

COMPTE - RENDU DE LA COORDINATION CHSCT CGT.

Dernièrement, une coordination CHSCT CGT s'est tenue avec les élus des 8 CHSCT, ceci afin de remonter et analyser différents problèmes rencontrés par les travailleurs des divers bâtiments.

Depuis des années, la direction de l'usine de Renault Douai qui soit disant veut sensibiliser le personnel à la sécurité, joue avec la santé des travailleurs.

1°) Bâtiment A :

☛ Suite au transfert de la ligne 18, lors de l'inspection trimestrielle des installations début septembre, les membres CGT ont sollicité Mr. Tagliafirri Président, afin que le CHSCT passe dans ce secteur d'activité, pour voir l'effectif concerné par l'arrêt de cette ligne et la production qui en découle.

Après discussion, le Président du CHSCT annonça que le démontage de cette ligne prévu pour la fin d'année 2009, était nécessaire afin de gagner de la place pour les modèles 95, mais que les opérateurs travaillant sur cette ligne de presses seront replacés dans divers ateliers du bâtiment A, voire en SD.

Puis il rajoute clairement que si l'on n'est pas au « top » et que si les 5 gammes de la ligne 18 à la 21 ne sont pas rentabilisées, ces dites gammes partiront comme la ligne 18.

Les élus CGT ne resteront pas inactifs devant une telle situation. Il est intolérable de subir cette délocalisation de la ligne 18 et voir à terme, partir des gammes trajectoires robots dans les pays à bas coût, d'autant plus qu'aucun investissement n'est prévu aux presses, jusqu'en 2012. A suivre ...

2°) Bâtiment tôlerie :

☛ Lors de l'inspection trimestrielle des installations du 16 juillet 2009, seul le bâtiment G fut visité par le CHSCT, Monsieur Satre Président en accord avec Monsieur le secrétaire, prenant la décision de laisser de côté la nouvelle et l'ancienne tôlerie.

Malgré le refus de coopérer des membres CHSCT CGT, les arguments donnés à ces Messieurs et notre insistance pour poursuivre comme il se doit l'inspection des installations, ils restèrent catégoriques sur leurs positions en affirmant qu'il n'y aurait à l'avenir, qu'un passage une fois au G, une fois au B et B2.

Nous avons insisté auprès de Monsieur Satre, lui rappelant à plusieurs reprises qu'il était impératif de passer dans les ateliers de l'ancienne et de la nouvelle tôlerie, où les travailleurs subissent quotidiennement de mauvaises conditions de travail, lui rappelant qu'il manquait des aspirations sur certaines PRP, îlots de production et que des opérateurs de plus en plus jeunes font l'objet de sérieux troubles musculo-squelettiques.

Les membres CHSCT CGT, se sont opposés fermement à régulariser la fréquence de passage dans nos ateliers du B et B2, tout les six mois, d'autant plus que la majorité des problèmes récurrents émanent principalement de ces bâtiments.

Face à une telle obstination, les membres CGT ont donc signalé lors de la réunion CHSCT du 14 septembre dernier, quelques points sensibles.

☛ Que ce soit au B2 ou à l'ancienne tôlerie, de nombreux postes de travail 95 ne sont pas encore équipés d'aspirations. Pour certains postes, les conduits sont en attente comme par exemple au secteur des ouvrants en préparation des rotules de porte de coffre et en début de ligne assemblage panneau inférieur de porte de coffre J/R 95, au niveau des poteaux F1 et E1.

Il est impératif que la hiérarchie du secteur relance le département, pour finaliser au plus vite ces travaux.

☛ Dans le secteur des ouvrants, mariage porte de coffre, les travailleurs doivent fréquemment déplacer des bases roulantes pouvant peser plus de 700 KG. Cette opération très difficile nécessite de gros efforts physiques au décollement et mise en place de celles-ci.

Suite aux manipulations répétées de ces bases roulantes qui engendrent des douleurs musculo-squelettiques aux opérateurs, une « mobyette » a été demandée par les membres CHSCT CGT, afin d'effectuer le transfert de ces bases roulantes et améliorer les conditions de travail dans ce secteur.

☛ Au B2 flux A et B, en sortie des cabines soudure laser pavillon sur côté de caisse J/R 95, les fumées de soudure, résidus toxiques et odeurs irritantes s'échappent de la caisse, incommodant sérieusement l'opérateur œuvrant sur ce poste.

Afin d'améliorer les conditions de travail et éviter l'apparition de maladies professionnelles, les membres CHSCT CGT, ont demandé l'aménagement correct de ce poste de travail avec l'installation d'une aspiration adéquate vers l'extérieur du bâtiment.

Les élus CGT ont relancé le chef de département lors de la dernière réunion afin que des propositions soient à l'étude pour prévoir une aspiration sur ce poste de travail, avec la possibilité de se raccorder sur les systèmes d'aspiration des installations à proximité.

Les membres CHSCT CGT dénoncent la lenteur de réflexion du département concernant les travaux non effectués et puissent laisser des travailleurs s'empoisonner de la sorte. A suivre ...

