



Pontam'Infos

Journal d'information de la CGT Usine de PAM N° 35 – le 22 juillet 2021

Comité Social et Économique du 21 juillet 2021



Édito ...

Rendons à César ce qui appartient à César !

L'histoire ne retient toujours que les vainqueurs, jamais leurs équipes. Quelle que soit la discipline cette règle immuable se vérifie.

Dernièrement, la petite reine s'est terminée. Tout le monde se souvient des « grands » vainqueurs du Tour de France : Jacques Anquetil, Eddy Merckx, Miguel Indurain, Bernard Hinault sont restés dans la mémoire collective, mais comment s'appelaient leur équipe ? Qui était leur coéquipier ?

Eh bien personne ne s'en souvient ! La seule exception à cette règle reste Raymond Poulidor, « l'éternel second », chouchou du public.

Dans le monde de l'entreprise c'est pareil et même pire. La culture de l'instantanéité domine. On regarde les résultats à l'instant T et plus rarement le processus ou les efforts qui ont permis l'obtention des bons résultats. Si dans le sport ou en politique c'est nous avons gagné et tu as perdu, dans le monde de l'entreprise c'est plutôt « j'ai gagné et vous avez perdu ».

Chacun le sait, les résultats de SG PAM Canalisation sont biaisés par l'envolée des coûts des matières premières. D'ailleurs, si l'on en croit nos dirigeants les performances des usines sont jugées au regard de la productivité, ah non pardon, il faut être précis : l'efficacité industrielle, terme plus élégant mais qui signifie exactement la même chose.

Sous le prisme de l'efficacité industrielle, les performances de l'Usine de PAM s'améliorent très nettement ces derniers mois. De là à penser que cela est dû au « débarquement » un peu précité du navire amiral de notre ancien directeur, il y a qu'un « pas » que ni le nouveau directeur, ni la CGT ne sont prêt à franchir.

Alors à qui donc attribuer ces bons résultats ?

Tout d'abord, ces bons résultats sont à attribuer aux salariés, tous les salariés, de l'ouvrier au cadre, du CDI à l'intérimaire qui n'ont pas ménagé leur peine et leurs efforts. Salariés qui donnent le meilleur d'eux-mêmes chaque jour, souvent dans des conditions difficiles.

Ensuite, à Michel Sonzini, l'ancien directeur qui a su manœuvrer le navire sans trop de dégâts afin de le remettre sur le bon chemin. Il a fallu prendre certaines décisions courageuses, savoir dialoguer avec les salariés et leurs représentants, déterminer un cap et s'y tenir.

Enfin, une part de ces bons résultats revient au directeur actuel Jean Marc Thévenet, qui bénéficie d'une chance insolente, « la chance du débutant » selon certains esprits aigris, avec 0 incident technique majeur depuis son arrivée.

Au moment de décerner la « Palme d'or », nous pouvons dire que nous sommes sur la bonne voie, que nous sommes collectivement et grâce aux efforts de tous, en train de gagner la « bataille » de l'efficacité industrielle qui nous amènera à terme, vers des résultats comptables positifs.

Alors en cette veille de vacances, de façon tout à fait exceptionnelle, c'est un peu comme à « l'école des fans », tout le monde a 10, enfin pas vraiment tout le monde, mais bon nous avons décidé d'être sympathique !

Allure des Centrifugations ...

	Semaine 34	Semaine 35	Semaine 36	Semaine 37	Semaine 38	Semaine 39
PDN	3,6 machines	3,2 machines*	3,2 machines*	3,2 machines	3,2 machines	3,2 machines
MDN	1,8 machine	1,8 machine	1,8 machine	1,8 machine	1,8 machine	1,8 machine
GDN	1 poste	1,2 poste	1 poste	1,2 poste	1,2 poste	1 poste
HMC	3 postes	3 postes	2 postes	2 postes	2 postes	2 postes
RS	1/2 poste	1/2 poste	1/2 poste	1/2 poste	1/2 poste	1/2 poste

Précisions :

* PDN la marche minimale est fixée à 3,2 machines avec la possibilité de monter à 3,6 machines en fonction de disponibilité fonte.

Congés payés, conquête majeure du mouvement ouvrier !

Bien que cet été ressemble parfois à l'automne, à partir de vendredi pour bon nombre de salariés de l'Usine de Pont à Mousson, ce sera la période des congés payés. Durant 4 semaines, un peu moins pour certains, ils pourront mettre à profit ce temps non travaillé rémunéré pour se reposer, se ressourcer, s'occuper de leur famille, de leur proche ou encore partir en vacances.

