

Compte rendu CGC du CHSCT du 28 aout 2018.

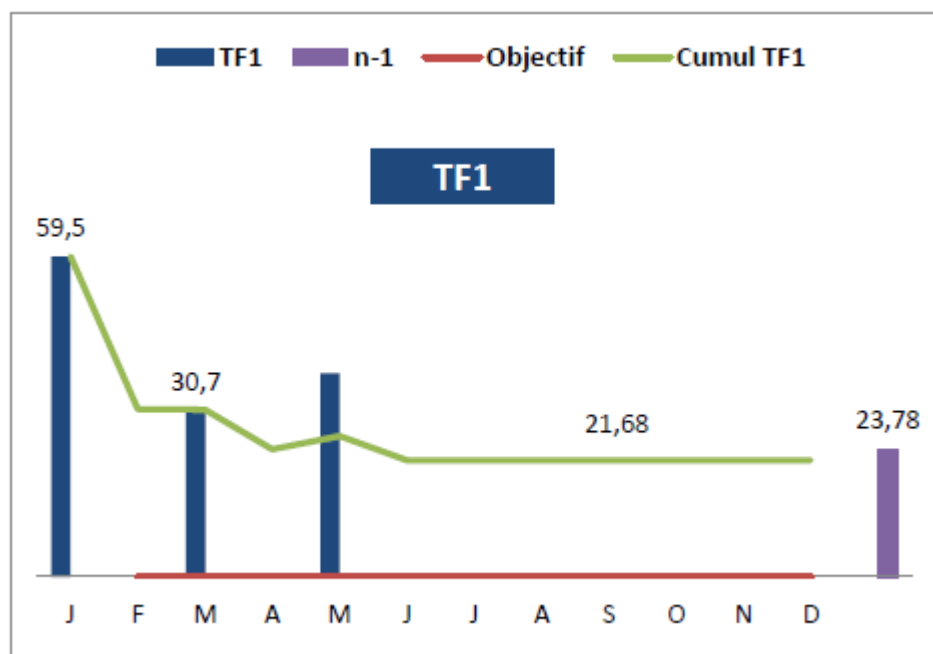
1) Bilans :

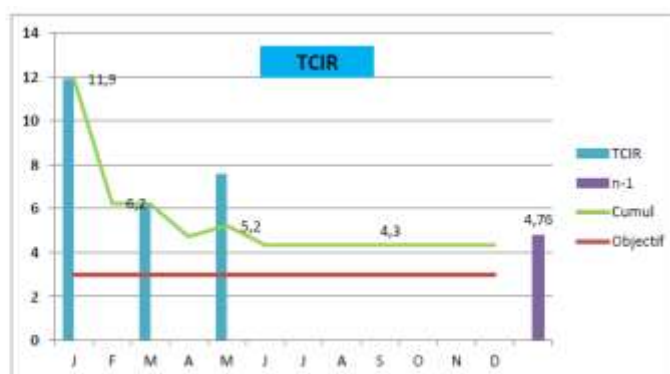
Statistiques accidents de travail site et indicateurs :

Accidents de travail														
Mois		AB	ATSA	ATAA	ss/total AT	Total AT	Heures travaillées	TF1	TF2	TF3	JA	TG	TCIR	TCIR Cumul
Janvier	J	4	0	2	2	6	33 587	59,5	59,5	178,6	4	0,12	11,9	11,9
Février	F	2	0	0	0	2	30 468	0,0	0,0	65,6	31	1,02	0,0	6,2
Mars	M	3	0	1	1	4	32 535	30,7	30,7	122,9	19	0,58	6,1	6,2
Avril	A	1	0	0	0	1	30 254	0,0	0,0	33,1	0	0,00	0,0	4,7
Mai	M	1	0	1	1	2	26 361	37,9	37,9	75,9	28	1,06	7,6	5,2
Juin	J	0	0	0	0	0	31 280	0,0	0,0	0,0	30	0,96	0,0	4,3
Juillet	J	2	0	0	0	2	-	-	-	-	0	-	-	4,3
Août	A	0	0	0	0	0	-	-	-	-	0	-	-	4,3
Septembre	S	0	0	0	0	0	-	-	-	-	0	-	-	4,3
Octobre	O	0	0	0	0	0	-	-	-	-	0	-	-	4,3
Novembre	N	0	0	0	0	0	-	-	-	-	0	-	-	4,3
Décembre	D	0	0	0	0	0	-	-	-	-	0	-	-	4,3
		13	0	4	4	17	184 485	21,7	21,7	92,1	112	0,61		4,3
							Objectif		15,0	70,0				3,00

Remarque : Nous avons déjà 4 accidents avec arrêt sur les 6 premiers mois...

La tendance actuelle est plus favorable, y compris avec juillet aout





Projets et travaux prévus :

Optimisation de la BOCA7 : Les automatismes ont été rénovés. Le pupitre opérateur sera modernisé avec un écran tactile type Panel Wiew en fin d'année.

Le projet de déplacement de la boudineuse est en phase opportunité, mais pas encore validé.

Prototype de pliage palette. Essais sur le fonctionnement avec les palettes en bonne état. Mais pour celles qui ferment mal, le pied de biche sera utilisé si possible, et les non conformes seront sortie du flux. D'autres appareils sont commandés.

