

Un chargé de sécurité, deux sites, un objectif collectif

RESPONSABLE SÉCURITÉ chez le fabricant d'armatures pour béton Fimurex Aquitaine, Michel Faustino partage son temps entre les sites de Pommevic et de Golfech. Identifié comme l'homme des procédures et des bonnes pratiques, il a fait de la sécurité un objectif collectif.

8h00 Ce matin, il consacre déjà une heure et demie à l'accueil d'un intérimaire : remise du livret, tour d'horizon des risques et sensibilisation aux consignes retranscrites dans les procédures affichées aux postes de travail. Michel Faustino n'est pas avare de son temps. Chargé de sécurité chez Fimurex Aquitaine, fabricant d'armatures pour béton, il occupe ce poste depuis sa création, en 2012. « *J'ai exercé un peu tous les métiers dans l'entreprise* », évoque ce passionné, qui a été successivement soudeur, grutier, responsable logistique, responsable des achats. « *Je n'imaginai pas que la sécurité était un sujet aussi complexe.* » Face à lui, une direction qui ne l'a jamais freiné : il suffit de regarder le nombre d'études lancées sur l'amélioration des conditions de travail. La particularité de la maison : les 92 salariés se répartissent sur deux sites, Pommevic et Golfech, situés dans le Tarn-et-Garonne à 10 km l'un de l'autre. Michel s'apprête d'ailleurs à prendre la route pour Golfech.

9h25 Il a rendez-vous avec un fournisseur qui propose un dispositif automatique d'alimentation du process en lubrifiant. L'entreprise utilise un produit irritant et cherche à soustraire les opérateurs à tout contact. Un accord de principe est passé : l'installation pour un mois d'un système d'alimentation en lubrifiant avec une vis sans fin. « *La prévention sur le papier, ça n'est pas pour moi ! Il faut que les opérateurs fassent des essais* », souligne Michel. Le site de Golfech a connu d'importantes transformations. Les bobines d'acier y sont déroulées. Puis il faut les cranter, leur donner une empreinte. « *Un encoffrement est prévu pour réduire les nuisances sonores et les émissions de poussières métalliques lors du déroulage* », indique Hélène Castro, contrôleur de sécurité à la Carsat Midi-Pyrénées. Comme dans l'atelier voisin, où le fil est tendu et travaillé. L'installation fonctionnant en continu, la ligne a été capotée sur toute sa longueur, après une étude menée avec le Centre de mesures physiques de la Carsat. « *Le niveau sonore moyen équivalent mesuré au poste de travail est passé de 92 dB(A) avant l'encoffrement à 77 dB(A) après sa réalisation* », affirme Laurent Hardy, contrôleur



© Vincent Nguyen pour L'INRS

Pour alimenter le dérouleur, un pont roulant avec un crochet en C a été installé afin de prélever les bobines. Il n'y a plus de chariot élévateur dans l'atelier et donc moins de bruit et de pollution au diesel.

de sécurité au Centre de mesures physiques. « *On ne s'entendait plus parler* », admet Laurent Pasion, membre du CHSCT et responsable qualité, avec qui Michel Faustino discute prévention « *au moins dix fois par jour* ». « *En travaillant sur l'alimentation automatique en lubrifiant, on va aussi limiter les interventions à l'intérieur de la partie calfeutrée* », souligne le responsable sécurité. À proximité du dérouleur de bobines, Michel Faustino a mis en place une aide à la manutention qu'il a lui-même conçue : un équilibreur pour la machine à cisailier le fil. « *En observant le poste et discutant avec l'opérateur, j'ai vu qu'il répétait le geste toutes les 15 minutes, explique-t-il. Nous avons cherché à rendre ce travail moins pénible.* » Une fiche procédure détaille les bonnes pratiques d'intervention.

11h30 Retour à Pommevic, où sont fabriquées les armatures. Tous les quinze jours, Michel Faustino réunit le groupe sécurité com-



© Vincent Nguyen pour l'INRS



© Vincent Nguyen pour l'INRS

Les bobines préparées à Golfech sont livrées à Pommevic. L'opérateur se tient à distance de la charge, jamais en dessous, et surveille les circulations de piétons. Il positionne la pince en veillant à ne pas couper le cerclage.

posé des membres du CHSCT. « *Le thème de notre réunion du jour est l'aménagement du poste de fabrication des gabions¹ pour des personnes qui souffrent du dos* », dit-il. La discussion commence en salle et se poursuit au poste de travail. Le groupe étudie la situation avec le chef de service, l'opérateur qui occupe le poste et l'un des salariés souffrant, pour lequel la direction veut créer ce poste « allégé ». Trois difficultés sont identifiées : la nécessité de déplacer des palettes, les accès en hauteur pour le cerclage et une gestuelle complexe à l'ouverture de la machine. « *La direction veut se donner les moyens d'avancer. Le problème est complexe, mais on va étudier les possibilités*, indique Michel Faustino. *Tout ce que l'on concevra en termes d'amélioration bénéficiera aux salariés qui souffrent mais également aux générations futures, qui s'useront moins.* »

14h00 Pas de planning après le déjeuner, mais des rencontres improvisées aux postes de travail, pour recueillir les points de vue. « *Les maîtres-mots sont confiance et pédagogie. Je suis là pour voir le mal partout. Du fil qui traîne aux difficultés rencontrées au quotidien. Je réalise des audits de procédures. Si elles ne sont pas appliquées, il faut essayer de comprendre : discuter des contraintes de chacun, des obstacles et chercher ensemble à les lever* », précise Michel Faustino. Lorsqu'une procédure évolue, elle doit être validée par le chef de service, le CHSCT et l'affichage est modifié. Les opérateurs y sont formés. « *Les choses ne sont jamais figées* », insiste-t-il. Au niveau d'une machine de formation des armatures, il évoque l'utilisation de la pince de guidage, mise en place pour orienter le mannequin lors du changement de bobine : la manipulation est ainsi moins contraignante et le salarié se tient à distance et non sous la bobine, qui pèse plus de deux tonnes.

15h50 « *On travaille sur la mise en place d'une nouvelle plate-forme de chargement à l'expédition* », indique Michel Faustino. Ce secteur, il le connaît bien. « *C'est mon métier. J'ai voulu atti-*

rer l'attention sur les risques de chute de hauteur, sans attendre qu'un accident se produise. On a beaucoup réfléchi aux situations de travail avec l'ergonome du service de santé au travail. De mon côté, j'ai fabriqué une maquette pour présenter des solutions aux opérateurs. » Les passerelles préexistantes n'étaient ni suffisamment larges ni suffisamment hautes. Michel Faustino a suggéré la mise en place de garde-corps, mais beaucoup ont évoqué la crainte de se sentir oppressés. La discussion, autour des maquettes, a conduit à s'orienter vers des stop-chutes, où les opérateurs s'attacheront lorsqu'ils devront aller sur le camion décrocher le chargement mis en place avec la grue. « *Une passerelle mieux dimensionnée sera installée cet hiver. S'ils sont satisfaits, nous en avons prévu sept.* » Avec, bien sûr, un rappel des procédures. ■

1. Carcasse ou sorte de casier métallique qui forme l'armature.

REPÈRES

Fimurex Aquitaine est un établissement du groupe Experton Révollier. Il travaille à partir de bobines d'acier. Le tréfilage à froid est réalisé sur le site de Golfech, qui livre sur Pommevic un produit aux normes permettant de constituer les armatures pour béton.



© Vincent Nguyen pour l'INRS