



© Patrick Delapierre pour l'INRS/2021

## FICHE D'IDENTITÉ



- **NOM** : Pactisoud
- **LIEU** : Yffiniac (Côtes-d'Armor)
- **ACTIVITÉ** : Chaudronnerie inox. Fabrication de structures (tuyauteries, cuves, chariots, convoyeurs...) notamment pour l'industrie agroalimentaire. L'entreprise travaille sur des projets sur mesure, mais développe également des produits standard depuis son rachat par le groupe Emballage Technologies.
- **EFFECTIF** : 27 salariés

À quelques kilomètres de Saint-Brieuc, l'entreprise de chaudronnerie inox Pactisoud n'a cessé, au fil d'agrandissements successifs, d'améliorer les conditions de vie au travail de ses collaborateurs. L'établissement, qui forme de nombreux apprentis, veut en finir avec l'image d'un métier sombre et bruyant qui a tendance à freiner les vocations.

## CHAUDRONNERIE

# Une expansion silencieuse

**ON Y CONÇOIT** et fabrique des chaînes de production destinées principalement à l'industrie agroalimentaire, des chariots de manutention, des passerelles, ou encore des équipements d'unités de méthanisation agricole pour produire du biogaz et de l'électricité. Installée à Yffiniac, dans le département des Côtes-d'Armor, l'entreprise Pactisoud s'est fait, en 32 ans d'existence, un nom dans le domaine de la chaudronnerie inox et une solide réputation en termes de conditions de travail de ses salariés. Elle emploie actuellement 27 personnes.

Alain Panhalleux, le fondateur et premier dirigeant, a toujours eu la conviction que la qualité d'une entreprise repose sur les femmes et les hommes qui la composent et que les préserver est une nécessité. Il a misé sur l'apprentissage, désireux

de recréer de l'attrait pour des métiers manuels souvent dénigrés, auxquels on associe des ateliers forcément sombres et bruyants. Depuis, la tradition s'est perpétuée. Philippe Jan, l'actuel directeur du site, est arrivé en 1993 « *comme simple chaudronnier* », comme il aime à le dire. Il est devenu responsable d'atelier en 1998, avant de prendre son poste actuel en 2019.

Cette année-là, le jury des Oscars des entreprises des Côtes-d'Armor a décerné à Pactisoud le prix de la responsabilité sociale des entreprises. C'est également l'année du rachat par le groupe Emballage Technologies et de la plus récente extension des ateliers. Celles-ci ont été nombreuses, pour accompagner la croissance de l'activité tout en améliorant le confort et la sécurité des collaborateurs.

## L'essentiel



> **L'ÉTABLISSEMENT** a conçu, au fil des ans, des environnements de travail accueillants : réduction du bruit, amélioration des conditions d'éclairage et des flux, sécurisation des manutentions, prévention du risque chimique lié au traitement de surface...

> **UN VOLET FORMATION** et apprentissage poussé a accompagné les transformations du métier en fidélisant les équipes.

## Une démarche structurante

« Une dynamique s'est mise en place avec la construction du deuxième bâtiment en 2005, lors de laquelle la prévention des risques liés au bruit notamment – un problème majeur en chaudronnerie – a été centrale, se souvient Pierre-Yves Le Bris, contrôleur de sécurité à la Carsat Bretagne. Au préalable, l'examen

des situations de travail avait permis d'établir un diagnostic. Ensuite, un contrat de prévention a été signé. Il comprenait un volet formation puis un travail sur l'acoustique, l'éclairage naturel, la thermique, la protection de la presse plieuse, l'amélioration des conditions de manutention et des flux (ponts roulants radiocommandés, portes sectionnelles motorisées et vitrées...). »

À l'époque, l'entreprise associe rénovation et construction neuve pour doubler la surface de l'atelier, s'appuyant sur les points clés préconisés par l'INRS en conception des lieux et des situations de travail. « Cette démarche dans laquelle la Carsat nous a accompagnés a été structurante sur la durée. Tous ces fondamentaux ont été repris lors des extensions suivantes », affirme Philippe Jan. Par exemple, la mise en place d'un faux plafond doublé d'une épaisse couche d'isolant pour absorber les bruits, le traitement acoustique des parois, la généralisation de voûtes zénithales permettant de faire entrer la lumière naturelle... « La chaudronnerie n'est plus le métier sale, pénible et réservé aux hommes que beaucoup imaginent encore. Cet été, j'ai embauché deux femmes. Les bonnes conditions de travail facilitent le recrutement », reprend le directeur.

