

Arrivé·Auvergne

Volailles

Abattoir de Volailles, situé à Saint Germain des Fossés dans l'Allier.

80 millions de CA avec plus de 300 salariés.

Le site produit chaque semaine plus de 300 000 volailles dont 125 000 volailles standard, 50 000 volailles certifié, 140 000 volailles fermières Label Rouge Auvergne et 22 000 volailles fermières Bio.



Arrivé·Auvergne

Volailles



- ▶ IFS depuis 2005 niveau supérieur
- ▶ ISO 9001 en 2006
- ▶ ISO 14001 en 2010
- ▶ ISO 50001 depuis 2010



La cobotique

Au service de la
prévention des TMS

Pourquoi ce poste ?

- Poste mis à l'index depuis quelques années :
 - Prise de conscience de la direction.
 - Conseils du médecin du travail.
 - Épinglé lors de l'évaluation des risques.
 - Étude de poste faite par le SSTi03 en 2011 à la demande du médecin du travail.

TMS Pros

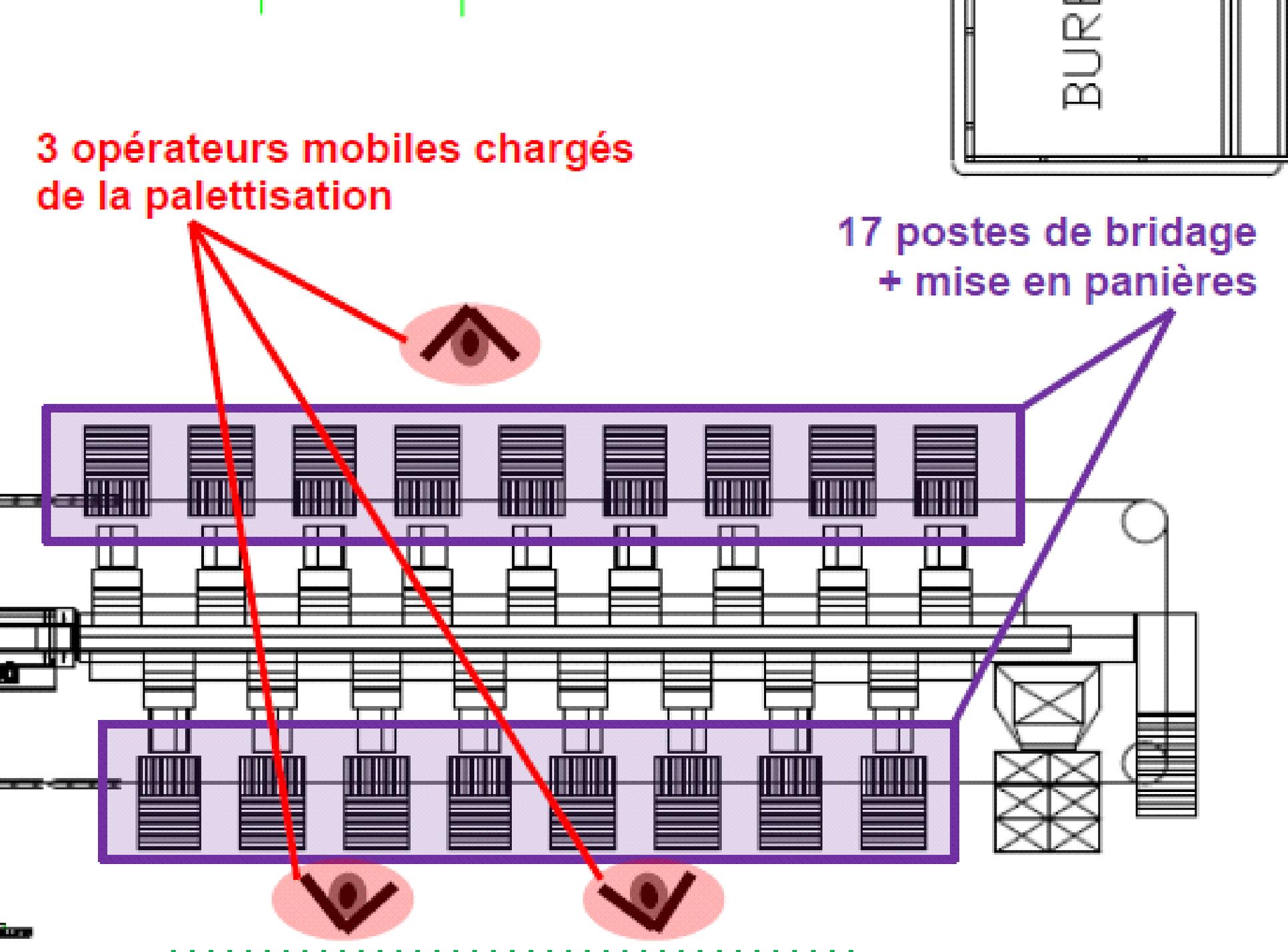
- Ce même poste mis en exergue dans le diagnostic TMS Pros.
- Après le dépistage réalisé sur un certain nombre de situations de travail, la hiérarchisation a fait émerger ce poste comme présentant le niveau de risque de TMS le plus important.

