

AMÉLIORATION DE LA VENTILATION AU POSTE DE TRAVAIL

STEINER

9 route de Rouen
27950 SAINT-MARCEL

NORMANDIE



LAURÉAT

2016

➤ Mots clés : sécurité, produits dangereux/nocifs, équipement de protection, prévention des risques santé



L'ENTREPRISE

STEINER SAS est une entreprise faisant partie du groupe AXYNTIS. Créée en 1881 de la distillerie du Benzène, l'entreprise est spécialisée dans le domaine des colorants. Disposant d'un savoir-faire reconnu à tous les niveaux de fabrication de matières colorantes synthétiques, STEINER fabrique plus de 8000 tonnes de produits par an. Son laboratoire R&D, ses ateliers, son contrôle qualité, ainsi que sa station d'épuration en font un acteur connu pour la qualité de ses produits.



LE CONTEXTE

Du fait de son ancienneté, de son historique et de sa prise en compte tardive des facteurs santé sécurité et environnementaux, aujourd'hui de nombreux points restent à traiter. Parmi ces points, une amélioration, d'ailleurs soulevée par l'administration (Inspection du travail et CARSAT) concerne l'amélioration de la ventilation au poste de travail.

Pour atteindre cet objectif, la société a acquis un certain nombre d'installations et mis en place des moyens d'amélioration. Mais il s'est avéré qu'un poste nécessitait une attention particulière puisqu'aucun équipement existant sur le marché ne convenait. En effet, ce poste de chargement de produits chimiques dans un réacteur fonctionnant en discontinu, sert à aspirer le contenu de fûts de 220 litres. Ces derniers contiennent des produits toxiques, inflammables, corrosifs et dangereux pour l'environnement. STEINER cherchait donc le moyen de remplacer le port des EPI et la mise en place d'un bras d'aspiration.



IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet était donc de remplacer les mesures existantes en limitant l'exposition des opérateurs, utilisant les moyens de manutention existants et traitant les vapeurs émises lors de l'opération.



MISE EN OEUVRE

Partant du constat que nous l'entreprise n'avait pas trouvé de moyen adapté pour répondre à ses attentes sur le marché, à savoir :

- Limiter l'exposition de nos opérateurs lors de cette phase
- Pouvoir utiliser nos moyens de manutention en place
- Conserver les mêmes degrés de protection face aux risques industriels
- Pouvoir envoyer les vapeurs captées vers notre installation de lavage des gaz
- Limiter les volumes aspirés afin de ne pas dépasser les limites de notre installation de lavage des gaz
- Rentrer dans notre enveloppe budgétaire.

Il a donc fallu réfléchir à un moyen qui pourrait s'adapter. L'étroite collaboration entre le HSE et la production (responsable et opérateurs) a permis d'aboutir à un schéma.

La société a ensuite dû rechercher un prestataire pour concevoir cette installation. La cabine, réalisée conformément au schéma est arrivée sur site en Juin 2014.

A la date, l'installation est en phase finale d'implantation puisque l'entreprise a laissé la cabine à disposition afin que les opérateurs améliorent l'ergonomie de ce nouveau poste de travail en l'agréant de ce qu'il est nécessaire de mettre à disposition dans la cabine (Clé à bonde, tuyau pour lavage des égouttures, pince de mise à la terre). Les étapes de chargement sont désormais les suivantes :

- Les fûts sont déposés sur le chemin de roulement ;
- L'opérateur pousse le fût à travers les rideaux à lamelles ;
- L'opérateur enfle les gants qui équipent l'écran de l'installation et installe la pince de terre ;
- La bonde du fût est ouverte et la canne est introduite ;
- Une fois le fût vidé, l'opérateur retire la canne, la rince, la repose ;
- L'opérateur referme le fût et rince celui-ci ;
- L'opérateur pousse le fût pour l'évacuer à l'extérieur de la cabine.



RÉSULTATS

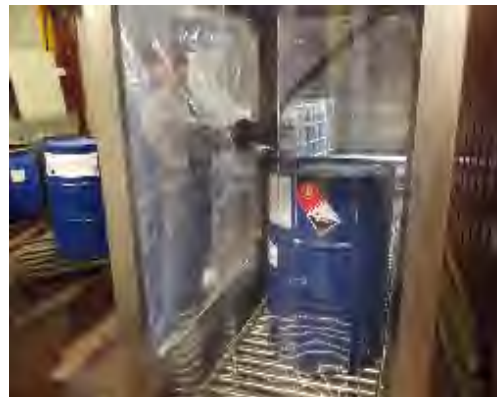
D'un poste qui nécessitait le port systématique de protections individuelles lourdes et pénibles à «porter», l'opérateur est aujourd'hui protégé par un système de protection collective limitant l'exposition et l'ensemble des vapeurs émises sont désormais reprise par un laveur de gaz, améliorant ainsi l'impact environnemental de cette opération.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Ce travail a permis la forte implication des opérateurs, de l'encadrement et du CHS CT par le biais de la réflexion préalable qui a dû être menée, la réalisation ainsi que par la période test en vue d'améliorer l'ergonomie de l'équipement.

L'entreprise a pu obtenir une installation simple à implanter, à utiliser, adaptée à ses besoins et d'un coût correspondant aux moyens financiers « modestes » du site.



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

