

TMS

Des arguments pour agir



TMS, des arguments pour agir



BPA (**Boulangeries Pâtisseries Associées**)

- Groupe familial, constitué à partir de 1996 par la reprise successive d'entreprises locales de boulangerie-pâtisserie
- Leader régional de la vente de pains et gâteaux aux professionnels de la restauration et de la grande distribution

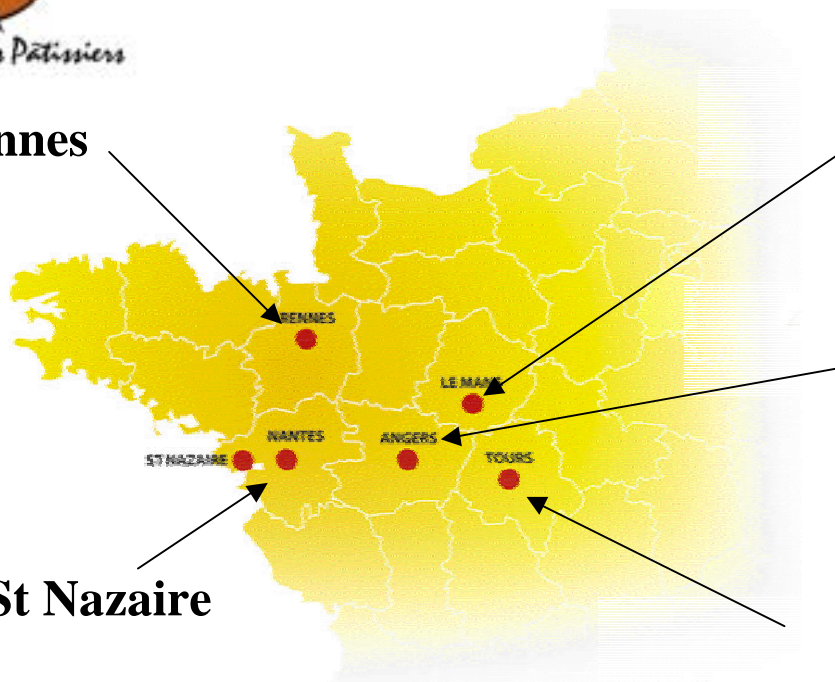
TMS, des arguments pour agir



240 personnes
CA consolidé 16.5 millions d'euros

BPA Rennes

BPA Le Mans



BPA Angers

BPA Nantes/ St Nazaire

BPA Tours

TMS, des arguments pour agir

Les maladies professionnelles chez BPA:

1- **Constats** (depuis 2003)

- 9 personnes touchées par des MP
- 1312 jours d'AT
- Près de 30.000 euro de frais déclarés par la CRAM

100% des MP sont des TMS

⇒ membres supérieurs : canal carpien, épichondylite, épaule douloureuse etc ...

TMS, des arguments pour agir

2- Conséquences

- Pour le salarié concerné: santé + impact économique, moral (...cessation d'activité)
- Pour la collectivité: coût social et financier
- Pour l'entreprise:
 - Des coûts directs: indemnités, remplacements, etc...
 - Désorganisation (absentéisme)
 - Risque de perte de compétences
 - Dégradation de l'ambiance
 - Perte d'attractivité

TMS, des arguments pour agir

3- Des causes évidentes...

- Un travail plus intensif que dans l'artisanat
- De nombreuses opérations restent manuelles
- Facteurs aggravants:
 - Travail en partie de nuit
 - Vieillesse du personnel

...Et d'autres plus subtiles et indirectes

TMS, des arguments pour agir

Comment agir ?

- Concilier les impératifs santé au travail et les exigences de qualité et de productivité
- Quelle méthodologie ?
- Appui extérieur ?

TMS, des arguments pour agir

La formation – action « Ergonomie »

- Une action concrète sur site, pour acquérir les compétences nécessaires pour mieux analyser une situation de travail et prévenir les atteintes à la santé,
- Un projet encadré par le cabinet Michel Mérit Consultants,
- Un projet développé dans le cadre d'un contrat de prévention signé avec la CRAM des Pays de la Loire ,

TMS, des arguments pour agir

La formation – action « ergonomie »

- **L'objectif :**
 - la prévention durable des atteintes à la santé et des TMS sans sacrifier la qualité et l'efficacité économique
- **Un projet global :**
 - Organisation du travail, plannings et horaires
 - Process et technologie
 - Aspects humains: transfert de compétence, communication, reconnaissance au travail

TMS, des arguments pour agir

Les acteurs de le démarche « Ergonomie »

En interne, un groupe de travail:

un représentant de chaque poste,
un technicien de maintenance,
le responsable production du site et un adjoint,
la responsable QSE

Les appuis externes :

Les ergonomes chargés de la prestation,
Le chargé de prévention de la CRAM des Pays de La Loire,
Le médecin de travail.

TMS, des arguments pour agir

La méthode de conduite du projet « Ergonomie »

1) Phase descriptive

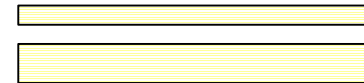
- Que sait-on de la situation actuelle ?
- 3 minutes / 3 questions

2) Phase d'analyse

- une fiche d'analyse par problématique

3) Phase d'action

- Rédaction d'un plan d'actions + réalisation



*Un travail
de terrain,
basé sur
des
échanges
entre
salariés*

TMS, des arguments pour agir

Le poste façonnage



Contraintes à priori:

- Port de charges répété (filets),
- Contraintes posturales liées aux chariots (filets hauts / bas),
- Peu d'autonomie car poste astreint à la ligne de fabrication

Contraintes identifiées :

- Fonctionnement différent pour certains produits (boules)
- Mouvement supplémentaire = retouche des produits

d'où nouvelles contraintes posturales (dos)
rythme de travail plus soutenu
charge mentale face l'insatisfaction

TMS, des arguments pour agir

Le poste cuisson



Contraintes à priori:

- Risque de coupure / brûlure,
- Mouvement répété du poignet,
- Contraintes posturales liées aux chariots (filets hauts / bas),

Contraintes identifiées :

