

Réduction de manutentions

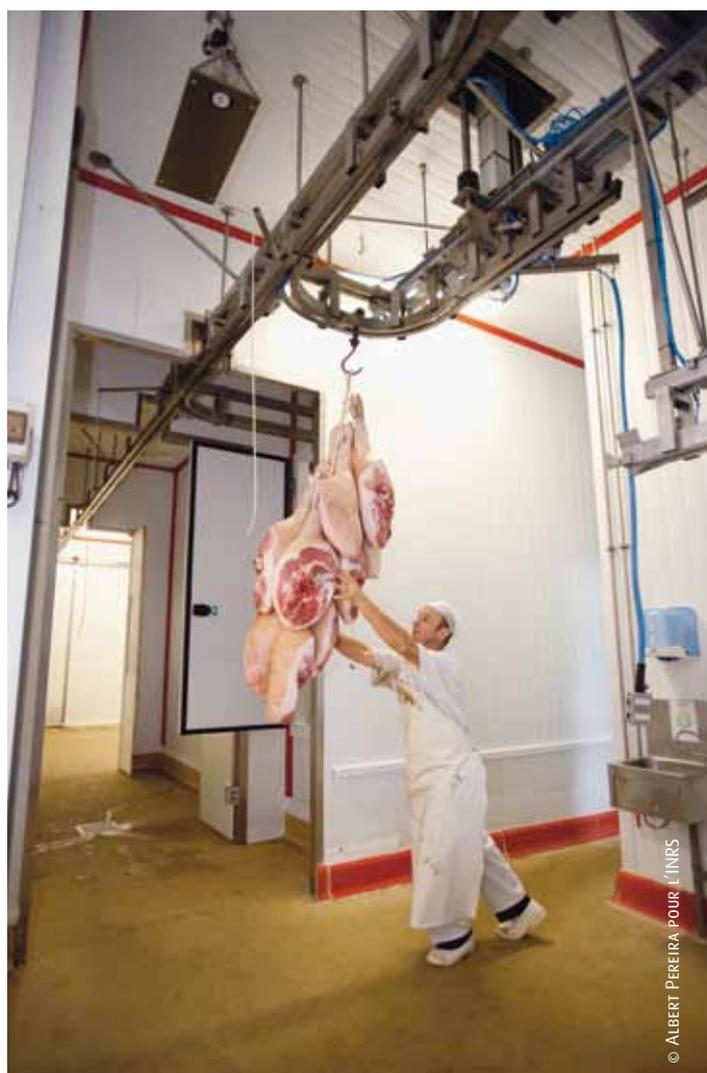
Des équipements industriels à une éch

L'entreprise Pierre Oteiza, qui produit de la charcuterie artisanale, a fait évoluer ses outils de travail au fil des années. Aides à la manutention, automatisation de certaines tâches, aménagement des locaux... les réflexions ont porté sur tous les aspects susceptibles d'améliorer les conditions de travail.

La vallée des Aldudes, au pays basque, est un berceau traditionnel de la fabrication de jambons secs. L'entreprise Pierre Oteiza, du nom de son fondateur, créée en 1987, produit du jambon sec. Elle fabrique également divers autres produits de charcuterie (saucissons et chorizos, pâtés et rillettes, ventrèches, etc.) ainsi que des plats cuisinés et des conserves (confits de porcs basques, saucisses confites, boudins basques, etc.). Outre son propre élevage de 45 truies et 350 porcs charcutiers, elle se fournit également auprès de 70 éleveurs de la région. Les porcs, de la race pie noir du pays basque, sont élevés en plein air sur les collines avoisinantes et engraisés pendant quatorze à quinze mois. Une fois les bêtes abattues, entre douze et dix-huit mois d'affinage sont nécessaires avant de commercialiser les jambons. Une cinquantaine de personnes travaillent dans l'entreprise pour produire et commercialiser tous ces produits. L'activité impose de multiples manutentions aux différentes étapes de fabrication, source possible de troubles musculosquelettiques (TMS) et d'accidents.

Afin d'améliorer les conditions de travail, différents aménage-

À la livraison, des rails élévateurs permettent le transfert des jambons depuis les camions vers les locaux et réduisent ainsi les ports de charges.