Bref, ce temps sera le bienvenu pour reposer les corps et les esprits.

Au moment des congés, la CGT a également une pensée pour ceux qui travailleront durant cette période, principalement des salariés de maintenance, mais pas que, afin que le gros de la troupe puisse reprendre dans de bonnes conditions.

Cette période particulière est aussi l'occasion de se souvenir de notre histoire sociale. S'il apparaît naturel aujourd'hui de disposer de 5 semaines de congés payés, ce conquis majeur du mouvement ouvrier a été obtenu de haute lutte par l'intermédiaire des grèves de 1936.

En effet, contrairement à la croyance collective, les 15 premiers jours de congés payés ne faisaient pas partie du programme du Front Populaire. Ce sont les travailleurs, avec la CGT, qui ont arraché par la grève générale ce temps de repos payé.

Avec le temps et beaucoup d'autres luttes, nous sommes passés de 2 à 5 semaines de congés.

Les chiffres clés à fin juin !

769 salariés (627 CDI - 116 intérimaires - 26 alternants)

- Cadres : 26
- Employés : 8
- Techniciens : 81
- Dessinateurs : 2
- Agents de maîtrise : 76
- Ouvriers : 550

- 1 par rapport à l'effectif CDI du mois de mai

5,82 % d'absentéisme pour maladie

27 846 tonnes entrées en commande SG PAM

58 % des commandes de SG PAM attribuées à l'Usine de PAM

85 398 heures travaillées

5 Accident du Travail avec arrêt

16 121 tonnes entrées en commande à l'Usine de PAM

18 400 tonnes mises sur parc

17 500 tonnes expédiées

30 300 tonnes en stock

6 Accidents du Travail sans arrêt

Caméra cachée, « The Artist » ...

Dernièrement, les salariés de l'ébarbage 6 mètres ont alerté les élus CGT concernant la présence d'une caméra près du charriot IV. Cette caméra filmait le charriot en question qui subit des pannes à répétition mais également les salariés travaillant dans le secteur.

Après une enquête rapide, les installateurs ont été rapidement démasqués et comme souvent, dans ce genre de situation, tout le monde a de la confiture sur les doigts, mais personne n'a mis la main dans le pot ! Il est vrai que certains ont une propension particulière à diluer les responsabilités quand il s'agit de la leur.

Evidemment, la caméra n'était pas installée pour « surveiller » les salariés, mais pour des raisons techniques. Cependant, quelle qu'en soit la raison, l'installation d'une caméra répond à une procédure spécifique, qui comme souvent avec les « spécialistes en tout genre » de l'Usine de PAM, n'a pas été respectée !

Après Hugh Hefner, voici Jean Yves Lafesse !

Encore une fois, c'est le « big boss » de la maintenance commune qui serait responsable, mais à priori pas totalement coupable, puisque les versions divergent et que la

plupart des acteurs de cette affaire s'accordent à dire qu'à l'instar de Richard Virenque, tout ceci s'est passé à l'insu de son plein gré ! La CGT, pour sa part est moins compatissante avec notre « chapeau à plume » dont le « casier » n'est pas tout à fait vierge et comme souvent nous aurons à faire à un « innocent aux mains pas toujours très propres ».

La CGT pensait que le quidam en question était un spécialiste du droit du travail vu qu'il avait fanfaronné à qui voulait l'entendre, en pleine crise Covid en mars 2020 que le droit de retrait des salariés accompagnés par la CGT était illégal.

Pas de chance, la procédure était tout à fait légale et d'ailleurs les salariés aillant exercés leur droit de retrait ce jour-là ont été payés.

Peu de temps après, un autre « incident » involontaire s'était produit.

En effet, certains salariés s'étaient plaint d'avoir été pris en photo dans les vestiaires par le sieur incriminé. D'ailleurs à défaut d'être populaire, il avait gagné le surnom de Hugh Hefner, fondateur d'un magazine pour adulte bien connu.

Là aussi, les salariés n'avaient à priori pas compris la démarche et évidemment, ils n'avaient pas été pris en photo.

C'est cela le problème avec les artistes, ils sont souvent incompris !

L'ami Hugh, quant à lui, avait appris que les salariés ne prenaient pas leur douche tout habillé et que retirer son tee-shirt avec le masque sur le nez demeure un exercice compliqué.

Passons sur les différentes péripéties autour du nouvel atelier dépourvu de lumière naturelle et sur l'absence de dialogue sur le sujet.