- Mauvais état de certains chariots
- Produits non-conformes plus difficiles à scarifier
- Insatisfaction par rapport à son travail , stress, démotivation

TMS, des arguments pour agir

Exemple de fiche d'analyse

Constats	Conséquences	Facteurs d'explication	Pistes de réflexions et d'actions
<p><u>FOURS</u></p> <p>Certains produits arrivent irréguliers au cuiseur:</p> <p><u>1- Degré de pousse irrégulier,</u></p> <p>Concerne surtout les produits du premier tour</p> <p><u>2- produits croûtés ou trop humides</u></p>	<p>Produits plus difficiles à grigner (coup de lame plus sec):</p> <p>-risque de prdt non-conformes car pas la même réaction du produit à la cuisson</p> <p>-Tension plus importante, mal aux mains</p> <p>-Dégout du travail, perte de motivation</p>	<p>1- Les paramètres de la chambre de pousse (température et hygrométrie) ne sont pas fiables: →Régularité dans toute la pièce ? →Pour une consigne donnée, la température peut varier de +/-2 °C (selon les cdt° météo?)</p> <p>1- Le retard pris par les chariots (cause produits irréguliers) oblige à modifier les réglages de la chambre de pousse</p> <p>1- La chambre de pousse sert de passage personnel (fabrication ligne 1, fabrication ligne 3, technique, visites...)</p> <p>2- Il y a des courants d'air dans la chambre de pousse</p> <p>2- Répartition irrégulière de l'humidité dans la chambre de pousse</p>	<p>1- éviter rupture PAC et boules (4h) entre premier tour et les autres</p> <p>2-Vérifier la qualité de la surpression entre air neuf et air recyclé</p> <p>2- faire essai de repositionnement des buses (en cours)</p> <p>3- Revoir la conception de l'étuve (devis fournisseur)</p>

TMS, des arguments pour agir

Extrait du plan d'action

Solution ou piste de solutions retenues	Fiche correspondante	Intérêt du point de vue			Personnes et/ou service chargé du suivi	délais	cout	Niveau de réalisation
		productivité	qualité	Santé/sécurité				
<p>Optimisation de la chambre de pousse</p> <ul style="list-style-type: none"> - produire la PAC et les boules en début de production 		0	+++	++	F. Boulay/ W. Garcion/ D. Sockeel			revoir avec préparateurs la qualité des produits améliorée
<ul style="list-style-type: none"> - le roof top de la chambre de pousse a été réparé 		++	+++	++	J. Meillouin/ T. Guérin/ S. Guérin			températures plus régulières (+/- 1 °C) et fonctionnement correct
<ul style="list-style-type: none"> - revoir le positionnement des buses dans la chambre de pousse 		++	+++	+++	J. Meillouin/ T. Guérin/ S. Guérin	fin janvier		
<ul style="list-style-type: none"> - A TERME, trouver une température "idéale" pour la pousse, qui n'oblige pas à forcer le fonctionnement de la chambre de pousse 		0	+++	0	D. Sockeel + stagiaire	fin juillet		définir un opérateur de référence au niveau de la pousse & de la cuisson - a niveau du pétrissage, adapter les qtés de levure étude en cours avec Anais interventions P. Loiseau à planifier
<ul style="list-style-type: none"> - former les pétrisseurs et les cuiseurs à ces nouvelles procédures 		++	+++	+	D. Sockeel + P. Loiseau	fin septembre		

TMS, des arguments pour agir

Bilan financier :

Démarche « Ergonomie »	Dépenses	Recettes
- Formation / action par ergonomes	14.520€	
- Subvention CRAM		7.260€
- Coût interne du groupe de travail	8.900€	
Coût global	16.160€	

Investissements internes

- Aménagements réalisés	12.130€	
- Aménagements prévus	18.800€	
- Coût de formation du personnel	1.575€	
Coût global	32.505€	

TMS, des arguments pour agir

« Retour sur investissement » & résultats:

- D'un point de vue financier: compte tenu des coûts engagés (48.665€), du coût des MP (30.000€ en 4 ans) et de leur apparition de plus en plus fréquente, on estime un « retour sur investissement » théorique sur 7 ans ...
- Au-delà de ça, nous avons :
 - diminué nos pertes matières et nos réclamations,
 - Gagné en organisation et implication du personnel,
 - Acquis une méthode d'analyse associant efficacité, santé et qualité ... applicable à l'ensemble de nos projets

TMS, des arguments pour agir

Le déroulement du projet « Ergonomie »

	Nb jours / intervention consultant	Nb jours supplémentaire / groupe de travail interne
Préaudit de site (mise en évidence des postes visés)	2 jours	---
Présentation de la démarche et des objectifs	1 jour	---
Observations des postes, interview ...	2 jours	2 jours
Recherche de pistes de solutions	2 jours	1/2 journée
Présentation des axes d'amélioration	1 jour	---
Elaboration et conduite de solutions	3 jours	2 jours
Bouclage du dossier et restitution	1 jour	1/2 journée
TOTAL	12 jours	5 jours

