

À la suite d'une collision engin-piéton dans l'un de ses entrepôts, l'entreprise jurassienne Hébert Group, qui développe et fabrique des solutions d'emballage moulées sur mesure, a pris une série de mesures organisationnelles et techniques : une réflexion qui se poursuit sur un principe d'amélioration continue.

ORGANISATION DES FLUX

Séparer et alerter pour protéger



© Patrick Delapierre pour l'INRS, 2024

FICHE D'IDENTITÉ



- **NOM** : Hébert Group
- **LIEU** : Orgelet (Jura)
- **ACTIVITÉ** : plasturgie – emballage
- **EFFECTIF** : 200 salariés
- **SUPERFICIE** de l'établissement : 84 000 m² dont 34 000 m² de bâtiments
- **PRODUCTION** : en moyenne 2 000 palettes de produits finis par semaine

L'essentiel



> CONFRONTÉE

à une problématique de risque de collision engin-piéton, l'entreprise a pris contact avec la Carsat Bourgogne Franche-Comté dans le but de réfléchir à une solution technique.

> UN TRAVAIL DE FOND

a été réalisé afin de diminuer le nombre de passages dans une zone identifiée comme accidentogène, avant d'équiper les magasinsiers et les chariots d'un dispositif anticollision.

C'EST À ORGELET, dans le Jura, qu'est installée, depuis sa création en 1930, l'entreprise Hébert Group, fleuron de l'emballage en Europe. Deux cents salariés travaillent, chaque jour, pour concevoir et fabriquer des barquettes de beurre, des pots de fromage à tartiner, des bacs de crème glacée, des couvercles ou encore des bouchons pour flacons d'épices. « Notre spécialité réside dans les applications de type parois minces, "in-mold-labelling" qui signifie littéralement étiquetage dans le moule. Un procédé qui consiste à permettre la fusion d'une étiquette pré-imprimée en

La circulation des piétons a été revue. Désormais, pour aller en production, les salariés doivent longer le bâtiment par l'extérieur : une marquise a été installée afin de les protéger des intempéries, et un gyrophare mis en place à l'angle du bâtiment.

polypropylène avec le polypropylène préalablement fondu et injecté dans l'empreinte d'un moule », explique Alain Clément, responsable logistique.

En moyenne, 2 000 palettes, destinées à l'agroalimentaire, la cosmétique et le ré-emploi, sont produites chaque semaine. « Cette activité soutenue entraîne de nombreux flux notamment au niveau des zones de transit, détaille Alain Clément. Dans ces espaces se croisent les magasiniers qui déplacent les palettes de produits finis vers les stocks, ceux qui approvisionnent les ateliers et ceux qui transfèrent les

matières en silo. À cela s'ajoute un train qui achemine les palettes d'un troisième atelier vers les quais d'expédition et les opérateurs qui évacuent les rebuts de production. »

Repenser les flux

En janvier 2021, une collision engin-piéton survient dans une zone de stock. « L'incident n'a pas entraîné de blessures graves, indique Alain Clément. Cependant, nous nous sommes tous mobilisés afin qu'un tel événement ne puisse pas se reproduire. » Contact est pris avec la Carsat Bourgogne-Franche-Comté par le responsable santé,

sécurité et environnement (SSE) alors en poste, afin d'étudier la possibilité d'équiper les chariots de manutention et les salariés de dispositifs d'alerte anticollision. « Si la question de la solution technique a été le point de départ de nos échanges, nous avons traité en premier lieu l'analyse des flux et la suppression du risque à la source, suivant les principes généraux de prévention », explique Richard Faivre, contrôleur de sécurité à la Carsat Bourgogne-Franche-Comté.

Hébert Group prend le sujet à cœur et les flux sont intégralement revus: un travail de fond est alors réalisé. « Sur les plans, plus de six flux différents étaient amenés à cohabiter de façon ponctuelle, détaille Clotilde Depernet, l'actuel responsable SSE de l'entreprise. Nous les avons réduits à quatre maximum, faute d'avoir pu supprimer le passage du train. » Aujourd'hui, seuls les travailleurs qui ont une tâche à réaliser au sein des préaux sont admis.

Les salariés, qui empruntaient auparavant ce chemin comme sas d'accès à la production, longent désormais le bâtiment par l'extérieur. Une marquise, installée sur toute la longueur, permet cette nouvelle circulation piétonne à l'abri des intempéries et un gyrophare à l'angle du bâtiment prévient toute entrée ou sortie d'engin. Les portes autrefois opaques ont été également remplacées par des versions translucides. À l'intérieur de la zone, l'activité a été raisonnée: « Nous

de personnes dans cette zone a été restreinte au maximum: seuls cinq magasiniers sont autorisés à travailler ici. »

