

En Catimini ...



EDITO
(p.1)

Vie des syndicats
(p.2 à 3)

Rappel formation
CFMS et IFS
(p.4)

Article AFOC
(p.5)

Jeux
On vit une époque
formidable
(p.6)

Chiffres utiles
(p.7)

Permanences AFOC
et juridiques des UL
(p.8)

C'est en catimini que des textes, aux conséquences immenses pour les salariés, pour les principes mêmes de la République, passent devant le Parlement.


En catimini : le décret 2011-795 du 30 juin 2011, paru au journal officiel du 1er juillet 2011 qui autorise, en France, contre les manifestants, l'emploi de « lanceurs de grenade, grenades, fusil à répétition de précision (...) » quand « des violences ou voies de fait sont exercées contre la force publique ou lorsque cette dernière est dans l'impossibilité de défendre le terrain qu'elle occupe ». Qu'on se le dise, dorénavant, comme à Fourmie comme au Père Lachaise, les forces de l'ordre peuvent en toute « légalité » tirer sur le peuple. En catimini également le projet de loi mettant en place le « pacte budgétaire » ; il ne sera pas présenté comme un traité international mais comme un traité administratif ; il ne s'agit donc plus ici d'une modification constitutionnelle avec ce que cela implique en terme de délais et de majorité (majorité simple contre majorité des 2/3 du congrès). Parfois le peuple vote mal (comme pour le référendum du 29 mai 2005). Il faut donc que la Troïka se passe de son avis. La Finance doit, pour continuer à vampiriser la classe ouvrière, « abaisser le coût du travail » c'est-à-dire

diminuer les salaires (directs et différés). Avec les accords de « compétitivité » le salarié n'aura plus rien à opposer au patron quand ce dernier augmentera la durée du travail : plus de convention collective, plus de code du travail. L'austérité doit s'appliquer aux peuples, fusse de manière sauvage. La Troïka (FMI, BCE et Union Européenne) doit aller au bout de sa logique : il faut payer la dette et les intérêts de la dette : qu'importe les cruautés infligées aux peuples. De la dictature de la dette à la dictature politique il n'y a qu'un pas. C'est pour cela qu'il fallait un texte sur l'usage des armes à feu.

P

P R E S S E

DISTRIBUÉE PAR

LA POSTE 

Franck STEMPFLER
Secrétaire Général

Le fonctionnement des abattoirs de Bourg en Bresse

La plupart des consommateurs de viande ignorent comment et dans quelles conditions les animaux sont abattus et n'imaginent pas le travail des employés des abattoirs.

Après avoir été engraisés, les animaux arrivent à l'abattoir à bord de bétailières avec un carton faisant office de pièce d'identité (date et lieu de naissance, sexe, race, nom de l'éleveur) permettant d'avoir une traçabilité de l'animal et de le retrouver en cas de problèmes tels que les vols, la contamination (surtout dans les steaks hachés).

Dès lors que les données de l'animal ont été saisies par informatique à la Bouverie, ce dernier est placé en attente dans une logette jusqu'à ce qu'il emprunte le couloir qui l'emmène au début de la chaîne d'abattage ou il sera tué, saigné, dépecé, éviscéré, fendu, contrôlé et estampillé (par les services vétérinaires), pesé et classifié avant de rentrer dans le frigo de ressuage pour être refroidi avant d'aller à la salle des ventes d'où il pourra prendre plusieurs directions, soit à l'étable chez le boucher qui transformera lui-même sa bête, soit en découpe pour être désossé, dégraissé, dépiécé, conditionné sous vide pour être prêt à détailler dans les grandes surfaces.

Tout cela engendre des problèmes pour les ouvriers qui sont soumis à des mesu-

res d'hygiènes et de sécurités et des cadences infernales.