Témoignage de l'entreprise KER VIANDE

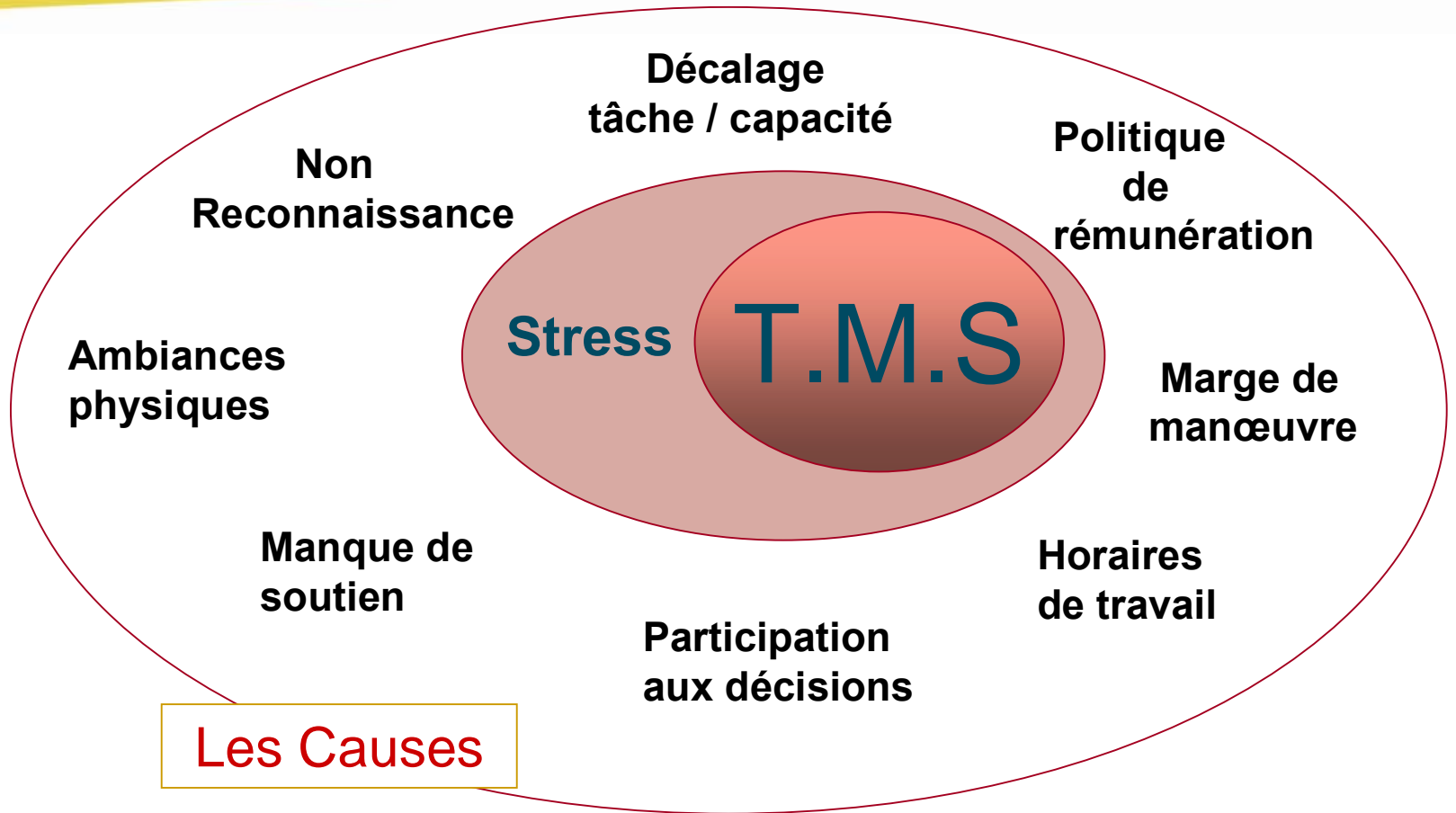
35 – Montauban de Bretagne

> **Prévent'Ouest**
NANTES
18 et 19 juin **2008**

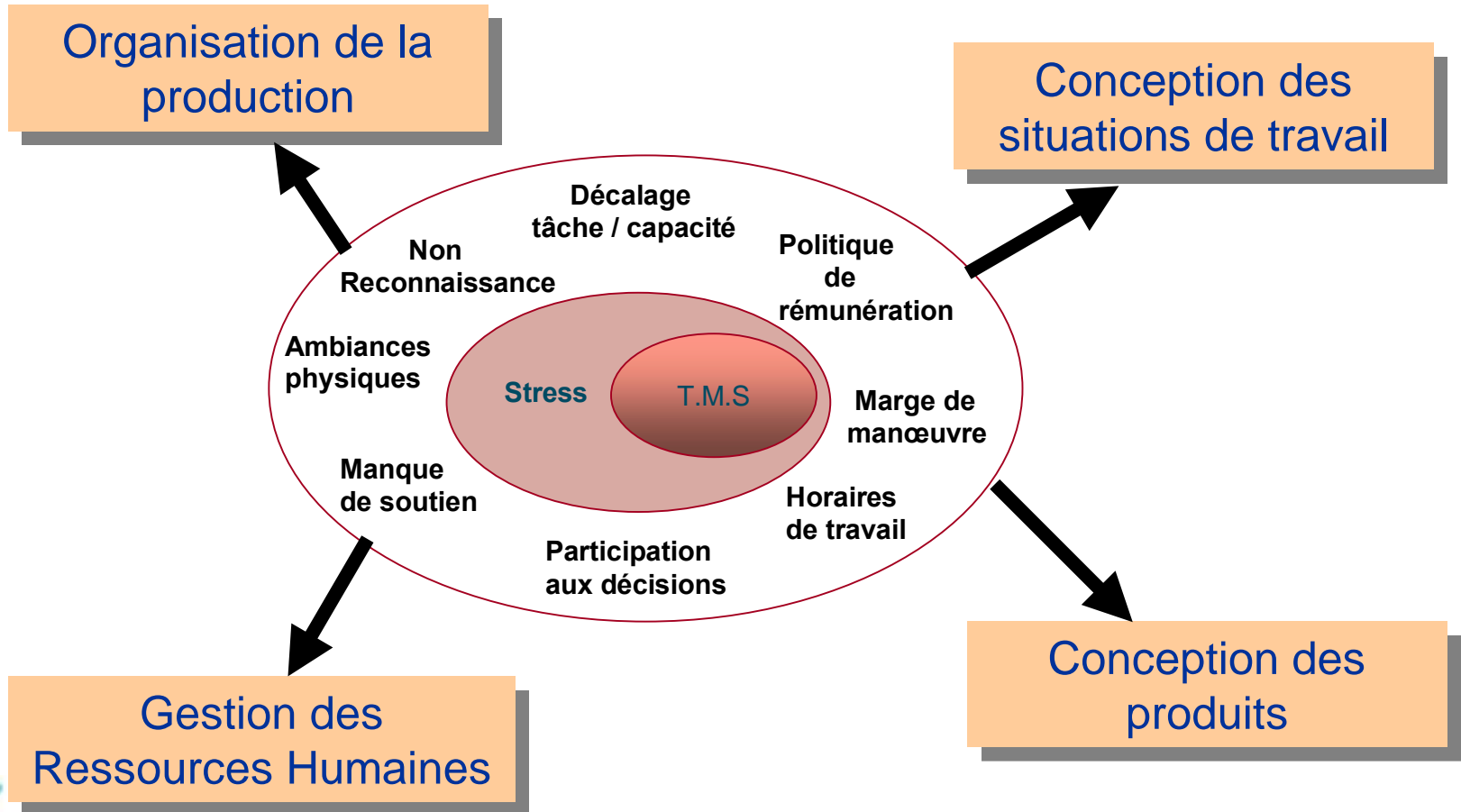


Mme LAGARDE :
Animatrice Qualité Sécurité

STRESS, Les Causes



Pistes d'actions



FILM

KER VIANDE

le projet de l'entreprise

- ➔ Emménagement en 2005 dans un nouveau site de production de 2 000 m²
- ➔ Projet global d'amélioration des conditions de travail y compris les TMS
- ➔ Réalisation de lieux de travail après 3 ans de réflexion collective sur le projet

Points clés du projet

- **Projet global :**
 - Organisation
- Mobilisation de la Direction
- Démarche participative construite
- Des outils méthodologiques (diagnostic, analyse du travail)

Les actions sur l'organisation du travail

- Locaux, process et matériel
- Conception d'un système propre d'ordonnancement source d'autonomie, d'entraide, de marge de manœuvre, etc.....
- Décloisonnement des secteurs