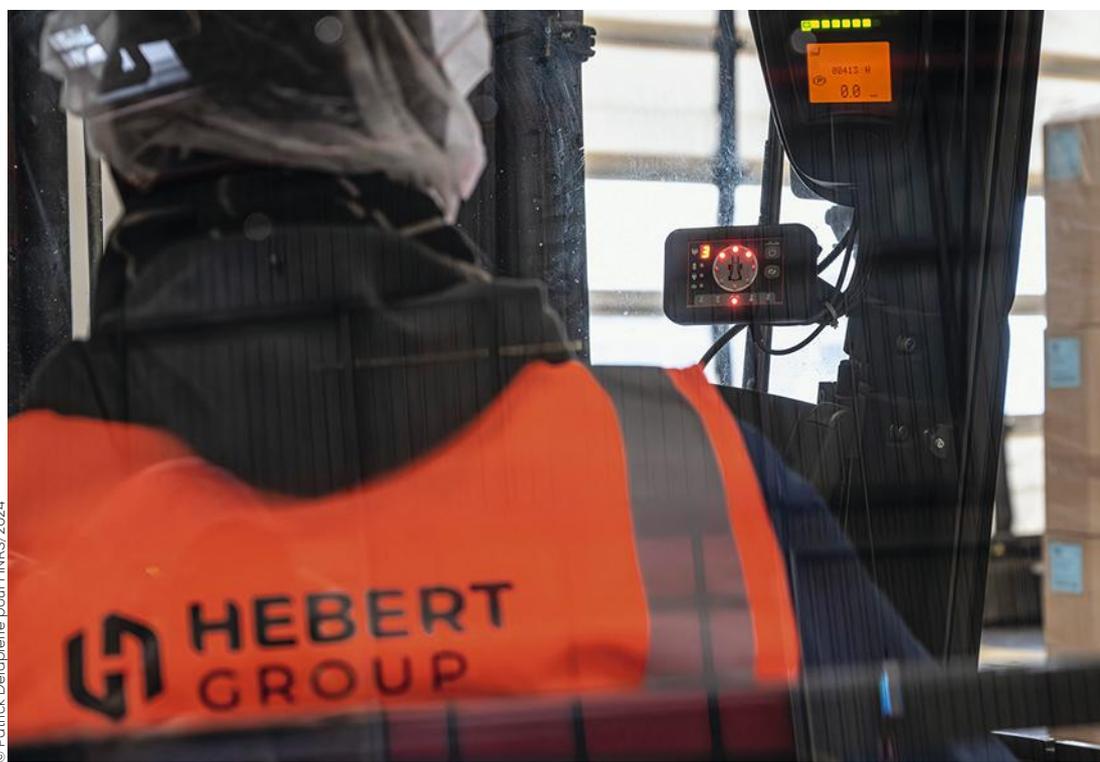
Un dispositif anticollision

En complément de ces mesures organisationnelles, l'entreprise s'est également dotée d'un système anticollision qui équipe chacun des magasiniers et trois des chariots élévateurs utilisés dans la zone. Deux gilets supplémentaires, pour les visiteurs ou intervenants temporaires, sont à disposition à l'entrée

📷 Dans la cabine de conduite, un dispositif alerte le conducteur en cas de présence d'un piéton équipé d'un badge ou d'un gilet doté du système anticollision dans un rayon de 5 m et la vitesse du chariot est réduite de 12 km/h à 5 km/h.

automatiquement réduite de 12 km/h à 5 km/h.

Une solution technique rassurante pour Alain Gougeon, magasinier interface: « C'est particulièrement utile lorsque l'on n'a pas de visibilité, notamment derrière les palettes de matières premières. Là, on sait tout de suite s'il y a quelqu'un à proximité et, surtout, où il se situe grâce à l'écran qui indique sa position. Au début, la limitation de vitesse peut surprendre. À l'usage, on s'y fait très bien, cela nous invite à être vigilants. » Côté piéton – si celui-ci est équipé d'un badge ou



© Patrick Delapierre pour l'INRS / 2024

LE CHIFFRE

7 900 € c'est le montant de la subvention dont a bénéficié l'entreprise pour s'équiper du système anticollision dans le cadre d'un contrat de prévention.

avons installé un miroir convexe pour améliorer la visibilité des conducteurs d'engins et supprimé le stock de palettes pour dégager de l'espace, précise Alain Clément. Afin de limiter les croisements piétons/chariots, la zone de stockage des rebuts a été rapprochée de l'accès production et le nombre

de la zone où un affichage rappelle l'obligation d'être équipé avant toute circulation dans le bâtiment. Dans la cabine de conduite, le dispositif alerte le conducteur en cas de présence d'un piéton équipé d'un badge ou d'un gilet doté du système anticollision dans un rayon de 5 mètres: la vitesse du chariot est

d'un gilet – une alerte sonore et lumineuse ainsi que des vibrations se déclenchent dans la zone de 5 mètres autour d'un engin en déplacement.

Si Alain Clément avoue volontiers être satisfait de cette nouvelle organisation, celui-ci réfléchit activement au déménagement des rebuts: « Si nous parvenions à les retirer de cette zone, nous pourrions supprimer un flux piéton de plus, ce qui serait l'idéal... Pour le moment, nous n'avons pas trouvé d'autre espace. Nous veillons à ne pas déplacer le risque d'un endroit à un autre. » ■

Lucien Fauvernier