

Fiche d'identité

- **NOM** : Atlantique automatismes incendie.
- **LOCALISATION** : Castets (Landes) pour le siège et l'un des deux ateliers. Il existe un deuxième atelier dans la Manche et des agences dans plusieurs régions de France.
- **EFFECTIF** : 85 personnes à Castets (siège et atelier). 500 personnes en France.

L'essentiel

- **EN 2012**, Atlantique automatismes incendie a décidé de profiter du déménagement de son atelier des Landes pour prévenir les risques liés aux manutentions, en concertation avec les chefs d'équipe et le chef d'atelier.
- **LES MESURES** de prévention trouvées ont d'abord été testées dans l'ancien atelier avant d'être mises en place dans le nouveau.

LE CHIFFRE

7 000 t

d'acier entrent et sortent de l'atelier chaque année.

LORS DE SON DÉMÉNAGEMENT, en 2012, Atlantique automatismes incendie a réfléchi aux flux des tuyaux métalliques usinés dans ses ateliers et à la réduction des manutentions. Des aménagements ont été réalisés, réduisant fortement les risques de troubles musculosquelettiques.



© Gaël Kerbaol/INRS

TMS

Des déplacements dans les tuyaux

En un peu moins de quinze ans, Atlantique automatismes incendie (AAI) a décuplé le nombre de ses salariés, passant d'une quarantaine à cinq cents sur toute la France. Créée en 2001, cette entreprise s'est installée à Vielle-Saint-Girons, dans les Landes, et fabrique des tuyaux de sprinklers¹. « Si, au départ, l'atelier était bien dimensionné, plus on a grandi, moins il était adapté. En déménageant à Castets en 2012, à une quinzaine de kilomètres, nous souhaitions résoudre les problèmes survenus du fait de cet accroissement », souligne François Chirpaz, responsable hygiène, sécurité et environnement chez AAI. Dans cette usine,

on réceptionne des sprinklers et des tuyaux – en acier de 6 m de long et d'un diamètre allant de 34 à 273 cm. Ils sont ensuite coupés en longueur, rainurés, et percés. Des manchons sont ensuite soudés pour fixer les sprinklers. Puis les tuyaux sont peints.

« Dans l'ancien atelier, nous avons relevé, notamment grâce à l'évaluation des risques, un certain nombre de problèmes liés aux déplacements et aux manutentions des tuyaux. Nous savions quels étaient les points à améliorer. Pour ce faire, nous avons mis en place une démarche participative », indique Thierry Bombezin, le directeur travaux. Les chefs d'équipe et le chef d'atelier ont

Leslie Courbon

pris part à ce travail visant à identifier les risques et réfléchir aux mesures de prévention envisageables. « *Quand nous avons une idée, nous la testions, à petite échelle et sur une semaine, dans l'ancien atelier,* explique Michel Besnard, responsable de production. *Parfois, dès le premier jour, nous nous rendions compte qu'elle n'était pas envisageable. Mais lorsqu'elle était validée, nous l'installions à grande échelle dans le nouvel atelier.* » Les plans successifs étaient présentés en réunion et affichés dans l'atelier afin que les opérateurs puissent faire part de leurs remarques.

Un flux linéaire

Le résultat, c'est un atelier de 8000 m² organisé en trois parties, afin que les tuyaux suivent un flux linéaire, sans allers-retours, d'un point à l'autre de l'atelier. Dans la première partie, les tuyaux sont réceptionnés en bottes et stockés; les bottes sont ensuite déliées pour être placées sur les bancs de travail légèrement inclinés. Dans la deuxième, ils sont coupés en longueur, rainurés, percés et les manchons sont soudés. Les tuyaux passent de la première partie de l'atelier à la deuxième grâce à une fenêtre afin de ne pas propager le bruit et la poussière. Ils sont répartis sur des bancs de transfert recouverts de téflon pour atténuer le bruit.

La première opération est le rainurage. Dans l'ancien atelier, l'opérateur devait tirer le tuyau jusqu'à la scie circulaire et le soulever pour le mettre à la bonne hauteur. Dans le nouvel atelier, des rouleaux libres permettent de faire glisser le tuyau jusqu'à la scie qui est sur une table réglable en hauteur. L'opérateur n'a donc plus à soulever les tuyaux en acier qui peuvent peser de 15 à 200 kg. « *Nous y pensions depuis longtemps, car dans l'ancien atelier, nous soulevions beaucoup de poids à longueur de journée,* se rappelle David Decoopman, préparateur en tuyauterie. *Nous avons fait quelques aménagements, mais le déménagement a été l'occasion de finaliser les installations.* » Et de les généraliser: « *Le tuyau subit toute une série d'opérations (perçage, rainurage, soudure) tout en restant sur le même banc de transfert, légèrement incliné afin que les tuyaux glissent par gravité. Les rouleaux ou les billes sur banc de transfert permettent de les passer d'un poste à l'autre juste en les accompagnant* », précise Thierry Gardère, contrôleur de sécurité à la Carsat Aquitaine. Les machines utilisées pour les petits diamètres, telles que les rainureuses, sont fixées sur des tables élévatrices pour être positionnées au même niveau que les tuyaux. Lorsque la machine

est trop imposante pour être placée sur une table élévatrice, c'est le banc lui-même qui est fixé sur des transpalettes à ciseaux afin que les tuyaux soient au niveau de la machine et que l'opérateur n'ait pas à les soulever. « *C'est bien mieux qu'avant,* apprécie Sébastien Pioffret, soudeur. *Nous effectuons moins de manutentions, ce qui est important, surtout pour les tuyaux de diamètre important qui sont lourds.* »

La troisième partie de l'atelier est dédiée à la peinture et à l'expédition. Pour être peints, les tuyaux sont accrochés à un palonnier qui les soulève en entrée et les descend en sortie, automatiquement. « *Avant, ils étaient suspendus manuellement. Les opérateurs devaient avoir un mouvement très synchronisé, ce qui provoquait des problèmes de dos et d'épaules* », se souvient François Chirpaz. Un convoyeur aérien électrique les achemine vers la cabine de peinture, puis vers l'étuve.

Les améliorations intégrées à la conception des nouveaux locaux sont allées au-delà de la problématique des manutentions. Des fenêtres laissent ainsi entrer la lumière naturelle dans les trois parties de l'atelier et sont positionnées à hauteur des yeux. Et depuis le déménagement, des aménagements sont régulièrement réalisés. Par exemple, durant l'été, le tableau de commande de la cabine de peinture a été rapproché d'une fenêtre de la cabine afin que l'opérateur puisse surveiller les opérations de peinture tout en étant à proximité des commandes. « *Souvent, lorsque je vois un opérateur réaliser une tâche, je me demande comment elle pourrait être améliorée. Je l'écoute et je discute avec lui. C'est facile pour moi de comprendre les problèmes, car j'ai occupé tous les postes au sein de l'atelier,* constate David Martinez, chef d'atelier. *Et parfois, améliorer le poste ne nécessite pas de gros investissements.* » ■

1. Les réseaux de sprinklers sont des systèmes de surveillance anti-incendie composés de tuyaux remplis d'eau sous pression et de sprinklers qui se déclenchent lorsqu'ils détectent une température anormale et arrosent les locaux.



Le palonnier fait descendre automatiquement les tuyaux après qu'ils ont été peints.