- Communication et transparence
- Horaires de travail plus souples

Premier bilan

- ➔ Des lieux de travail globalement adaptés
- ➔ Une communication accrue et naturelle
- ➔ Un gain de performance
- ➔ Un personnel fidélisé
- ➔ Pas (ou très peu) d'A.T ni de tendinites ;
Moins de stress

3 ans après ?

- **Démarche d'amélioration continue portant sur la santé** et la performance
- Démarche **de plus en plus** collective et partagée
 - CHSCT , analyse des AT et des situations de travail
 - réunions par secteur

EN CONCLUSION

Les messages à retenir pour prévenir les TMS :

- ➔ Adapter les outils (y compris de gestion) à l'opérateur (et non l'inverse)
- ➔ Concilier productivité et travail non cadencé
- ➔ Préserver l'esprit d'équipe (écouter, intégrer, croiser les différents collectifs de travail)
- ➔ Toujours chercher à progresser !

KER VIANDE



Avez-vous des questions ?









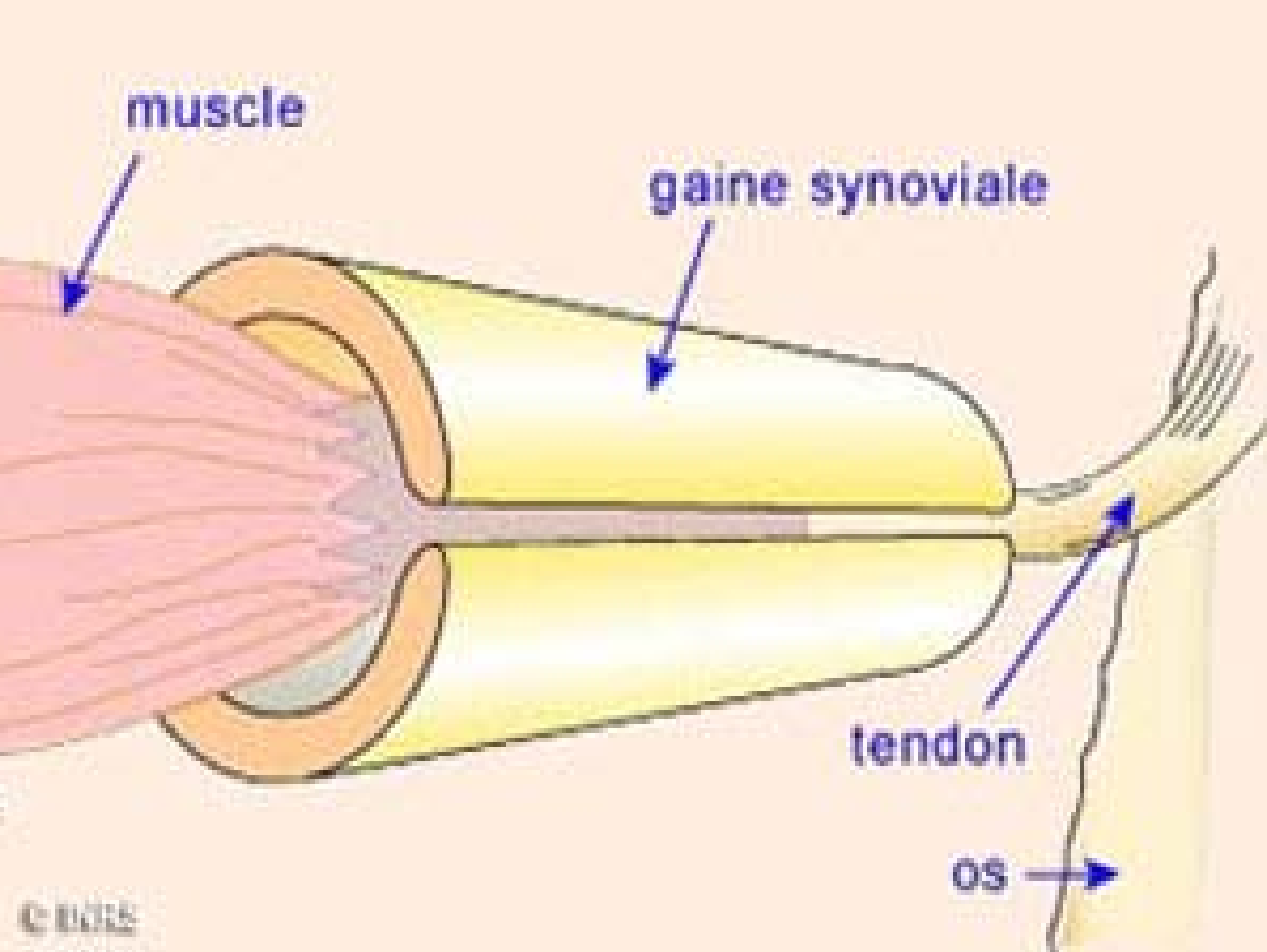






LES TMS C'EST QUOI ?

