne revienne qu'à une seule personne, notre question est la suivante : Est-ce que la personne en question ne fait pas confiance à vos cadres ?

Il s'agit d'une réaction face à un dépassement du budget.

Aujourd'hui nous ne maîtrisons pas le budget de dépenses associées au magasin.

A l'époque, le but était uniquement économique (sortir au minimum) chaque service devait faire son propre arbitrage.

Ces dernières semaines, l'objectif était de consommer au plus juste c'est-à-dire limiter les sorties au juste nécessaire jusqu'à la période de chômage partiel.

Étant donné que les consommations (SAP) sont suivies au niveau des Services Techniques, il est plus simple de centraliser les demandes / analyses.

### Plaquettes carbure :

a) Pourquoi avez-vous mis les plaquettes dans une cage grillagée (fermée) à la « tool » au A1?

Cela a été fait afin de sécuriser le flux.

b) Avez-vous des nouvelles de l'enquête de gendarmerie ?

Non, nous n'avons pas de nouvelles récentes sur cette enquête.

### Société « ISS » :

Nous vous demandons de contacter la société « ISS » concernant le problème d'hygiène dû au manque régulier de produit d'entretien et voire même de matériel (ex : balai).

Ce sera fait.

### Bus :

Nous vous demandons que les bus soient climatisés comme le prévoit l'accord avec le prestataire.

Nous revoyons ce point de l'exécution de notre contrat avec le prestataire.

### Sanitaire :

Nous avons constaté dans les sanitaires S7-C qu'une grande partie des robinets ne fournissaient que de l'eau chaude. Nous vous demandons de remédier à ce problème.

Le changement du variateur est nécessaire.

Les pièces de rechanges ont été réceptionnées.

L'intervention en cours.

### Ligne BRDM :

Malgré que le marquage au sol ait été refait il y a quelques mois, celui-ci est déjà totalement effacé. Nous vous demandons de le refaire (et pas avec du scotch !).

D'abord, nous fiabilisons les déplacements de l'AG afin d'éviter de prendre le chariot qui lui détériore les marquages.

Dans un deuxième temps, le marquage au sol sera définitif.

### Formation :

a) Nous vous demandons de respecter les heures de travail pour organiser les formations, en effet les salariés en normale prenant leur repas à la maison sont convoqués à 13h, anormal ! si vous avez réellement besoin de 4h consécutives alors programmez 8h - 12h00 et ainsi 100% du personnel est compatible, la formule d'aujourd'hui est une provocation.

b) Nous vous demandons que les formations soient positionnées sur le poste du salarié (ex : salarié en poste du Les horaires de formations sont souvent différents des horaires des salariés en équipe.

Ainsi les formations caces, sécurité et autres sont en journée.

Il existe 2 horaires en journée : nous programmons les formations dans le cadre d'un de ces horaires.

Nous prévenons les salariés au plus tôt.

Pour ce qui est des formations pendant l'activité partielle, il s'agit d'un engagement pris avec l'administration et les représentations du personnel dans le cadre du recours à l'activité partielle : il s'agit d'une des mesures mise en œuvre pour réduire le recours à l'activité partielle.

Pour ce qui est de la formation MOTEUR CURSOR assurée en interne, 459 personnes ont été formées, env.45 sessions organisées et toutes ont reçu une évaluation très favorable.

Nous faisons au mieux pour caler les formations Moteurs sur l'horaire initial du salarié et dans tous les cas de le prévenir le plus tôt possible.

Dans la note RH d'information générale sur le chômage partiel, il était explicitement mentionné que pendant ces journées, des actions de formations seraient organisées.

### Bulky :

Suite à notre question du mois de Septembre 2017 concernant l'ajout d'un 3<sup>e</sup> flux, vu que les charrettes ont été réparées, nous vous redemandons quand sera-t-il mis en place ?

La demande d'achat est en cours.

### Entretien individuel (annotation) :

Combien d'entretien ont été fait et dans quels secteurs ? Combien en reste-t-il à faire?

Il restait, au 11 juin, 24% d'entretiens non ouverts dans la base de gestion des entretiens annuels.

### Bulky acier C8: Demander la présence de M. GARLOT pour ce point :

- Nous vous redemandons quelle est la méthodologie de travail de ce poste (qui est prioritaire sur qui : C8/C9 ou C10/C13 ou bistadio ?) ?

L'usinage prépare les pièces et la logistique livre au fur à mesure dans le respect de la séquence des moteurs.

Il est convenu qu'en cas d'arriver des pièces en palette : il y a alternance C8/C9 et Bistadio.

- Quelle est le trajet de livraison de ce bulky ?

Le parcours sera affiché au secteur magasin.

Nous transmettons à la sécurité votre point d'alerte sur le fait que des sens interdits ne sont pas respectés.

### Cariste « ISS » (retour bacs vides):

Suite à notre question du mois dernier concernant l'abri, vous nous avez répondu qu'il en existe déjà un. Du quel parlez-vous et où est-il situé ?

Nous parlions du SAS et il y a un chapiteau à disposition.

#### Stockage moteurs :

Nous sommes surpris de votre réponse concernant ce sujet : « *Il est possible de stocker des moteurs le long du mur du montage C8 coté préparation dans l'allée piétonne qui est très peu utilisée. Ce stockage devant être de très courte durée et balisé* ».

Nous vous rappelons qu'il est interdit de stocker des moteurs dans les allées même si elles sont très peu utilisées. Nous vous demandons de trouver une autre solution.

A ce jour, il n'y a pas de moteur dans le long du mur du montage C8 côté préparation dans l'allée piétonne.

#### Secteur magasin :

Suite à notre question du mois dernier concernant les pancartes magnétiques, allez-vous changer les pancartes à chaque modification de cadence ?

Une redéfinition des parcours en fonction des cadences sera réalisée.

Nous rappelons que ce sont pour des raisons : économique, pratique et de qualité que les salariés demandent leurs retraits.

Il n'est pas prévu de les retirer.

#### Etagères "BOX" au C8:

Concernant notre question du mois dernier, avez-vous fait l'analyse de re-layout dans ce secteur ?

Oui, un relayout a été présenté au CHSCT.

#### Réunion sécurité qui s'est déroulée le vendredi 18 Mai :

Concernant notre question du mois dernier, avez-vous une réponse à nous fournir ?

Comme déjà répondu le mois dernier, l'effectif est dimensionné pour le volume de production.

Par ailleurs une disponibilité existe, les préparations sont dimensionnées pour réaliser 84 moteurs/ poste, notre production cible et de 76 / poste.

#### Secteur C8/C9 :

Concernant notre question du mois d'Avril, avez-vous une réponse concernant le pourquoi du comment 15 moteurs sur 36 vont en retouche ?

Le montage traite actuellement les différentes causes ayant conduit à ce taux.