C'est toujours de la faute de l'ouvrier qui manipule la machine. Sur la chaîne, les porcs sont anesthésiés par un automate mais lorsque celui-ci a un faux contact, les porcs mal endormis se relèvent au moment de la saignée ce qui met l'ouvrier en danger. De plus, les supérieurs hiérarchiques reprochent aux employés de ne pas aller assez vite, de ne pas récupérer suffisamment de sang

(ce qui est pratiquement impossible en tournant à une cadence de plus de 140 porcs de moyenne/heure). Il a été demandé à la direction de rajouter un deuxième trocart (couteau spécialement conçu pour



saigner les porcs).

Parfois les porcs tombent du tapis ce qui demande beaucoup d'efforts inutiles et engendre des risques de douleurs au niveau du dos (poids d'un porc entre 100 et 120kg). Lorsqu'il y a un surplus de travail les responsables accélèrent la chaîne passant ainsi de 140 à 150 porcs/heure.

Au bout du tapis de saignée un ouvrier (qui a un poste avec surcharge de travail) doit accrocher les porcs par une patte, vérifier qu'ils ne se décrochent pas dans le bain d'eau chaude, et nettoyer les filtres des brasseurs de sang (chez notre voisin à l'abattoir des Crêts il y a 2 personnes à ce poste pour une cadence identique). Les porcs tombent dans une épileuse pour enlever la soie

avant de tomber à l'envers sur une table ou un opérateur doit retourner tous les porcs avant de tracer les nerfs des pieds arrières pour les accrocher et les introduire sur le nouveau réseau. Les porcs iront dans le four puis dans une flageleuse pour ressortir dans un parfait état avant d'être éviscéré, fendu, classifié, pesé et entré dans le frigo de ressuage avant de terminer en salle de découpe pour être détaillé.

Voici quelques exemples des mauvaises conditions de travail sur la chaîne des porcs, mais il en existe aussi sur la chaîne des veaux et bovins.

Les mauvaises conditions de travail sur la chaîne des bovins

Lorsque la bête est assommée il faut que la personne placée au poste d'accrochage (toujours la même) soit très vigilante car après avoir mis la chaîne autour de la patte droite de l'animal, il faut qu'elle se mette entre les pieds de la bête pour pouvoir mettre en route l'éleveur afin de faire monter le bovin d'une dizaine de mètres afin de la saigner. Ce travail a une cadence soutenue, de 30 bêtes nous sommes passés à 35/heure en l'espace de moins de 6 mois.

Maintenant passons à la dépouille, c'est sur des nacelles à pression d'air que nous opérons avec des couteaux à air appelés percors. Ils sont aiguisés par un affuteur extérieur à l'entreprise. Ils sont souvent très mal aiguisés ce qui demande beaucoup d'efforts inutiles à l'opérateur qui la plupart du temps est en arrêts maladie dû aux tendinites. De plus les joints des nacelles sont souvent



en mauvais état dû à l'acidité des produits de nettoyage ce qui occasionne un manque d'air et diminue la vitesse de celle-ci et met l'opérateur en retard. Ce dernier se fait réprimander par les responsables (voir recevoir des avertissements) car il retarde la chaîne.

Ajoutez à cela que les fiches de paies ont souvent des erreurs et que lorsque le SMIC augmente, seuls les smicards sont augmentés, dans quelques années nous serons tous considérés comme des manœuvres et il n'y aura plus de professionnels.

A l'heure actuelle le patron embauche des intérimaires polonais payés par une entreprise polonaise. Ces personnes font plus d'heures de les CDD et CDI de l'entreprise, c'est la raison pour laquelle nous n'avons pas travaillé les jeudis 22 et 29 décembre 2011. Ces deux journées ont été incluses dans la modulation

ce qui constitue pour nous une perte de salaire.

Dans quelques temps les membres du CE vont avoir une réunion pour les changements d'horaires. La direction veut nous faire commencer le matin à 6 heures

au lieu de 4 et finir à 15 heures au lieu de 13, tout cela pour nous supprimer des heures de nuits.

On nous baisse nos salaires alors que la vie augmente, ce n'est pas comme ça que le personnel sera motivé déjà que beaucoup d'entre nous arrivent le matin en marche arrière.

Jean-Jacques DURAND
Secrétaire FO CAB