**Affections inflammatoires et/ou
dégénératives des tissus mous péri-
articulaires**

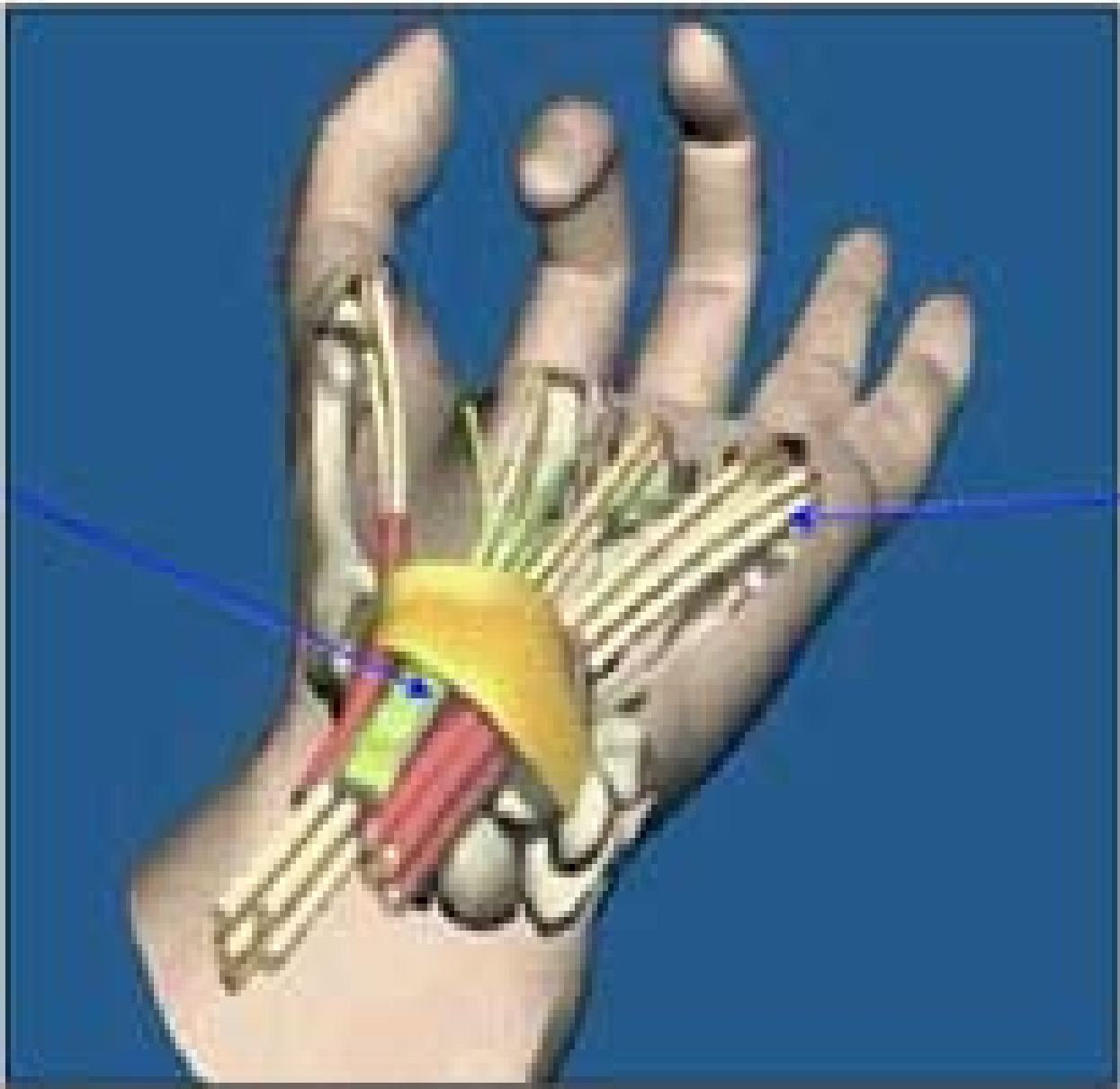


- **Tendinite** : Inflammation du tendon
- **Ténosynovite** : Inflammation du tendon et de sa gaine

EXEMPLES

- **épicondylite** : Inflammation des tendons des extenseurs de la main et des doigts à leur insertion au coude
- **Epitrochléite** : Inflammation des tendons des fléchisseurs de la main et des doigts à leur insertion au coude

- **Au niveau du carpe**
- **Espace délimité par les os du carpe en arrière et par le ligament annulaire en avant**
- **Y passe le nerf médian**



nerf médian

tendons

SYNDROME DU CANAL CARPIEN

- **Compression du nerf médian**
 - Picotements ou engourdissements souvent nocturnes des 3 ou 4 premiers doigts**

- **Douleurs**
- **Gêne plus ou moins importante pour réaliser les activités professionnelles ou de la vie quotidienne**
- **Intensité variable (personne-temps)**

- Majorité évolue favorablement
- Mais récurrences fréquentes
- Certaines formes associent plusieurs localisations (réduction des capacités fonctionnelles)
- Formes sévères incapacité à réaliser des activités.

TOUS LES SECTEURS TOUCHES

- **Industrie manufacturières**
- **Industrie de la viande**
- **Services (commerce, personnel de la santé)**

ETUDES

EPIDEMIOLOGIQUES

- **Exploration de l'association environnement de travail – TMS**
- **Caractère multifactoriel**

FACTEURS DE RISQUES

Composantes

« mécaniques du travail »

- Répétitivité (> 2 à 4 fois par minute ou temps de cycle ≤ 30 secondes).
- Force excessive (poids ≥ 4 kg ou posture statique de la tête et du cou ≥ 50 % du temps).
- Postures extrêmes ($>1/2$ plage articulaire), durée, fréquence, période de récupération,
- Vibrations,
- Température.