Description de la situation de travail

- A la fin de l'abattage, les volailles arrivent nues (déplumées) et éviscérées pour être conditionnées en paniers sur des chariots.
- Ceux-ci sont stockés dans un frigo pour refroidir les volailles.
- Deux postes sont interactifs et concernent une vingtaine de personnes de l'abattoir.
 - Le bridage : environ 17 personnes, essentiellement des femmes.
 - La palettisation : 3 hommes.

3 opérateurs mobiles chargés de la palettisation

17 postes de bridage + mise en paniers



Le bridage

- Les volailles tombent dans les goulottes en fonction du calibre (7- 8 par minute en linéaire)
- Les volailles sont soit bridées et mises en panières soit mises en panières directement pour la découpe.
- La mise en panières se fait par 7 ou 8 volailles (fermiers ou standards)
- Les panières sont poussées sur un chemin de rouleaux.

La palettisation

- Les opérateurs sont répartis sur les sorties de postes de bridage.
- Il prennent les paniers et constituent des chariots sur des embases.
- Les chariots sont ensuite poussés vers l'entrée des frigos (ressuage)

Difficultés du poste

- Charges lourdes :
 - Le poids total transporté est largement critique et inacceptable.
- Répétitivité :
 - La répétitivité est très importante. Pour constituer un chariot de trente paniers, l'opérateur fait 91 actions techniques. Un opérateur constitue en moyenne 80 chariots par poste. Nous avons en moyenne plus de 18 actions techniques par minute.

- Les postures et positions articulaires :
 - Les paniers sont déposés entre 30 cm et 140 cm.
 - 20 % des paniers au dessous de 60 cm : on peut observer une torsion du tronc > à 45° . Ce qui est à éviter.
 - 30% des paniers sont déposés à 130 cm ou plus : les bras sont levés dans un angle supérieur à 90 % ce qui engendre des risques pour les épaules.

Les recherches de solutions, la rencontre avec la société RB3D a conforté l'entreprise d'aller vers **la cobotique.**

La cobotique

- Définition :
 - Robotique collaborative.
 - La cobotique implique des robots assistant l'homme.
 - C'est l'homme qui pilote la tâche du robot.
 - Le robot fait le travail pénible à la place de l'homme.

La démarche

- Volonté de la direction d'une construction sociale de l'intervention avec l'implication du CHSCT et des opérateurs.
- Groupe de travail autour du projet.
- Implication des opérateurs :
 - Présentation de la nouvelle technologie choisie.
 - Déplacement dans l'atelier de conception pour mise au point et ajustement des cobots.
- Formation et accompagnement de tous les salariés pour une bonne prise en main du cobot.

Conclusion

- Les risques de TMS liés au poste ont été supprimés.
- L'utilisation des cobots est accessible **à tous**, la force exercée sur la gouverne se situe entre 500 g et 3 kg par jour.
- Cela ouvre le poste aux personnes ayant des contre-indications médicales.
- L'effectif est resté le même.