Après le 8^{ème} art, « The Artist » s'est essayé au 7^{ème} art avec sa fameuse caméra. Mais voilà, le cinéma, c'est comme les publications de la CGT, ce n'est pas toujours de bon goût. Sergio Leone, Jean Luc Godard ou encore Stanley Kubrick ne l'ont malheureusement pas inspiré, non, lui c'est plutôt Jean Yves Lafesse et sa célèbre caméra cachée.

Fort heureusement, notre Jean Yves Mussipontain n'a pas poussé la comparaison jusqu'à discuter avec les salariés en leur tendant son petit doigt ou de revisiter les interviews carotte.

De grâce, si vous pouviez nous épargner également les canulars téléphoniques, cela serait toujours ça de pris !

Clap de fin ...

Finalement, la caméra a été retirée séance tenante et les fichiers d'enregistrement détruits. Un coup d'épée dans l'eau. Tout ça pour ça !

Le responsable de la maintenance commune s'est encore pris les pieds dans le tapis par manque de dialogue.

D'ailleurs, en matière de dialogue social, avec lui pour le moment, c'est « zéro pointé », comme dirait Marc Emmanuel, dans sa célèbre émission « Tous ensemble », « il faut tout reprendre ».

Pour sa part, la CGT ne peut que conseiller à Monsieur Minot de parler, même tout seul dans un premier temps !

À ce titre une récente étude britannique a démontré que parler tout seul était signe d'intelligence.

Comme Monsieur Minot n'en est pas dépourvu, cela serait déjà un début.

Une fois que vous maîtriserez l'art du monologue, tenter le dialogue et puis s'il vous prend un brin de folie, dialoguer avec un élu CGT.

Vous pourrez alors mesurer toute la justesse des mots du Père Jean Marie Petitclerc qui disait : « le plus difficile dans l'art du dialogue, ce n'est pas de parler, c'est d'apprendre à écouter ».

Activité, Résultats économiques ...

Métal-Énergie :

Près de 24 700 tonnes ont été produites au trou de coulée du HF3 dont 1 216 tonnes de gueusets désulfurés. Aucun incident technique n'a été déploré. La distribution métal à fonctionner à trois fours.

Centrifugation 6 mètres :

Petits Diamètres : La cadence de la coulée au mois de juin s'établit à 88 %. Quelques incidents techniques sont venus émailler la production

notamment la Machine 3 en panne durant 2 jours et la Machine 5 en panne une journée. Le bocage s'établit à 9,2 % pour un alloué de 11,5 %.

Moyens Diamètres : La cadence de la coulée au mois de juin s'établit à 81 % et le bocage à 11,6 % pour un alloué de 9,3 %.

Centrifugation 7 mètres :

Le mois de juin reste le meilleur mois de l'année en matière de cadence. 20 postes de coulée ont

été réalisés. La cadence s'établit à 102 % pour un bocage de 4,6 %.

Centrifugation 8 mètres :

2,5 postes de coulée ont été réalisés avec une cadence de 87 % pour un bocage de 7,4 %.

Prix de revient :

Le prix de revient global de l'Usine reste fortement décalé par rapport aux prévisions budgétaires de l'ordre de 29 %.

L'écart le plus significatif provient des achats avec la flambée des matières premières.

L'activité est en retrait de 4 % principalement en lien avec la 8 mètres.

Si l'efficacité industrielle est en retrait de 1,7 % par rapport au budget, elle est en nette amélioration par rapport aux résultats réels de l'année dernière.

Heures supplémentaires aux Grands Diamètres ...

Des heures supplémentaires sont prévues à partir de la semaine 34 aux Grands Diamètres, principalement à la 7 mètres et quelques postes à la 8 mètres. Le principe général est le suivant :

- 6 jours de travail du Lundi au Samedi en poste du matin.
- 4 journées de 10 h du Lundi au Jeudi (10h-20h) et le Vendredi 8 h (12h-20h) en poste d'après-midi.

- Pas d'heures supplémentaires de nuit (exceptée en maintenance).

En production, les équipes seront renforcées afin de permettre deux pauses casse-croute par personne sur les postes de 10h, soit 2 salariés supplémentaires dans le secteur coulée/ébarbage et un salarié supplémentaire dans l'équipe mixte des revêtements.

En maintenance, les heures supplémentaires auront lieu une semaine sur trois de nuit avec un cycle du dimanche au vendredi. En poste du matin, la maintenance aura 2h de recouvrement avec la production et travaillera sur la préparation des pièces.

Concernant la distribution métal les heures supplémentaires seront calées sur le cycle des GDN.

À la demande des élus CGT, les salariés ne souhaitant pas effectuer les heures supplémentaires doivent se signaler à leur responsable et si cela est possible, au cas par cas, il est possible d'envisager quelques échanges avec la 6 mètres.