MAIS AUSSI

Individuels

« subjectifs »

- **Stress**
- **Insatisfaction professionnelle,**
- **Perception négative de son travail,**
- **Mauvaise relation avec les collègues,**
- **Mauvaise relation avec l'encadrement.**

Composantes technico-organisationnelles du travail

- Rendement
- Pression temporelle
- Absence de récupération,
- Autonomie (créativité personnelle)

Facteurs psychosociaux

- **Tension au travail,**
- **Reconnaissance du travail.**

- **Le geste professionnel ne peut se réduire à sa dimension biomécanique mais revêt également une dimension psychologique et symbolique**
- **PREVENTION impose**
UNE APPROCHE GLOBALE

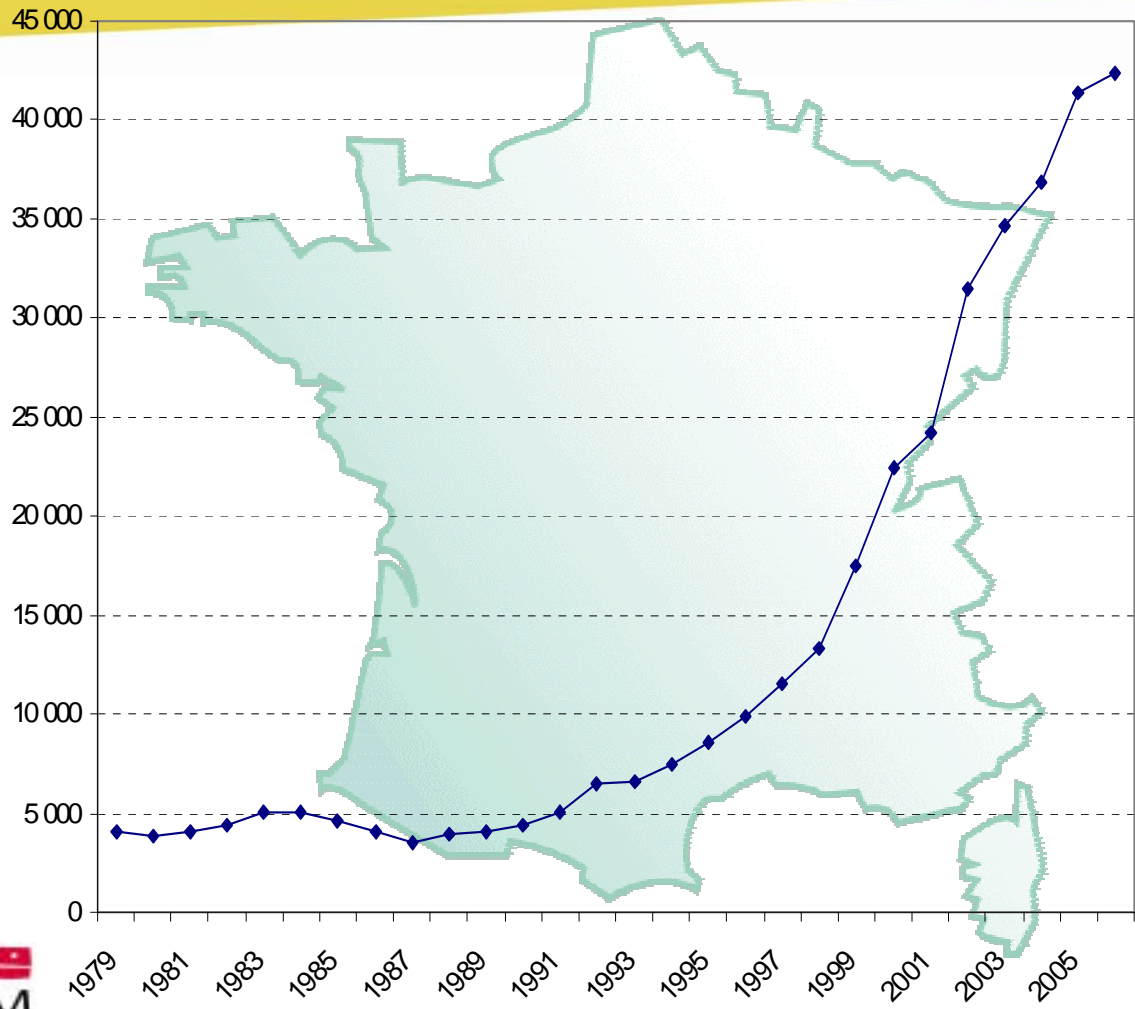
LES TMS

Où en sommes-nous ?

