

RÉDUCTION DES FACTEURS DE PÉNIBILITÉ

CLARIANT

Quai Sud
76470 LE TREPORT

NORMANDIE

2018

➤ Mots clés : Ergonomie, manutention, facteurs de risques et de pénibilité



L'ENTREPRISE

Clariant Le Tréport produit et conditionne une large gamme de bentonites alcalines à destination des fonderies, des fabricants de détergents et des industriels de la construction et du forage. Son ensemble de lignes de fabrication lui confère une grande réactivité en matière de délais de production et lui permet d'acheminer vers sa clientèle entre 40 et 50000 tonnes de produits chaque année.

L'usine du Tréport a été créée en 1969 sous l'entité Société Française de Bentonites et Dérivés. La proximité immédiate du port du Havre, des carrières d'argiles du Vexin et du port de commerce du Tréport sont des atouts qui vont être utilisés au fil des années pour garantir le développement et la pérennité du site.



LE CONTEXTE

La démarche visait à réduire les facteurs de pénibilité dans l'atelier ensachage granulés, et particulièrement sur la situation de travail de conduite de machine et de palettisation des sacs.

Les problématiques rencontrées à l'atelier et aux postes correspondants :

- Travail vécu comme « dur » physiquement et peu valorisant - conditions de travail décrites comme « dégradées ».
- Charge mentale importante engendrée par la surveillance constante du bon remplissage des sacs et impératif de rapidité dans l'intervention pour remettre le sac en état avant le transfert sur le convoyeur.
- Restrictions médicales obligeant un report de la charge physique de travail sur le reste du collectif.
- Recours à des intérimaires pour effectuer la palettisation couplé à un manque de formation de ces intérimaires sur le poste de conduite de machine : pas de rotations possibles.
- Limitation par la direction de la production à 10 ou 12 tonnes par équipe pour réduire le tonnage journalier manipulé : machine d'ensachage en sous capacité.
- Stationnement debout prolongé, sans possibilité de s'asseoir.
- Piétinement et contournement autour de la palette.
- Circulation dans un espace encombré : risque de chute de plain-pied.
- Très nombreuses sollicitations physiques (dos incliné en avant et sur le côté, appuis au sol asymétriques, membres supérieurs, épaules, efforts de traction/poussée, poignets et coudes,...).



IDÉE ET OBJECTIFS

L'idée consistait en la mise en place de convoyeurs pour dévier les sacs vers un palettiseur automatique et ainsi limiter la manutention des sacs de manière très importante.

Les objectifs du projet étaient multiples :

- modification de l'outil de production via un investissement
- modification de l'organisation du travail
- montée en compétences des opérationnels



MISE EN OEUVRE

La mise en oeuvre fut basée sur une construction commune du diagnostic ergonomique et de la recherche de solutions entre les ressources de l'entreprise (managers, opérationnels, IRP) et l'ergonome. Cette co-construction a permis d'avoir des visions complémentaires sur le projet, garantissant ainsi la pluridisciplinarité. Elle a porté sur :

- l'appréciation des facteurs de risques liés aux situations de travail (pénibilité, ergonomie, organisation du travail, flux, management) ;
- La recherche participative de solutions techniques et/ou organisationnelles ;
- L'évaluation du projet d'investissement de la direction ;
- L'élaboration d'un cahier des charges ergonomique ;
- L'accompagnement au choix et à la mise en place des solutions.

Cette démarche est centrée sur l'analyse des activités réelles au travers d'observations et d'entretiens menés avec les salariés, leurs représentants et le management. Elle a été participative :

- Elle a été suivie par un comité de pilotage constitué de la direction, de représentants du personnel. La CARSAT et l'ARACT ont participé à certaines restitutions.
- Elle s'est appuyée sur un groupe de travail « recherche solutions » constitué de représentants du personnel, du responsable maintenance, d'un responsable d'équipe et d'opérateurs.

Les 3 séances de recherche de solutions ont été formalisées dans un document. Il a ensuite été restitué au comité de pilotage. Des tests en conditions réelles ont permis d'affiner les aménagements et l'ensemble de l'étude a fait l'objet d'une synthèse auprès de ce même comité de pilotage.



RÉSULTATS

Aménagements réalisés :

- Mise en place de convoyeurs pour relier l'ensacheuse au palettiseur automatique
- Déplacement des tableaux de commandes pour un accès facilité
- Reconfiguration de l'espace de travail pour faciliter les déplacements



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Les aménagements techniques réduisent de 95 % les manutentions manuelles (sacs et palettes). L'investissement a permis une augmentation de la productivité de plus de 50 % avec une élimination quasi complète des facteurs de risques liés aux manutentions manuelles. La qualité des palettes (d'un point de vue client) est très nettement améliorée. Le climat social se trouve amélioré par la valorisation du poste, une densification de l'activité pour éviter l'ennui, la réduction de la pénibilité et surtout la « réintégration » des personnels en restrictions d'aptitude au même titre que les autres sur ce poste de travail.

Dans le processus d'investissement de l'entreprise, le responsable maintenance, qui est également responsable des travaux, a mesuré, au travers de cette étude, la valeur ajoutée de la prise en compte du travail réel et de l'implication des personnels. Il a changé le paradigme en passant d'un cahier des charges technique à un cahier des charges issu de l'activité.



GLOBAL COMPACT : ODD



ODD 3 : Permettre à tous de vivre en bonne santé et promouvoir le bien-être de tous

ODD 8 : Promouvoir un travail décent pour tous

ODD 9 : Bâtir une infrastructure résiliente, promouvoir une industrialisation durable qui profite à tous

ODD 12 : Etablir des modes de consommation et de production durables

ODD 17 : Partenariats pour la réalisation des Objectifs

