

Pernod Ricard

Des bouteilles en sourdine

À Bessan (Hérault), l'entreprise Pernod Ricard a entamé une série d'actions pour réduire les nuisances sonores encore très présentes dans le secteur de l'embouteillage. La modification du procédé industriel et la diminution de la propagation aérienne du bruit ont conduit à un gain acoustique significatif.

Elles se choquent et s'entrechoquent. À peine dépalettisées, les bouteilles vides défilent et marquent la cadence en «trinquant» les unes avec les autres. Avec dix-huit cas de surdité professionnelle reconnus en 2005, l'industrie agro-alimentaire est fortement touchée par la problématique bruit. Sur le secteur de l'embouteillage en particulier, impossible d'y rester sourd. Les actions multidirectionnelles menées par Pernod Ricard à Bessan (Hérault),

pour lutter contre les nuisances sonores dans ses ateliers, en témoignent. L'entreprise vient de réorganiser le poste de départ stratégique de la ligne de production. Quelque 70 000 bouteilles s'y bousculent quotidiennement. Une nouvelle table et de nouveaux convoyeurs ont été installés. Pour ces derniers, on a préféré l'acétal à l'acier inoxydable, trop bruyant. Une régulation fine de la vitesse de déplacement des bouteilles permet

également de les déligner à la demande, en diminuant les chocs. Au niveau du goulot d'étranglement, les rouleaux du tapis ne tournent pas tous à la même vitesse, de façon à laisser un intervalle entre les bouteilles. Ainsi, l'ensemble du convoyage est amélioré dès la source. Le circuit peut se mettre en route, direction l'atelier d'embouteillage. C'est ici que l'ensemble des opérations a lieu. « Cette pièce est typiquement un lieu où une multitude de sources émettent dans tous les sens », explique Xavier Buisson, contrôleur de sécurité au laboratoire de mesures physiques de la CRAM Languedoc-Roussillon. Les bouteilles sont nettoyées sur l'avineuse, remplies par dépression au niveau de la tireuse puis, suivent, via la capsuleuse et l'étiqueteuse,

leur trajet jusqu'au conditionnement. La première étape, celle de l'avineuse, avait auparavant lieu dans le premier atelier. Le choix de rapprocher ce poste de l'embouteillage est cohérent avec le traitement acoustique dont a bénéficié cette pièce.

Un gain de 10 dB

« Au niveau de la salle d'embouteillage, nous avons préconisé la mise en place d'un plafond absorbant acoustique pour supprimer les sources lointaines. Il est constitué de panneaux de 75 mm d'épaisseur », poursuit le contrôleur de sécurité. En dirigeant l'entreprise vers le matériau le plus adéquat, la CRAM a pris en compte d'autres paramètres comme la température et l'éclairage. Pour traiter les sources proches des opérateurs, le travail sur la régulation, notamment en aval (après remplissage des bouteilles) est impératif. Tous les transporteurs sont à fonctionnement progressif, avec variateurs de vitesses. Des capteurs placés le long de la ligne envoient les données sur l'état du trafic à un système central informatisé. Par ailleurs, Ricard a déplacé son groupe froid hors de l'usine en l'isolant (pièges à sons, murs microperforés) pour ne pas gêner le voisinage. Les quinze personnes présentes en production ont par ailleurs été équipées de protections auditives moulées indivi-

Le poste de dépalettisation vient d'être réorganisé: les bouteilles sont soulevées, puis déposées sur de nouveaux convoyeurs, en acétate.



Pernod Ricard en chiffres

Pernod Ricard produit 50 à 60 millions de bouteilles de Ricard par an. Placée au premier rang européen et au troisième rang mondial dans le domaine des spiritueux, l'entreprise se positionne sur une large gamme de produits: apéritifs anisés, alcools blancs, amers, vins et apéritifs à base de vin, cognacs, brandies, liqueurs, rhums, whiskies... Si le pastis évoque Marseille, les trois sites de production sont localisés à Bessan, Bordeaux et Lille. Le Pacific -l'anisé sans alcool- est uniquement produit à Bessan. 42 salariés travaillent sur ce site, ainsi que quelques saisonniers. Le coût des solutions apportées pour réduire les niveaux sonores aux postes de travail est de 22 000 euros pour la mise en place d'un plafond absorbant acoustique sur l'atelier embouteillage, 292 000 euros pour les investissements machines et le travail sur la régulation des cadences et 20 000 euros pour l'isolation sonore du groupe de froid.



© Yves Cousson/INRS

duelles. «Le bruit est un axe de travail continu. Tous les ans des relevés sont faits, des propositions et priorités avancées et ces projets sont détaillés en CHSCT», affirme Jean-François Bertholon, responsable de production. «Les niveaux mesurés à côté du dépalettiseur sont de 79,3 dB, soit 10 dB de moins que précédemment, depuis que la régulation a été affinée», atteste Xavier Buisson. «Nous discutons des études qui nous sont présentées avec les opérateurs. Carine Levillain, ingénieur

Un système informatisé gère l'acheminement des bouteilles. En fin de chaîne, une opératrice effectue un contrôle visuel des étiquettes.

qualité sécurité environnement (QSE), est très attentive à la diffusion de l'information dans les ateliers», explique Kham Hoang, membre du CHSCT. Malgré de réels progrès, les efforts doivent être poursuivis. En février 2008, l'entreprise a décidé de remplacer l'étiqueteuse, jugée trop bruyante. À

certaines endroits, lorsqu'une régulation plus fine ne peut être mise en place, il est prévu de capter les sons localement. Plusieurs zones pourraient être capotées au niveau de l'avineuse et de la tireuse par exemple. «La CRAM a proposé à l'entreprise de venir faire une recherche de sources dans la salle d'embouteillage, afin d'être en mesure de viser spécifiquement les sources prépondérantes, ajoute Xavier Buisson. On utilise le système de mesu-

res ISIT⁽¹⁾, avec lequel il est possible d'enregistrer les niveaux de bruit en les couplant avec une photographie pour attribuer aux sons une direction précise vers laquelle il faudra agir.»

1. ISIT: Identification de la source par intercorrélation temporelle. Cf. *Travail et Sécurité* n°655, d'octobre 2005, page 19. À télécharger sur : www.travail-et-securite.fr

Grégory Brasseur
Photos : Yves Cousson