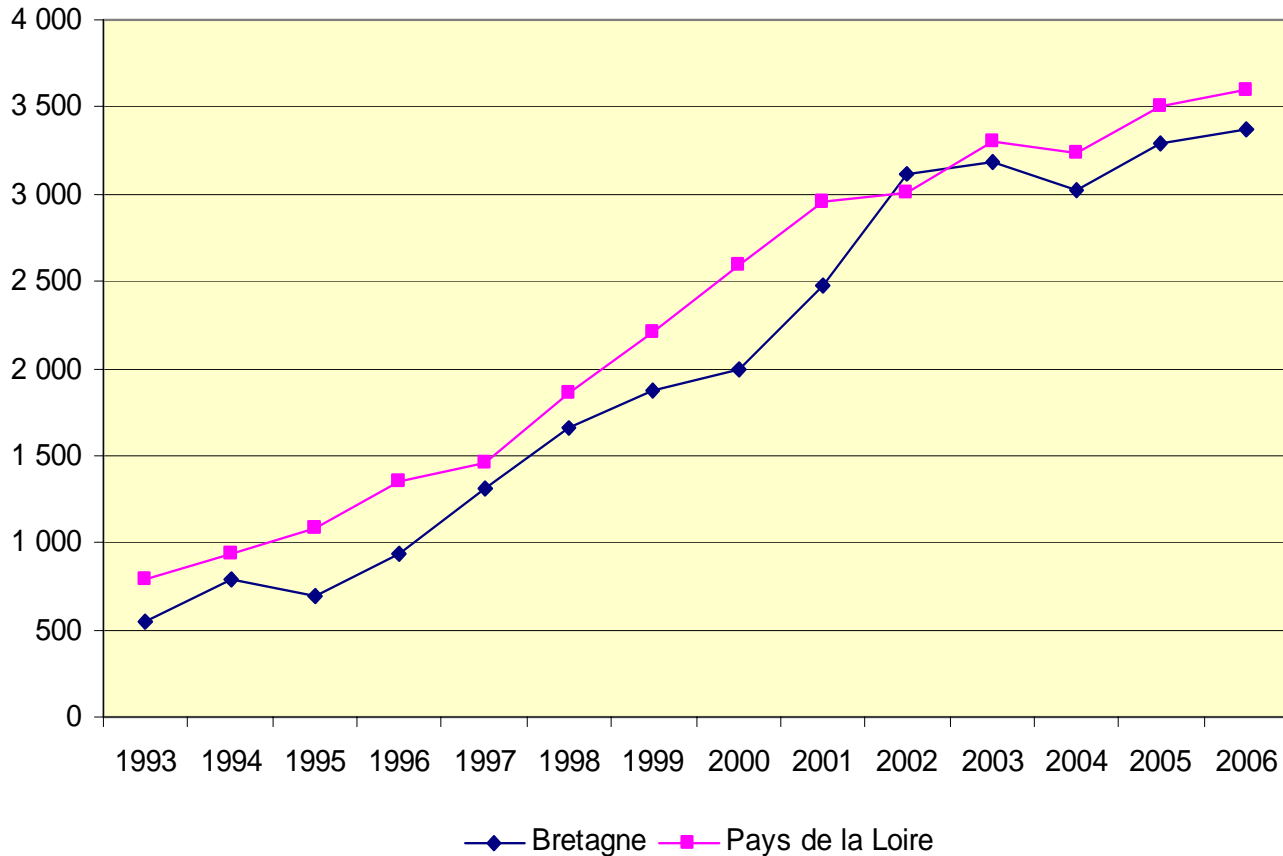
AU NIVEAU EUROPEEN

Près de 24 % des travailleurs de l'UE 25
déclarent souffrir du dos et 22 % se plaignent
de douleurs musculaires

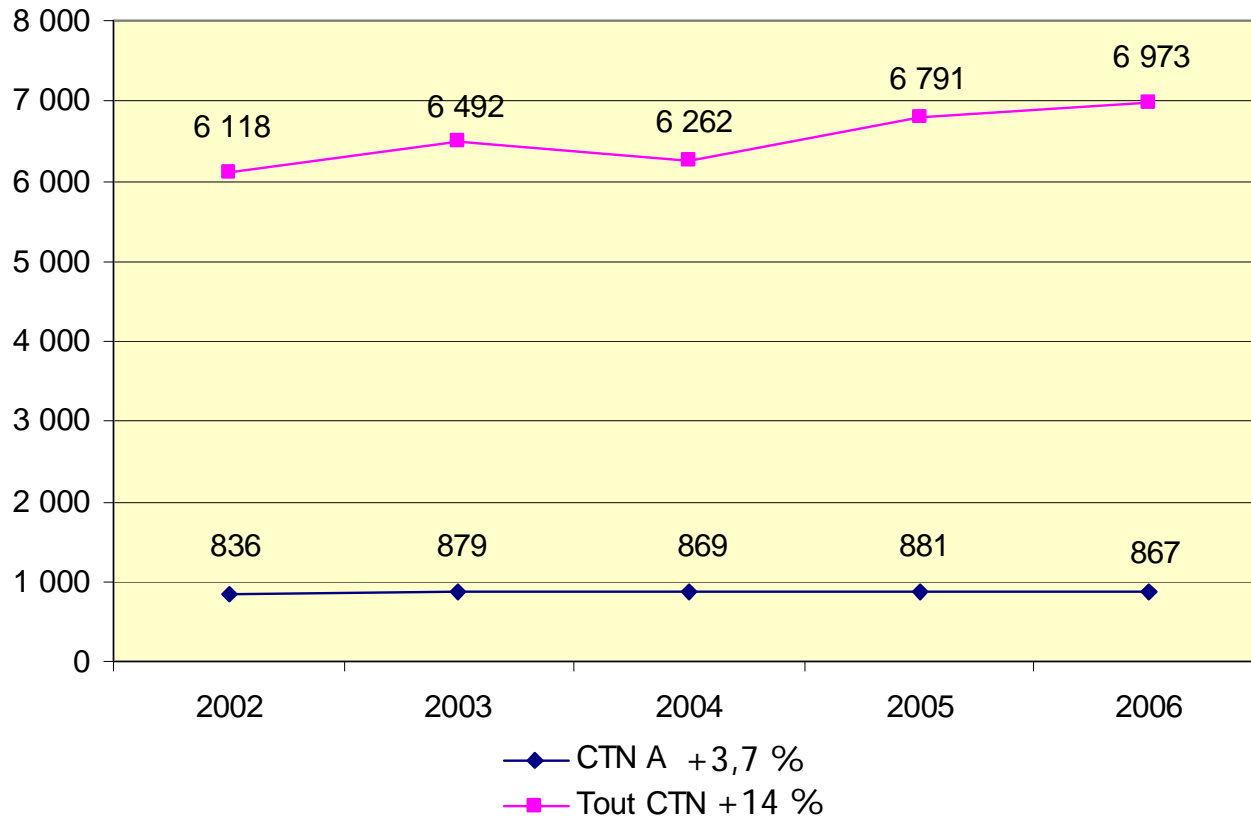
Évolution du nombre de maladies professionnelles au niveau national de 1979 à 2006



