

Pour quelques grammes d'élastomère

La société ContiTech Vibration Control France d'Andrézieux Bouthéon créé en 1954, rachetée par le groupe Continental en 2012 compte environ 200 employés. Elle développe et fabrique des pièces de sécurité en élastomère, principalement pour les systèmes de freinage des automobiles. Plus de 170 millions de coupelles de sécurité sortent chaque année de ses ateliers.

De multiples adaptations des postes de travail ont été réalisées pour réduire les risques liés aux manutentions et gestes répétitifs. « *Nos process de fabrication sont peu automatisés et restent fortement manuels avec un niveau de technicité et d'exigence qualité élevé. La prévention des TMS est, pour nous, essentielle. Lorsque Monsieur Costa-Salute de la Carsat nous a proposé la mise en route d'une conduite de projet dans le cadre du programme TMS PROS, nous avons rapidement accepté* », explique Véronique Million, responsable des ressources humaines de l'établissement.

Cela a commencé par la participation de Richard Noyel, technicien méthodes, à la formation « personne ressource en prévention des TMS » proposée par la Carsat. Un comité de pilotage, auquel participe l'équipe de direction de l'établissement, est réuni pour définir les grandes lignes du projet : les objectifs, les moyens à y consacrer. Ce comité valide les propositions de transformation issues des analyses de situations de travail réalisées par le groupe TMS, auquel participe le CHSCT, à partir des observations et entretiens avec les opérateurs sur les postes de travail.

Une des actions conduites : l'amélioration de la technique de démolage des coupelles (voir photos). Auparavant les coupelles étaient délogées à l'aide d'un aspirateur tenu d'une main, et d'un outil spécifique manipulé avec l'autre main.

AVANT

l'évacuation des coupelles (joints noirs) mobilisait les deux mains.



Quelques acteurs du groupe TMS :

Marc Cornitte
(animateur d'ilot),
Véronique Million

RH, Richard Noyel Technicien méthode (personne ressource TMS), **Estelle Guillarme** Chargée HSE



Cette opération sollicitait énormément les épaules et pouvait, à la longue, être à l'origine de fatigue musculaire voire de TMS. L'étude de ce poste a conduit à plusieurs solutions. L'une d'elles est reproduite maintenant sur quasiment tous les postes similaires : les coupelles sont délogées de leur emplacement avec un jet d'air comprimé et sont recueillies dans un panier-tamis, puis évacuées du poste.

Les épaules sont moins sollicitées et l'opération se trouve simplifiée et optimisée. « *L'analyse de ce poste nous a également conduit à travailler sur l'état de surface des moules et la fréquence de leur nettoyage afin de diminuer l'encrassement et faciliter le démolage des pièces*, rappelle Richard Noyel. Ces transformations, pas forcément très onéreuses, nous permettent de gagner en performance tout en réduisant la pénibilité ».

L'automatisation du moulage et du démolage des coupelles sera une autre étape de la réduction du risque, mais en attendant, les transformations apportées par le projet TMS, en complément des améliorations « LEAN » sont appréciées par tous.

APRES

dégagement des coupelles avec le panier-tamis

