

MÉTALLURGIE

L'ergonomie sort de son lit

Leader sur le marché du lève-lit, la tôlerie creusoise ATL Production fabrique à Aubusson du matériel destiné à améliorer les conditions de travail du personnel hôtelier. Elle-même confrontée à de nombreux risques professionnels, elle a su transformer son atelier pour mieux prendre soin de ses salariés.

FICHE D'IDENTITÉ



- **NOM** : ATL Production
- **LIEU** : Aubusson (Creuse)
- **ACTIVITÉ** : fabrication de structures métalliques, notamment de systèmes de relevage de lits dédiés aux hôtels
- **DATE DE CRÉATION** : 1994
- **EFFECTIF** : 26 salariés



© Gaël Kerbaol/INRS/2020

L'essentiel

> **LE LÈVE-LIT**, qui représente 75 % de la production (7 000 unités par an), est décliné sous différentes formes, pour répondre notamment aux besoins de praticité pour les petites chambres d'hôtels.

> **L'ATELIER** a été totalement réorganisé, en cohérence avec les flux de production. Il est équipé de nouvelles machines et les postes de travail ont été repensés de façon à améliorer l'ergonomie et à réduire les risques liés aux manutentions.

> **LES SOUDEURS** utilisent des torches aspirantes. Des supports ont été conçus pour leur permettre de travailler à hauteur.

LORSQU'IL RACHÈTE ATL Production en 2009, Philippe de Courtilles a la conviction que son produit phare, un système de relevage de lit permettant aux femmes de chambre de travailler sans se casser le dos, a de beaux jours devant lui. S'il ambitionne de s'imposer comme le leader de la prestation de services pour améliorer l'ergonomie dans l'hôtellerie, le défi est de taille. L'isolement géographique, du fait de l'implantation à Aubusson, dans la Creuse, complique le recrutement de main-d'œuvre qualifiée et augmente le coût de livraison des matières premières. Pour recréer une dynamique, le patron mise sur la qualité et le développement technologique. Il fait des gérants d'hôtels – ses clients – des partenaires. Enfin, s'engage sur les conditions de travail des salariés. « Les lève-lits ont révolutionné le

Déplacement de machines, changements de flux de production, achat d'équipements technologiques... ce sont les salariés qui ont été les acteurs du changement.

travail des femmes de chambre, un métier dont on connaît la pénibilité physique. Comment ne pas être nous-mêmes attentifs à la santé et la sécurité de ceux qui travaillent dans l'atelier pour les fabriquer ?, s'interroge-t-il. Nous devons transformer le site de production vieillissant, mais en associant les salariés, en faisant appel à l'intelligence collective. »

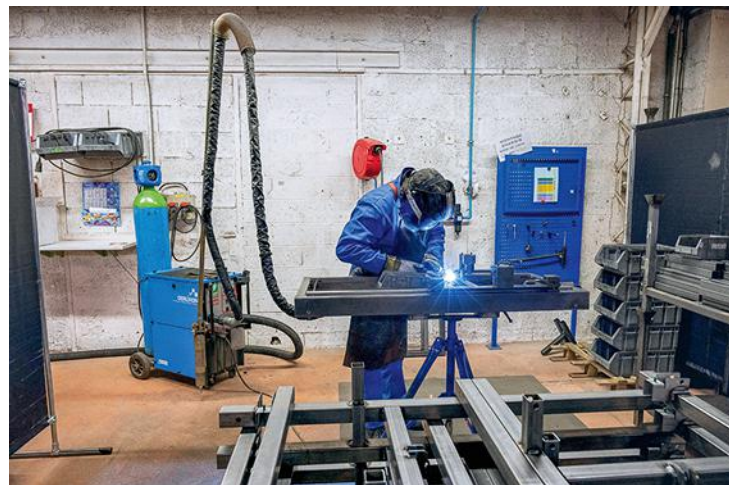
Se réapproprier l'outil de travail

L'entreprise n'est pas confrontée aux fortes cadences. Toutefois, les manutentions sont nombreuses. « On a encouragé les salariés à s'exprimer – ce qui pour eux était nouveau – en leur donnant le droit de se tromper. Les plus impliqués nous ont aidés à convaincre les autres », reprend le chef d'entreprise. En 2016, il crée un poste de référente santé

et sécurité qu'il confie à Sylvie Prudhon, jusque-là assistante de direction. « Il fallait un regard qui ne vienne pas de l'atelier, indique-t-elle. Les salariés étaient, pour beaucoup, fiers d'exercer un métier à l'ancienne, un métier dur. J'ai écouté leurs besoins et les ai incités à prendre du recul. Ensemble, nous avons réalisé les études de postes. »

