Exempt – appel en matière de droit du travail

Audience publique du dix-sept novembre deux mille onze

Numéro 34616 du rôle.

Composition:

Monique BETZ, président de chambre;
Astrid MAAS, conseiller;
Roger LINDEN, conseiller;
Paul WAGNER, greffier

Entre:

la société anonyme A S.A., établie et ayant son siège social à L-, représentée par son conseil d'administration actuellement en fonctions,

appelante aux termes d'un exploit d'huissier de justice Patrick KURDYBAN de Luxembourg du 17 février 2009,

comparant par Maître Joëlle ELVINGER, avocat à la Cour, demeurant à Luxembourg,

et:

B, ouvrier, demeurant à F-,

intimé aux fins du prédit exploit KURDYBAN,

comparant par Maître Mathias PONCIN, avocat à la Cour, demeurant à Luxembourg.

LA COUR D'APPEL:

Revu l'arrêt de la Cour d'appel du 2 décembre 2010 ainsi que le résultat de la mesure d'instruction ordonnée en son exécution.

A reproche en substance à B d'avoir, pendant la tournée de nuit du 20 avril 2007 au 21 avril 2007 à partir de 2 heures du matin produit en 4 heures 155 réservoirs pour l'eau de lavage du pare-brise des voitures O dont 90 étaient défectueux. Selon les calculs de l'employeur, la casse du poinçon rendant le produit défectueux se serait produite vers 03.30 heures du matin. B aurait laissé tourner la machine pendant plus de 2 heures produisant des pièces défectueuses sans arrêter la machine. Le produit aurait été inutilisable et aurait dû être jeté. Le défaut aurait été visible à l'œil nu sur chaque produit de sorte qu'B aurait dû le voir sur les 90 réservoirs qui sont passés sous ses mains.

Il se dégage des informations recueillies lors de l'enquête qu'A produit, entre autres, des réservoirs pour le produit de lavage des pare-brises des voitures O. Le procédé de travail dont B était en charge consistait à contrôler le percement du trou dans les réservoirs pour le clipsage de la pompe à eau. Si c'est la machine qui perce les trous au moyen d'un poinçon, le salarié qui la manipule doit effectuer une fois par heure un contrôle pour vérifier à la fois si le trou est bien percé et si les dimensions en sont exactes. Ce contrôle se fait au moyen d'une tige. L'ouvrier doit noter qu'il a fait le contrôle en marquant un OK sur le rapport de contrôle de production.

Les témoins entendus lors de l'enquête ont entièrement confirmé les faits tels que décrits par l'employeur dans la lettre de licenciement.

Ainsi les témoins Jean-Jacques, contrôleur de fabrication auprès de A, Raymond, ingénieur et Manuel, responsable de tournée, ont d'abord été formels pour dire que chaque ouvrier reçoit une formation interne pour apprendre la façon de manipuler les machines et d'effectuer les contrôles. Même si aucun des témoins ne sait de science personnelle si B a reçu cette information - sauf que Jean-Jacques a précisé que celui-ci a participé aux campagnes de sensibilisation-qualité au niveau des audits et pré audits clients - il se dégage de leurs dépositions que des fiches comportant les instructions pour les moyens à utiliser et les opérations à effectuer accompagnées de photos sont affichées sur chaque poste de travail, les témoins Manuel et Raymond précisant que les fiches d'instruction étaient bien fixées sur la machine d'B le jour en question.

La Cour dispose des photos en question ainsi que des fiches d'instruction sur lesquelles figurent tant les contrôles à effectuer que la cadence à laquelle ils doivent être effectués.

B travaillait sur cette catégorie de machine depuis un an environ selon les témoins M et P, deux ans selon le témoin B, de sorte qu'à supposer-même qu'il n'ait pas reçu de formation individuelle, il devait savoir comment correctement effectuer les contrôles.

Selon le témoin Jean-Jacques : « *L'ouvrier est obligé de faire un contrôle une fois par heure pour vérifier avec une tige si le trou est bon. S'il est bon, cela veut dire que toute la production auparavant était bonne. L'ouvrier doit noter sur une fiche spéciale qu'il a fait le contrôle en marquant un OK sur la fiche. Si l'ouvrier constate une non-conformité, il doit arrêter la machine et marquer le lot par un ticket rouge (procédure P022).Il est facile de repérer les réservoirs défectueux parce qu'ils sont mis dans un bac pour refroidir….Il y avait 96 réservoirs défectueux. »*

« *chaque ouvrier doit mettre sa matricule et l'heure à laquelle il finit le bac sur le bac. Lorsque je suis arrivé le lendemain j'ai pu constater que dans 2 bacs sur lesquels figurait la matricule de Monsieur B, l'intégralité était défectueuse, c'est-à-dire environ 90 réservoirs. »*

« *comme environ 48 réservoirs sont produits par heure et qu'il y avait 96 réservoirs défectueux, il est facile de calculer que pendant 2 heures la machine a produit des réservoirs défectueux*. »

Selon le témoin Raymond: « *Je n'ai pas personnellement assisté à l'incident mais j'ai vu un des réservoirs défectueux. Le trou était non seulement mal formé mais il n'était pas formé du tout. C'était une non-conformité visible à l'œil nu même sans procéder au contrôle avec la tige. »*

Il se dégage des deux témoignages ci-avant transcrits que 90 respectivement 96 réservoirs défectueux ont été produits durant la tournée de nuit du 20 au 21 avril 2007 et comme chaque ouvrier doit marquer sa production de sa propre matricule, il est établi que la production défectueuse provient de la tournée d'B.

