



Questions DP

30 janvier 2017

Avant de poser les questions DP, les élus CGT sont allés visiter le site Internet du Groupe LDC. Au vu des questions que nous posons et des écrits de la direction du groupe, l'écart est si important que nous nous sommes demandé si le groupe LDC n'avait pas vendu LDC bourgogne sans nous le dire tellement il y a d'écart entre les valeurs portées et prônées par le groupe et la réalité de notre établissement.

Le groupe met en avant le respect des clients, des consommateurs, des salariés, des éleveurs et des fournisseurs.

Peut-on parler de respect des salariés quand ces derniers travaillent à 3 degré et n'ont même pas d'eau chaude pour se laver les mains ? Des toilettes non chauffés ? Des salles de pause et vestiaires à 11° l'hiver et 30 ° l'été ? Que les salariés n'aient pas de bouteilles d'eau ? Etc.

Nous réitérons notre demande pour que les DP aient les clefs des panneaux DP, et que la direction ne les ait plus.

Nous notons néanmoins que vous avez tenu compte de plusieurs de nos questions, ce qui est vraiment exceptionnel quand vous prétendez en plus ne pas avoir nos questions. Les tracts doivent être beaucoup plus efficaces, à l'exemple :

- Machine à gésier : les salariés ont consigné d'arrêter la machine pour faire de la qualité
- Baisse de rendement aux aiguillettes pour faire de la qualité
- La suppression du code 01000 qui servait à tout le monde et supprimait la traçabilité
- Etc...

Questions :

Les salariés demandent une revalorisation importante des salaires avec effet rétroactif au 1^{er} janvier

Nous demandons pour tous les salariés, de tous les services :

- l'eau chaude pour se laver les mains
- la température des vestiaires et salles de pauses stable à 22 ° (chauffage l'hiver et climatisation l'été)
- les toilettes chauffées l'hiver
- une bouteille d'eau par salarié par jour au minimum toute l'année, et à volonté pour les ateliers où il fait plus chaud (ex atelier cartons l'été)

Découpe dinde, les salariés demandent

- une meilleur organisation quand ils font tout en même temps (poulet lourd, aiguillette, etc.)
- Dans les combles des tuyaux d'eau ont percé, ce qui veut dire qu'il gèle à l'intérieur. Il faut les réparer et adapter la prime de froid en conséquence (respect de la convention collective)
- Les gants bleus ne sont pas assez solides. Les salariés demandent d'autres gants.

Atelier GMS, les salariés demandent des gants en "coton blanc" en nombre suffisant car les "gris bleu" sont inadaptés pour le travail à la GMS.

Dans les différents ateliers, avant de vouloir faire faire 600 000 poulets par semaine, il faudrait déjà réparer les machines pour qu'elles fonctionnent bien, à l'exemple de la machine à laver les bacs qui est tombée en panne "seulement" 3 fois en une semaine, ou la machine à carton qui n'a pas eu d'entretien depuis plusieurs mois, sans oublier la qualité des cartons à la baisse qui pose de plus en plus de problèmes avec la colle et la machine qui n'est plus adaptée.

Avant d'être exigeants auprès des salariés, il faut vous assurer qu'ils puissent le faire dans de bonnes conditions de Travail avec du matériel en état et entretenu. *(relisez les valeurs de LDC, c'est accessible en ligne pour tout le monde sur le site internet du groupe)*

Suite à la fuite d'ammoniaque qui s'est produite vendredi 25 novembre sur notre site de Branges, nous souhaitons toujours avoir des réponses précises sur l'incident, le suivi de la procédure, et l'état de la situation à ce jour. Les salariés ont peu apprécié votre mépris pour leur sécurité, leur santé, et leurs représentants du personnel CGT.

Lors du précédent incident du 3 mars 2015, il a été mis en place une procédure validée par le CHSCT, et la direction nous avait affirmé qu'il n'y avait plus d'ammoniaque dans les services, l'ammoniaque étant confiné dans la salle des machines.

Questions :

- 1) Y a-t-il eu fuite d'ammoniaque le 25 novembre 2016 ? Où s'est-elle produite ? pourquoi ?
- 2) Un CHSCT extraordinaire a-t-il été convoqué ?
- 3) A quelle heure a eu lieu l'incident ?
- 4) A quelle heure a-t-il été détecté ?
- 5) A quelle heure l'alerte a-t-elle été donnée ? dans quels ateliers ?
- 6) Quels services ont été touchés ?
- 7) Pourquoi y a-t-il eu de l'ammoniaque dans les ateliers ?
- 8) Les serre-files (personnes qui guident le personnel lors de l'évacuation) connaissent-ils tous la procédure d'évacuation ?
- 9) Les salariés ont-ils été tous évacués ?
- 10) Les salariés ont-ils été tous informés ?
- 11) Le sous-directeur était présent dans des ateliers avec un appareil de mesure indiquant "zéro" pour rassurer les salariés. Pourtant, suite à l'interpellation d'un salarié qui lui a demandé de rester, l'appareil de mesure est passé à "huit" en quelques minutes.
 - a. Quel dispositif est mis en place pour mesurer la présence d'ammoniaque ?
 - b. Quel est le niveau de PPM maximum pour l'évacuation des salariés ?
 - c. Pourquoi n'y a-t-il pas un appareil en permanence dans les services au lieu d'en promener un à l'air libre avant de venir le montrer aux salariés ?
- 12) Pourquoi des salariés travaillaient avec des masques et pas d'autres ?
- 13) Vers midi, des salariés ont été bloqués à l'intérieur de leur atelier ! Est-il normal qu'en plein incident, des salariés ne soient pas informés de ce qui se passe et pire, soient bloqués à l'intérieur de leur atelier ? Deux sorties étaient bloquées, ils ont dû sortir par une porte donnant sur l'atelier découpe poulet, précisément un atelier où était présent l'ammoniaque.
- 14) Pourquoi il a été demandé à certains salariés de retourner dans leur atelier, alors que l'ammoniaque y était toujours présente puisque certains étaient tellement incommodés qu'ils ont dû ressortir ?
- 15) Des salariés ont exprimé une température très élevée dans l'atelier découpe poulet.
 - a. Quelle est la température la plus haute relevée ce jour ?
 - b. La chaîne du froid a-t-elle été rompue ?
 - c. Sur quels services ?
 - d. Quels impacts sur la perte de produits ?