Il y a deux ans, trois groupes de travail se forment. L'objectif est de reconcevoir totalement l'atelier, de l'arrivée des tôles et tubes d'acier à la sortie des produits finis. « La dynamique a pris. Déplacement de machines, changements de flux de production, achat d'équipements technologiques... La direction a sou-

tenue. Nous en avons la traduction parfaite: le stockage des pièces a été repensé avec des îlots placés au plus près de là où elles servent; les flux se font dans un sens logique de production, sans croisement, sans pas inutiles; le travail à bonne hauteur est favorisé partout », affirme Pascal Barcikowski, affecté à la découpe laser et au pliage. « À l'entrée, les matières premières sont stockées au plus près des machines de découpe laser, avec deux voies bien distinctes, pour la tôle et pour les tubes », confirme Jérémie Dujon. En 2019, l'entreprise a investi dans un laser tube, une machine que les opérateurs appelaient de leurs vœux. Exit la scie automatique et



© Godel Kerbaol/INRS/2020

tenu, mais ce sont les salariés qui ont été les acteurs du changement. Ils se sont réapproprié l'outil de travail », insiste Jérémie Dujon, le chef d'atelier.

L'entreprise est également accompagnée par la Carsat Centre-Ouest, et bénéficie d'une aide financière puis d'un contrat de prévention. « Cela a d'abord concerné l'équipement en torches aspirantes pour les opérations de soudage, puis l'amélioration de l'ergonomie aux postes de travail, précise Karine Blanzat, contrôleur de sécurité à la Carsat Centre-Ouest. Avec notamment la mise en place d'un palonnier à ventouses et sa potence pour la manipulation des plaques au niveau de la découpe laser. »

« On a décrit notre vision de l'atelier et une synthèse des propositions a été faite, pour répondre à nos besoins et aux attentes de produc-

tion. Ce banc de poinçonnage. Ce bond technologique a permis de supprimer des étapes, le recours à la sous-traitance et de réduire les nuisances sonores. Du côté des tôles, le palonnier à ventouses et la potence facilitent la manutention de pièces de 70 à 80 kg. Un équipement du même type est utilisé à l'emballage.

Des solutions à l'étude

Pour permettre le travail à hauteur, les opérateurs chargés du pliage disposent d'un support de palettes à niveau constant. Les postes de soudage, outre la mise à disposition de torches aspirantes, ont bénéficié de divers aménagements: tapis antifatigue, trépieds rotatifs que le soudeur incline à sa guise pour le positionner au mieux. « Pour certains, les torches sont un peu lourdes », note toutefois le chef d'atelier. Des solutions doivent être étudiées.



REPÈRES

> **UNE AIDE FINANCIÈRE Hôtel + est proposée par l'Assurance maladie-risques professionnels aux établissements d'hébergements de moins de 50 salariés pour prévenir le mal de dos et les troubles musculosquelettiques ainsi que le risque chimique. Les lève-lits à énergie autonome ou électriques font partie des équipements financés.**

Les postes de soudage, en plus des torches aspirantes, ont bénéficié de divers aménagements: tapis antifatigue, trépieds rotatifs que le soudeur incline à sa guise pour le positionner au mieux.

Un peu plus loin, la dernière arrivée rencontre un franc succès: il s'agit d'une table rectangulaire, à hauteur réglable, dotée d'un système de bridage et de positionnement pour la soudure de précision et l'assemblage. « Elle est modulable et comme elle sert elle-même de gabarit, il n'y a plus à en stocker partout et à encombrer l'espace de travail, souligne Pascal Demargne, un monteur. C'est un gain de temps, d'espace de travail et de confort. Je travaille dans l'usine depuis 34 ans. Les conditions actuelles sont une chance pour les jeunes. En fin de journée, la fatigue se fait moins sentir. »

En bout de ligne, les pièces sont positionnées sur des barres de soutien, guidées vers la cabine de soudage, cuites puis détachées et assemblées. « Chaque barre qui part en peinture regroupe les éléments d'un lève-lit et d'une commande. Tout a été pensé pour que les monteurs puissent assembler les éléments prêts à expédier en 3 minutes », insiste Jérémie Dujon. Avant, il fallait décrocher les pièces peintes, les stocker et les reprendre le lendemain pour constituer le produit.

Les palettes partent ensuite vers la filieuse automatique et sont entreposées au plus près des quais d'expédition, quand auparavant une reprise au chariot élévateur était nécessaire pour les stocker dans un bâtiment voisin. « L'atelier est vivant.

LE CHIFFRE

70 000

lits ont été équipés par ATL Production d'un dispositif de lève-lit dans l'hôtellerie française.

Les opérateurs ne sont plus de simples exécutants, ils l'ont pensé eux-mêmes », assure Sylvie Prudhon. Et les réflexions se poursuivent, notamment pour améliorer la mise en place des ressorts sur les pièces finies, qui nécessite encore de forcer. « En se transformant, ATL Production a automatisé, sans jamais cesser d'embaucher, précise le chef d'atelier. La croissance s'est accompagnée d'une montée en compétences et en savoir-faire. » ■

Grégory Brasseur