Sur poste de kitage / dékitage, deux incidents ont eu lieu, une boucle courte est faite pour trouver les solutions.

Chariot anneau allégé : Un prototype est en fabrication pour pouvoir le testé avant généralisation éventuelle.

4 eim trimestre :

OCA :

modification meulage membranes grande dimension (condition de travail).

-Un cahier des charges est fait pour une nouvelle meuleuse. Celle utilisé a Olstyn n'est pas adéquate ni industrielle. Une étude en externe est lancé pour trouvé une solution concrète.

Aspirateur poussière salle des moules :

Un appel d'offre pour une unité mobile ou fixe type commerce est en court.

Déplacement envisagé :

Echanger les places du retourneur et bureau d'industrialisation. Machines a faux rond stocké et libère sa place. Puis déplacement divers pour optimisé l'atelier.

ZP :

Entrée calandre pour réduction temps de changement de série.

Tables de préparation RJS (condition de travail)

Modification RJS1 & RJS2 pour mise en sécurité

2) Bouclage des principales questions des précédents CHSCT..

2.1.1 : Bib innov ergo, présentation solution Manitou et point sur pinces de manutention

- Une société a lancer une étude de chariot grosse membrane .Chariot motorisé pour les manipulations, l'ébarbage et le transport. Solution issus du chantier bib innov. Prévision fin janvier, 43 k€ environ.
- Les pinces pour le retroussage sont arrivées et testées. Deux autres pinces ont été commandées.
- La solution d'avoir des caisses avec une membrane non plié est privilégiée.

2.1.2 : Point d'avancement sur zone de stockage supplémentaire du quai A.

Réorganisation terminé. Zonning, déplacement a sens unique, peinture etc

2.1.3 : encombrement & et sécurisation su stockage du bâtiment B15.

Vu en atelier lors de la visite le zoning et étagères supplémentaires. Reste a traité les cartons en attente d'expédition, posé selon disponibilité au sol, sans information du lieu de stockage temporaire pour le chargement des camions.

2.1.4 : amélioration ergonomique et automatisation des portes des quais et ateliers Bat 20 & 12

Porte quai B, remise en état et amélioration pour automatisé 'ouverture et ajout d'un porte piétonne incendie.

Quai D : une porte a remplacé, type rideau et motorisé. Sinon prévoir une séparation type lanières contre le froid.

Quai A, deux portes avec hublots : demande de budget supplémentaire

Quai E, une porte a motorisé a prévoir. (ex quai F)

Le projet complet est de 33k€.

3)questions sur l'ensemble de l'usine:

3.1:Retour sur les analyses du réseau d'eau usine :

Analyse de conformité de L'ARS perturbé de l'eau de forage. Bactéries coliforme (problème intestinal possible) dans l'eau du réfectoire. L'eau est resté potable.

Contrôle fait sur l'ensemble du site en juillet, pas de bactéries trouvées.

Hypothèse est que certaines canalisations sont peut utiliser, car en bras mort. Le circuit a été modifié pour éviter cela.

4) questions sur l'atelier ZP:

4-1-Bilan des actions en cours suite à l'analyse de l'accident présenté au dernier CHSCT.

Suite de la boucle courte sur l'accident du mois de mai, avec amputation d'une extrémité de doigt.

Présentation du plan d'action :

Changement d'un distributeur électro pneumatique, qui provoquai un aléa de monté rapide.

Intégration d'un pavé ergonomique de ce poste dans l'étude prévus sur l'entre calandre.

Ecrire un nouveau mode opératoire de chg de dimension et former les opératoires

Appel au service du groupe méthode standard préconisé pour analyse des risques dans d'autres sites. Et préconisation à venir.

DTBE sur une solution technique.

Un automate de sécurité type GLX, prévus pour mettre a jour le sécurité de l'entrée calandre intégrera le remplacement d'un tapis et l'ajout d'un rader de détection.

4-2 Bilan des analyses atmosphère 2018 et plan d'amélioration

Une analyse de formaldéhyde (COV dont la mesure est non obligatoire) mauvaise selon les critères interne sur une analyse faite sur un conducteur calandre. La moyenne sur 24 h était mauvaise, notamment lors de l'utilisation d'une gomme sensible.

Pour anticiper les futures réglementations, la captation de l'air plus efficace est en étude.

Des mesure complémentaire sont faite pour essayer de comprendre sur quel poste, ou et quand un dépassement des valeurs admissible est possible.

Des produits type éthanol peuvent aussi perturber les mesures comme lors d'un nettoyage de pièce au secteur de maintenance.

4-2 Circulation CEF au quai E et stokage RJS à ZP

Voir point 2.1.4.

5) questions sur l'atelier OCA/CPA:

5.1-Comment est mise en œuvre la procédure atelier indiquant le travail à deux operateurs lors de la fabrication de grosse membranes « difficiles » sur presses 1000:

Trois type de membranes sont identifié pour un problème soit d'ébarbage, de taille ou de pince inapproprié.

Chaque semaine, la production est vue pour la semaine suivante afin de prévoir un renfort si ces 3 type de membranes. Cela représenterait 4 % de la production.