

CHARCUTERIE INDUSTRIELLE

Les améliorations sont arrivées à bon port

À la faveur d'une prise de conscience récente et de sa participation au programme TMS Pros, le charcutier industriel André Bazin s'est engagé dans une démarche d'amélioration des conditions de travail de ses salariés. Son usine a bénéficié d'évolutions organisationnelles et d'achat de matériel visant à réduire ports de charges et gestes répétitifs.

TRENTE ANS APRÈS l'ouverture d'une boucherie employant trois personnes, l'entreprise André Bazin prend le virage de l'industrialisation en 1984. Son usine de Breuches, en Haute-Saône, s'agrandit au gré de la croissance et de la diversification de sa production. Aujourd'hui, dans une ambiance thermique maintenue à 5°C, 200 personnes confectionnent des spécialités charcutières (saucisses de Morteau et de Montbéliard, lardons, jambons, bacon, chorizos, etc.) pour les

Les opérateurs qui découpent les morceaux de viande défilant devant eux travaillent à hauteur grâce à des caillebotis réglables. Et pour limiter l'impact des gestes répétitifs sur les organismes, ils changent régulièrement de poste.

industriels de l'agroalimentaire, les grossistes de la restauration ainsi que les grandes surfaces. Mais les agrandissements successifs ont compliqué les flux qui ont pu être à l'origine d'accidents du travail et de maladies professionnelles. « Pour replacer l'humain au cœur de notre organisation, il était nécessaire de la simplifier et de moderniser nos installations, affirme Marco Aiello, directeur de l'usine. Nous avons investi 12 millions en trois ans, et nous avons lancé une étude des flux, puis, en parallèle une analyse

FICHE D'IDENTITÉ

- **NOM:** André Bazin
- **ACTIVITÉ:** préparation de charcuterie
- **LIEU:** Breuches (Haute-Saône)
- **EFFECTIF:** 330 salariés, dont 200 en production
- **SUPERFICIE DE L'USINE:** 17 000 m²
- **CHIFFRE D'AFFAIRES:** 100 millions d'euros



© Patrick Delapierre pour l'INRS, 2023

L'essentiel

- > **PENDANT** trois décennies, la charcuterie industrielle André Bazin a augmenté sa production et diversifié son catalogue.
- > **LA COMPLEXITÉ** de ses flux engendrant des conditions de travail peu optimales, à l'origine de TMS chez ses salariés, l'entreprise décide d'agir en 2018.
- > **EN S'APPUYANT** sur le cadre fourni par le programme TMS Pros, elle a mené des actions organisationnelles et matérielles qui changent la donne.

des maladies professionnelles en 2018. » Alors que les réflexions commencent, la Carsat Bourgogne-Franche-Comté informe l'entreprise qu'elle est ciblée par le programme TMS Pros. « La volonté d'améliorer les conditions de travail était là, remarque Fabrice Baretti, contrôleur de sécurité à la Carsat. Notre démarche a fourni un cadre que l'entreprise a su s'approprier d'autant plus facilement que Guillaume Marin, le responsable sécurité environnement, avait auparavant travaillé dans des structures le mettant en œuvre. »

Convoyeur à deux niveaux

Des murs tombent. Six ateliers cèdent la place à un espace unique de 500 m² pour simplifier et raccourcir les trajets des salariés. « Nous avons également renoncé à certaines recettes à faible ren-

LE CHIFFRE

22 000 tonnes de viande, principalement de porc, sont préparées annuellement dans l'usine André Bazin.

tabilité, indique Claire Dupain, la responsable QSE (qualité, sécurité, environnement). Par exemple, nous avons abandonné la terrine, ce qui a supprimé des manutentions ainsi que les allers-retours entre des ateliers. » Des solutions techniques participent également à l'amélioration des conditions de travail. La découpe de la matière première a été le théâtre d'une petite révolution.

Les tables sur lesquelles les ouvriers débitaient la viande ont été remplacées par une table de découpe comprenant en son milieu un convoyeur à deux niveaux. Un lève-palette électrique haute levée permet de l'alimenter en se saisissant des cagettes sans avoir à se baisser ou à lever les bras au-dessus des épaules. Les opérateurs qui taillent dans les morceaux défilant devant eux, chacun chargé d'une étape de la découpe, travaillent eux aussi à hauteur grâce à des caillebotis réglables. Pour limiter l'impact

des gestes répétitifs sur les organismes, ils changent régulièrement de poste. Le convoyeur inférieur réceptionne quant à lui les cagettes pleines de morceaux découpés pour les reconduire au point de départ d'où elles sont dispatchées vers d'autres ateliers ou évacuées lorsqu'il s'agit de déchets. « Il suffit de pousser le bac rempli de viande que nous laissons tomber par des trémies », explique Guy Petitcolin, un boucher.

« Comme pour chaque nouvel aménagement, les salariés ont été associés aux réflexions de conception de cette ligne, souligne Marco Aiello. Lors de sa réception chez le fournisseur, l'un d'entre eux l'a testée afin que les dernières corrections soient faites avant la livraison. » « Pour ne pas avoir à forcer, des aiguiseurs et des fusils d'affûtage sont à disposition sur chaque poste, se réjouit Francis Galmiche, le chef d'atelier découpe. Et plus de piqûres au travers des gants et tabliers de maille grâce aux couteaux à bout rond! »

Suppression des manutentions

Plus loin, la cuve de préparation de la saumure est alimentée en eau par des canalisations et en épices par le biais d'une trémie. « Avant, la saumure était soutirée dans des bacs de 400 litres, environ 30 fois par jour, qu'il fallait ensuite pousser jusqu'à destination, explique Cyril Guedin, le responsable méthodes.

On devait incliner les bacs pour pouvoir aspirer la saumure jusqu'à la dernière goutte à l'aide de cannes. » Dorénavant, le liquide aromatique emprunte un réseau relié à différentes machines, dont le nouvel injecteur, qui possède également un élévateur-basculateur de cuve de matière première. « Vider les cagettes une à une nous imposait de porter entre 15 et 20 tonnes par jour, témoigne Thierry Legain, pilote de ligne injection. Maintenant, les opérateurs n'ont plus qu'à répartir la viande sur le tapis. »

Quant aux deux lignes de hachage, plus besoin de guider des chariots de 200 kg à un rythme intensif: les convoyeurs suppriment les manutentions entre les hachoirs et les mélangeurs dans lesquels est ajoutée la saumure. Puis, en sortie, les cuves dans lesquelles tombe la viande hachée sont arrimés à l'élévateur-basculateur des poussoirs, machines de conditionnement en boudin de plastique. « Nos salariés parcouraient parfois 20 km par jour entre les mélangeurs et les poussoirs qui étaient éloignés les uns des autres, explique Cyril Guedin. Aujourd'hui il n'y a que deux mètres à faire. » Pour aller plus loin encore, une réflexion est en cours pour automatiser ce passage. « Cela confirme bien que l'entreprise s'est engagée dans une démarche continue d'amélioration des conditions de travail », se félicite Fabrice Baretti. ■

Damien Larroque

Pour chaque nouvel aménagement, les salariés ont été associés aux réflexions.



© Patrick Delapierre pour l'INRS, 2023