☛ Au B2 « pigeonier », afin d'améliorer la qualité sur le produit, les opérateurs ont demandé que les néons HS soient remplacés et que d'autres soient inclinés comme sur les chaînes retouche ferrage, ceci afin de mieux détecter les défauts d'aspect sur les caisses 95. La revendication fut remontée au chef de département.

Ferrage : suite au souhait des opérateurs de chaîne, les élus CGT ont demandé que soit branché et remis en service, le ventilateur déjà existant au niveau des poteaux C8/C9.

Poteau C8, les opérateurs mettant les 2 rivets et la plaquette à l'arrière de la caisse ont des difficultés pour effectuer cette opération. Les membres CHSCT CGT ont interpellés le chef du département afin de revoir éventuellement la pénibilité de ce poste et l'ergonomie, afin de remédier à ces mauvaises conditions de travail.

Suite à l'interpellation de nombreux travailleurs concernant les « vêtements image de marque » trop grand, voire le manque de vestes pour certains, donc impossibilité de se changer correctement, les élus CGT ont remonté la revendication au chef de département afin qu'il remédie au plus vite à cette situation insalubre.

3°) Bâtiment C :

Etanchéité flux B, avec l'infrarouge séchage mastic, les opérateurs ont du mal à supporter sans cesse la chaleur intense qui se dégage à ce poste de travail. Faute d'une solution mieux adaptée par la hiérarchie, les membres CHSCT CGT, ont récupéré un ventilateur dans le C2.

Il n'y a pas photo, la direction continue d'appliquer sa politique de réduction des coûts au détriment de la santé des opérateurs et des conditions de travail.

Pour les élus CHSCT CGT, le provisoire ne doit pas rester définitif, une étude sérieuse doit être faite sur ce poste afin d'améliorer les conditions de travail des opérateurs.

4°) Bâtiment DA:

Suite aux observations relatives au compte rendu du CHSCT n° 6 du 16 avril 2009 et face au laxisme de la direction, les membres CHSCT CGT ont interpellés Monsieur Lecourt inspecteur du travail, concernant l'utilisation des lingettes Autosocosate Heptane R100463522 et 3525, imbibées de produit dégraissant, irritant la peau et reconnu hautement toxique pour la santé des utilisateurs et des personnes travaillant à proximité.

De plus, elles sont facilement inflammables et l'inhalation provoque somnolence et vertiges.

L'inspecteur du travail à donc début juillet 2009, envoyé un courrier à Monsieur Olive Directeur de l'usine Georges Besse mais également Président des 8 CHSCT, afin de pratiquer une évaluation des risques concernant ces lingettes, en prenant en compte notamment :

1°) Les propriétés dangereuses des agents chimiques présents sur les lieux de travail.

2°) Les informations relatives à la santé et la sécurité communiquées par le fournisseur.

3°) Les renseignements complémentaires obtenus auprès du fournisseur.

4°) La nature, le degré et la durée de l'exposition.

5°) Les conditions dans lesquelles se déroulent les activités impliquant des agents chimiques.

6°) Les valeurs limites d'exposition professionnelles et les valeurs limites biologiques fixées par le décret.


7°) L'effet des mesures de prévention prises ou à prendre sur les risques chimiques.

8°) Les conclusions fournies par le médecin du travail concernant la surveillance médicale des travailleurs.

9°) Les travaux conduits et proposition émises par les intervenants en prévention des risques professionnels.


Il va de soi, que les résultats de cette évaluation des risques chimiques devront être communiqués sous une forme appropriée, au Comité d'Hygiène, de Sécurité et Conditions de Travail et consignés dans le document unique.

Afin de réduire les risques pour la santé, les membres CHSCT CGT proposent l'installation de cabines fermées avec aspirations des émanations toxiques vers l'extérieur du bâtiment, voire purement et simplement le retrait de ces lingettes qui empoisonnent quotidiennement les utilisateurs.

 *La direction impose une nuisance aux opérateurs, c'est à elle à régler sur le sujet et à isoler le risque de l'atelier.*

TUNNELS : armatures métalliques destinés aux piétons pour accéder d'une chaîne à l'autre, sont constamment encombrés par diverses pièces, cause d'un manque évident de place. Devant le risque imminent d'accident dû à ce stockage sauvage, les élus CGT sont intervenus auprès de la hiérarchie afin de remédier à ce problème récurrent.

5°) DLI :

 Suite aux conditions de travail déplorables, caristes et chauffeurs de charlates de tous les bâtiments ont donné aux élus CGT du DLI, de nombreuses revendications. Celles-ci, seront faxées et déposées en main propre à Monsieur Franck Rocher chef de département du DLI, qui devra y répondre.

Les membres CHSCT CGT, continueront à revendiquer et œuvrer pour préserver l'intégrité physique et morale des travailleurs.

Pour cela, face à une direction avide de productivité et de rentabilité, chacun doit impérativement remonter les problèmes rencontrés concernant la sécurité, l'hygiène et les conditions de travail, auprès des militants CGT de secteur.

Dans le cas où la direction continuerait à faire la soude oreille sur vos revendications et conditions de travail, seule s'impose la mobilisation, dans la solidarité.