Les halls de l'usine sont parcourus par plusieurs ponts de 3,2 tonnes, pour la manutention des nombreuses pièces lourdes. Chariots, transpalette et tables à hauteur réglable se sont multipliés, permettant aux opérateurs de se recentrer sur le métier. Le stockage dynamique des barres inox, de 6 mètres de long et de diamètre variable, a permis de gagner de la place et de redonner une certaine noblesse au poste de débit, où l'opérateur ne se tord plus le dos en risquant la chute pour récupérer la matière première. L'entrée dans le procédé de pièces déjà débitées (laser tubes, laser tôles), prêtes à être assemblées a aussi contribué à alléger la charge. Les flux et les espaces ont été repensés pour créer un parcours linéaire en réduisant les encombrements. C'est loin d'être un détail: l'entreprise fabrique des convoyeurs imposants. Derrière les quelques machines nécessaires à la production – une cisaille, une scie à ruban,

LE CHIFFRE

# 1 000 m<sup>2</sup>,

**c'est la dimension d'une passerelle tout inox, une des plus grosses réalisations, conçue sur mesure pour un abattoir de volailles. Elle a été livrée en Lituanie, élément par élément, grâce à six semi-remorques.**

une presse plieuse –, les postes d'assemblage se succèdent. Ici, le soudage TIG bord à bord avec très peu de métal d'apport n'a pas conduit à utiliser des torches aspirantes, qui auraient créé des problèmes d'accessibilité à la soudure. « Avec le skydôme et la lumière naturelle, je travaille toujours en précision. Il y a une grande polyvalence et le métier n'est jamais répétitif, puisque l'on fait du sur-mesure. Quand la pièce est prête, je la mets sur un chariot et elle reprend son parcours vers le hall de décapage », explique Enzo Philippe, apprenti soudeur en alternance.

## Des espaces adaptés

Dans ce hall entièrement en résine, qui a été réaménagé en 2005, trône un bain de traitement de surface de 7000 litres totalement couvert et ventilé. « Je passe peu de temps ici, mais l'entreprise a constitué un environnement de travail adapté.

📷 Un pont permet d'immerger les pièces usinées dans un bain de traitement de surface de 7000 litres totalement couvert et ventilé, dans lequel elles passeront la nuit avant d'aller au montage.

En fin de journée, j'utilise le pont pour tremper les pièces dans le bain d'acide nitrique et fluorhydrique dilué à 50%. Elles y passent la nuit, explique Pascal Le Du, chargé du décapage et de la passivation. Pour les plus gros éléments, un système de pulvérisation est mis en place et je mets mon scaphandre, une combinaison intégrale. Et toutes les eaux sont récupérées. » Les pièces sorties du bain sont également rincées par pulvérisation chaque matin, avant d'être dirigées vers le montage. La ventilation du local est assurée par une ventilation générale (avec assainissement) et par une convection naturelle permettant de maintenir un flux d'air permanent.

« L'entreprise doit rester accueillante. Prochainement, nous intégrerons des apprentis également au bureau d'études. Ça tombe plutôt bien, car nous l'avons déplacé lors du dernier agrandissement pour qu'il y ait plus d'espace, d'ouvertures sur l'extérieur, et nous avons installé la climatisation », déclare Philippe Jan. Prochain gros sujet: la numérisation. Le pas a été franchi avec la presse plieuse. « Ça va plus vite, c'est plus simple. Bientôt, sur chaque poste, il y aura un écran », projette Pascal Le Du. C'est dans l'air du temps: favoriser la montée en compétences et passer du technicien d'usinage au technicien numérique. ■

Grégory Brasseur



© Patrick Deloepierre pour l'INRS/2021