Indépendamment de la question de savoir quelle valeur juridique serait à attacher à l'aveu d'B, fait, selon le témoin M, lors de l'entretien préalable de ne pas avoir procédé aux contrôles en question, ce défaut de contrôle se dégage à suffisance du rapport de contrôle de production que A verse pour la 16ième semaine de l'année 2007 qui est celle du 16 au 22 avril 2007. Il appert de ce rapport qu'aucun OK n'y figure pour la nuit du 20 au 21 avril 2007 pour l'ensemble de la tournée ce qui prouve bien qu'aucun contrôle n'a été fait.

Il se dégage de l'enquête que ce n'est pas tellement la production défectueuse en elle-même qui est reprochée à B - il n'y est en réalité pour rien dans la mesure où c'est la machine qui fait tout le travail - mais le fait de ne pas avoir arrêté la machine ce qui a d'une part permis à la machine de continuer à une production défectueuse mais ce qui a aussi et surtout entraîné un risque d'endommagement du système de recyclage du plastic.

Il convient à cet égard de se référer à nouveau à la déposition de Jean-Jacques qui explique d'abord que si le trou n'est pas ou mal perforé, c'est parce que le poinçon qui perce le trou est cassé. Il explique ensuite : *« Un poinçon qui casse reste ou bien dans le réservoir ou bien il s'attache au plastic qui entoure le réservoir. Dès que le réservoir sort de la machine l'ouvrier enlève le plastic et le met dans le broyeur pour être recyclé. Si le poinçon cassé est attaché au plastic, il passe aussi dans le broyeur et est aspiré et passe dans la vis*

*d'injection. Il (*le plastic recyclé*) est destiné à produire un nouveau réservoir qui risque d'être contaminé par cette pièce en métal. »*

« *Une telle contamination n'est pas détectable de sorte que le produit contaminé arrive chez le consommateur final. Suite au changement de température, froid en hiver, chaud en été, la particule (*en métal*) se détache du plastic et occasionne un trou dans le réservoir de sorte que l'eau de lavage s'écoule*. »

Il s'ensuit que le réservoir devient inutilisable et doit être remplacé.

Or, selon Jean-Jacques : « *Le remplacement de réservoir est une opération de grande envergure alors qu'il est placé soit sous les ailes soit derrière le moteur de sorte qu'il faut tout démonter pour le remplacer. »*

De telles défectuosités constatées sur des véhicules aboutissent régulièrement à des opérations de retour à l'usine de tout un lot de véhicules produits pendant une certaine période. Comme tous les réservoirs sont marqués, il est facile d'en identifier le producteur et la chaîne des responsabilités peut ainsi être poursuivie jusqu'à son origine et le producteur doit en supporter le coût final.

Même si la faute d'B n'avait au moment du licenciement pas encore entraîné de telles conséquences, le témoin B expliquant à cet égard que les produits A sont exportés dans le monde entier et qu'il peut arriver que pour un produit déterminé les défectuosités mettent plusieurs années avant d'être détectées, la Cour la juge suffisamment grave pour justifier la rupture immédiate des relations de travail dans la mesure surtout où sa seule tâche consistait à effectuer un contrôle toutes les heures et qu'il n'en a fait aucun durant la tournée du 20 au 21 avril 2007 et que ses affirmations qu'il aurait dû faire face à des « *contraintes de temps et de lieu* » non autrement précisées et contestées par l'employeur, sont restées à l'état de simples allégations.

Il y a partant lieu de déclarer, par réformation, le licenciement régulier et de débouter B de l'ensemble de ses demandes en indemnisation.

<u>Les indemnités de procédure</u>

Aucune des parties n'ayant justifié de l'iniquité requise pour pouvoir bénéficier d'une indemnité de procédure pour l'instance d'appel, leurs demandes respectives tendant à ces fins, sont à rejeter.

PAR CES MOTIFS:

la Cour d'appel, huitième chambre, siégeant en matière de droit du travail, statuant contradictoirement, sur le rapport du magistrat chargé de la mise en état,

reçoit l'appel ;

le dit fondé ;

réformant :

déclare régulier le licenciement avec effet immédiat du 27 avril 2007 ;

décharge la société anonyme A S.A. de l'ensemble des condamnations prononcées à son encontre par le jugement du tribunal du travail de Luxembourg du 5 janvier 2009 ;

rejette les demandes en allocation d'une indemnité de procédure pour l'instance d'appel formulées de part et d'autre ;

condamne B aux frais et dépens de l'instance d'appel avec distraction au profit de Maître Joëlle ELVINGER, avocat constitué, sur ses affirmations de droit.