

Objectiver tous les facteurs de risque d'apparition des TMS

Les indicateurs de sécurité de ce fabricant de céramiques industrielles s'améliorent. Pourtant, le nombre de TMS reste stable. L'entreprise engage une analyse de l'une de ses activités, pour déterminer les facteurs de risques d'apparition des TMS et trouver des solutions applicables à d'autres secteurs.

- **Date :** 09/04/10
- **Effectif :** 1440
- **Activité :** Industrie céramique
- **Code APE :**
- **Région :** PACA
- **Contact :**
s.guard@anact.fr

Présentation

Appartenant à un grand groupe, cette entreprise fabrique deux types de céramiques industrielles. Elle est structurée en halles de production différentes et compte notamment une activité de démoulage des pièces de coulée.

Demande de l'entreprise

Les indicateurs en matière de sécurité s'améliorent avec le temps du fait de nombreuses actions mises en œuvre. Pour autant, le nombre de troubles musculosquelettiques reste stable. La direction du site et le CHSCT souhaitent alimenter le travail de groupes de réflexions, déjà en place dans les différentes halles du site. Objectif : à partir d'un diagnostic ciblé et partagé d'une situation, en l'occurrence les postes de fabrication de pièces en silices, déployer des pistes de solutions sur d'autres situations similaires du site.

Démarche

Aborder la question des TMS de manière globale et objective : c'est tout l'enjeu de la méthode utilisée pour analyser la fabrication de pièces en silice, coulées dans des moules réutilisés.

Un groupe de suivi de l'action est mis en place. Il comprend un membre de la direction, le responsable de production, le médecin du travail, plusieurs membres du CHSCT, et salariés de la halle. Une information est délivrée à ces différents acteurs pour mettre à niveau leur connaissance des TMS.

Il existe cinq postes de travail : déshabilleur, conducteur de pont, caleur, cariste et masselottier. Une fois la pièce coulée, le déshabilleur « démonte » le moule ; le conducteur de pont extrait la pièce et la positionne dans un bac de refroidissement ; le caleur assemble les moules avant remplissage ; le cariste déplace les bacs et achemine les moules ; le masselottier s'occupe de la finition de la pièce. Les salariés tournent sur ces postes.

Tout le monde reconnaît que le poste de déshabilleur est le plus dur. D'ailleurs, des accidents mortels s'y sont déjà produits. Les salariés portent de lourds équipements de protection individuelle pour démonter des moules contenant de la matière en fusion (2 000°C).

Pourtant, c'est le poste de calage que les salariés, à l'unanimité, n'aiment pas tenir. Pour eux, c'est le poste le plus « physique », le moins valorisant.

Sur les postes de déshabillage, une réflexion sur l'activité « en miroir » de deux salariés et les nombreux accidents relatés dans l'historique montrent la charge mentale qui pèse sur les salariés. D'autant plus que leur marge de manœuvre se révèle très réduite au moment du démoulage : il est impossible de s'arrêter une fois le déshabillage commencé.

Sur les postes de calage, il apparaît que les salariés adoptent de nombreuses postures astreignantes, et ce, de façon répétitive. Ce constat conduit non seulement à s'interroger sur la conception technique du poste, mais aussi à mettre en exergue le rôle de régulation joué par les salariés. En effet, ces derniers doivent évaluer l'état des moules et s'assurer de leur disponibilité, tout en respectant le programme de production.

A cela s'ajoutent des facteurs aggravants : la chaleur, surtout l'été, la poussière et le bruit du four. Les contraintes mentales sont également importantes, notamment pour monter certains moules complexes.

Enfin, il apparaît que la coordination entre le déshabillage et le calage n'est pas optimum, ce qui renvoie à un problème d'organisation.

Bilan

D'une manière générale, la démarche a permis de changer la vision des acteurs sur les TMS en leur montrant qu'il existe plusieurs facteurs de risque. L'analyse du poste de calage a débouché sur un cahier des charges pour le reconcevoir. Enfin, un certain nombre de pistes de travail devrait être décliné sous forme de plans d'actions qui seront suivis par un groupe pérenne. L'entreprise envisage de se faire accompagner pour la mise en œuvre de certaines actions, de types techniques et organisationnelles.

Contact

Pour plus d'information sur cette expérience, vous pouvez contacter :

[Sylvain GUARD, chargé\(e\) de mission](#), ANACT