© ALBERT PEREIRA POUR L'INRS

ments ont vu le jour ces dernières années. Les moyens de cette entreprise de taille artisanale ont été ambitieux. Par exemple, les cuves contenant la viande à hacher, qui pèsent entre 30 et 40 kg, sont désormais soulevées et basculées vers les trémies par un système automatisé. Plusieurs opérations initialement manuelles ont également été automatisées. À commencer par l'embossage, étape qui consiste à

remplir les boyaux pour obtenir des saucissons, ainsi que l'attache des extrémités de ces saucissons. Cela évite des gestes minutieux et répétitifs sollicitant particulièrement les mains. Le broissage des saucissons, tâche très répétitive et pénible en bout de chaîne, qui était auparavant effectué également à la main, est désormais réalisé par une machine spéciale, dotée d'une ventilation adaptée. Au conditionnement des boîtes de conserves, des paniers à fond mobile équipés de potences ont été installés pour l'approvisionnement. Ils permettent aux salariés de travailler à leur hauteur. Ces équipements ont-ils globalement procuré parallèlement un gain de productivité? « *Oui, surtout en fin de journée, où les salariés sont maintenant moins fatigués* », répond Pierre Oteiza.

Conserverie et séchoir

Parallèlement à son activité de conserveur, Pierre Oteiza s'est associé à quatre autres charcutiers de la région pour créer en 2000 le Séchoir de la vallée des Aldudes. Cette coopérative d'artisans avait pour objectif de mettre à disposition de la filière un outil de séchage de jambons. Celui-ci est également ouvert aux particuliers, aux restaurateurs et fermiers de la région. Quatre variétés de jambons y sont séchées: jambon de Bayonne, jambon du Kintoa, jambon fermier et jambon de la vallée des Aldudes. Leur temps de séjour varie de dix mois à deux ans. Depuis son ouverture, le séchoir a fait l'ob-

elle artisanale

jet de deux extensions, l'une en 2003, l'autre en 2010. Ayant doublé sa superficie, il compte aujourd'hui 45000 places de jambons. Ces deux phases d'extension ont été l'occasion de penser les postes de travail et de réfléchir à la conception des locaux. Les manutentions sont là aussi l'un des aspects les plus problématiques de l'activité. Les jambons, qui pèsent tous au moins 15 kg – et jusqu'à 40 kg pour les plus lourds – sont manipulés à plusieurs reprises aux différentes étapes de leur maturation. La répétition de ces ports de charge peut générer à la longue

Le retrait de la panne, mélange de graisse et de farine qui recouvre le jambon, en fin d'affinage est désormais réalisé par une machine élaborée en interne.

chez les opérateurs des TMS des membres supérieurs des lombalgies. Plusieurs systèmes d'aide à la manutention ont été installés dans le séchoir. À la livraison, des rails élévateurs permettent le transfert des jambons depuis les camions vers les locaux. Via ces rails, les jambons poursuivent leur cheminement vers la ligne de production. « Ce dispositif a divisé par trois ou quatre les postures contraignantes », estime Xavier Dotal, contrôleur de sécurité à la Carsat Aquitaine. Comme à la conserverie, ici aussi, certaines tâches ont pu être mécanisées, notamment la couture des jambons avant expédition. « Tous ces investissements ont été importants par rapport à la taille de l'entreprise. Ce ne sont pas des aménagements couramment rencontrés

dans une entreprise artisanale, contrairement à l'industrie », commente Xavier Dotal.

« Lors des extensions et de la conception des nouveaux locaux, nous avons tenu compte du bâtiment existant pour améliorer les conditions de travail. Nous avons un retour d'expériences de dix ans », explique Claude Carniel, directeur. Sols antidérapants, lumière naturelle pour plus de confort aux postes de travail, ventilation... tous ces aspects ont été pris en compte et adaptés aux besoins. Et avec le recul, tous les salariés s'accordent à dire qu'ils ne reviendraient pour rien au monde en arrière avec les précédents systèmes.

Céline Ravallec

Une innovation en interne

En cours d'affinage, la face crue des jambons est recouverte d'un mélange de graisse et de farine : la panne. Cette panne doit être retirée en fin d'affinage. Le plus fréquemment, l'opération est réalisée par un lavage à l'eau chaude sous pression. Ce poste pose problème, en termes de pénibilité pour les salariés et en termes d'environnement, l'eau évacuée contenant des quantités importantes de graisses. « Il faut en moyenne 40 litres d'eau pour dégraisser un jambon », décrit Claude Carniel, directeur de l'entreprise. La machine Xingarbi (de la contraction des mots basques Xingar – nettoyage – et Garbi – jambon) a été élaborée en interne pour répondre à ces problématiques. « Le principe est simple : trois radiants réchauffent les jambons qui défilent sur des balancelles mobiles. La chaleur fait alors fondre la panne. Selon son épaisseur, la vitesse de défilement est plus ou moins grande. La machine modifie en partie le flux matière et l'organisation d'un atelier, et nécessite une ventilation de la pièce. Mais plus besoin d'eau ! Et autre avantage, une viande chaude étant plus facile à découper qu'une viande froide, le travail des désosseurs s'en trouve ensuite facilité. Un point auquel nous n'avions initialement pas pensé », présente-t-il.



© ALBERT PEREIRA POUR L'INRS