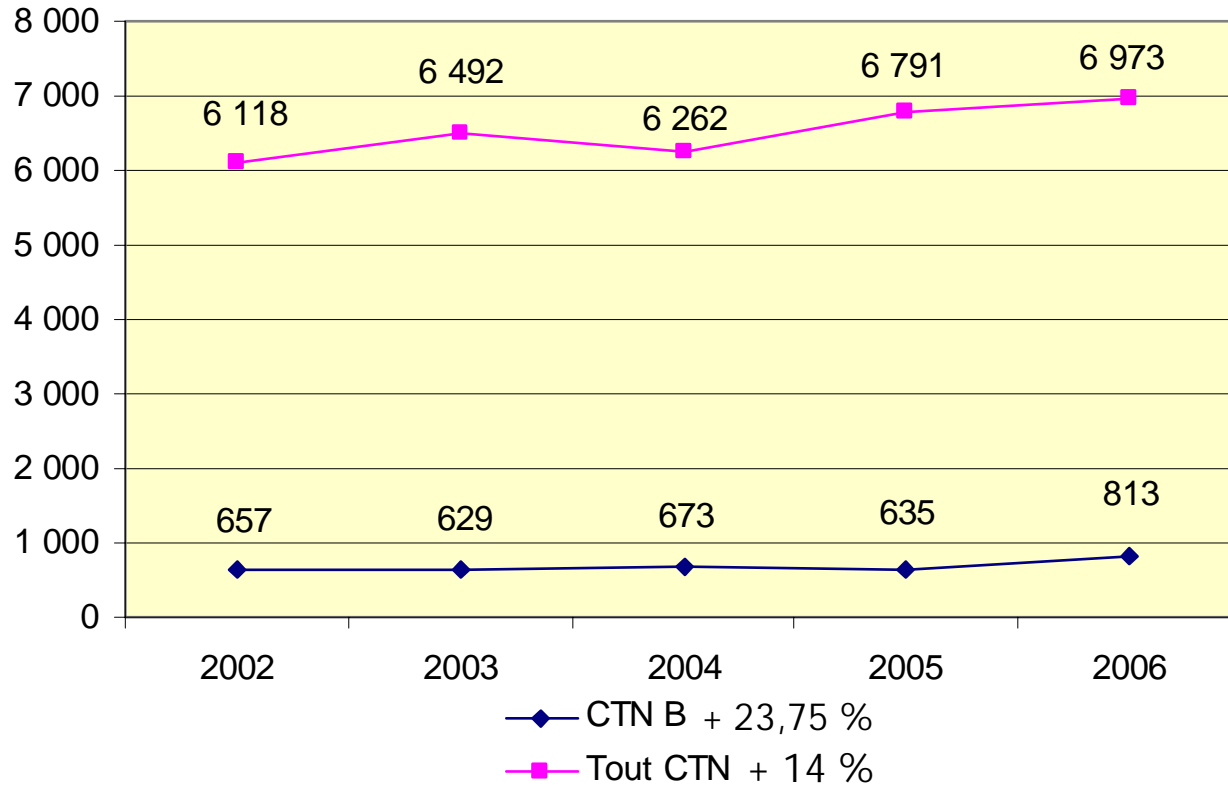
Évolution des MP 57 sur la période 1993-2006 Comparatif Bretagne/Pays de la Loire



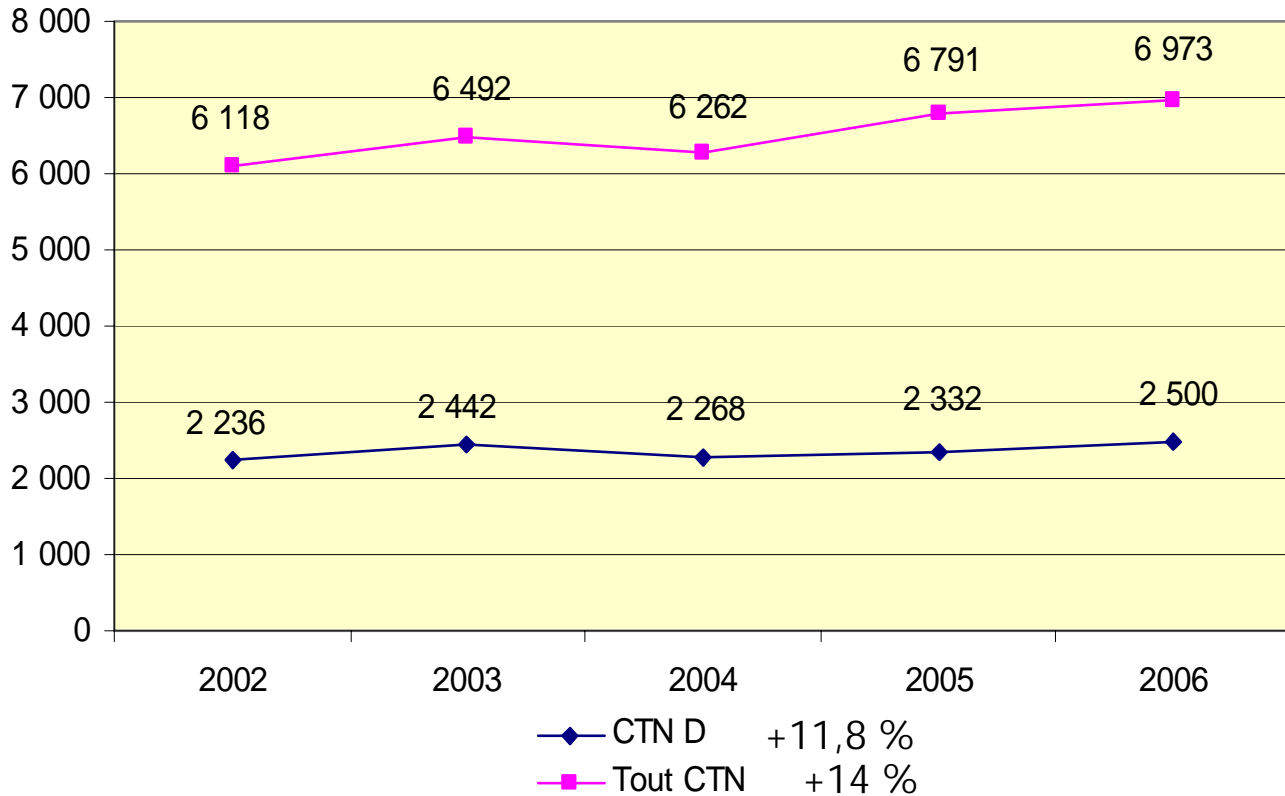
Comparaison de l'évolution des MP 57 en Bretagne et Pays de la Loire toute activité confondue et le CTN A sur 5 ans



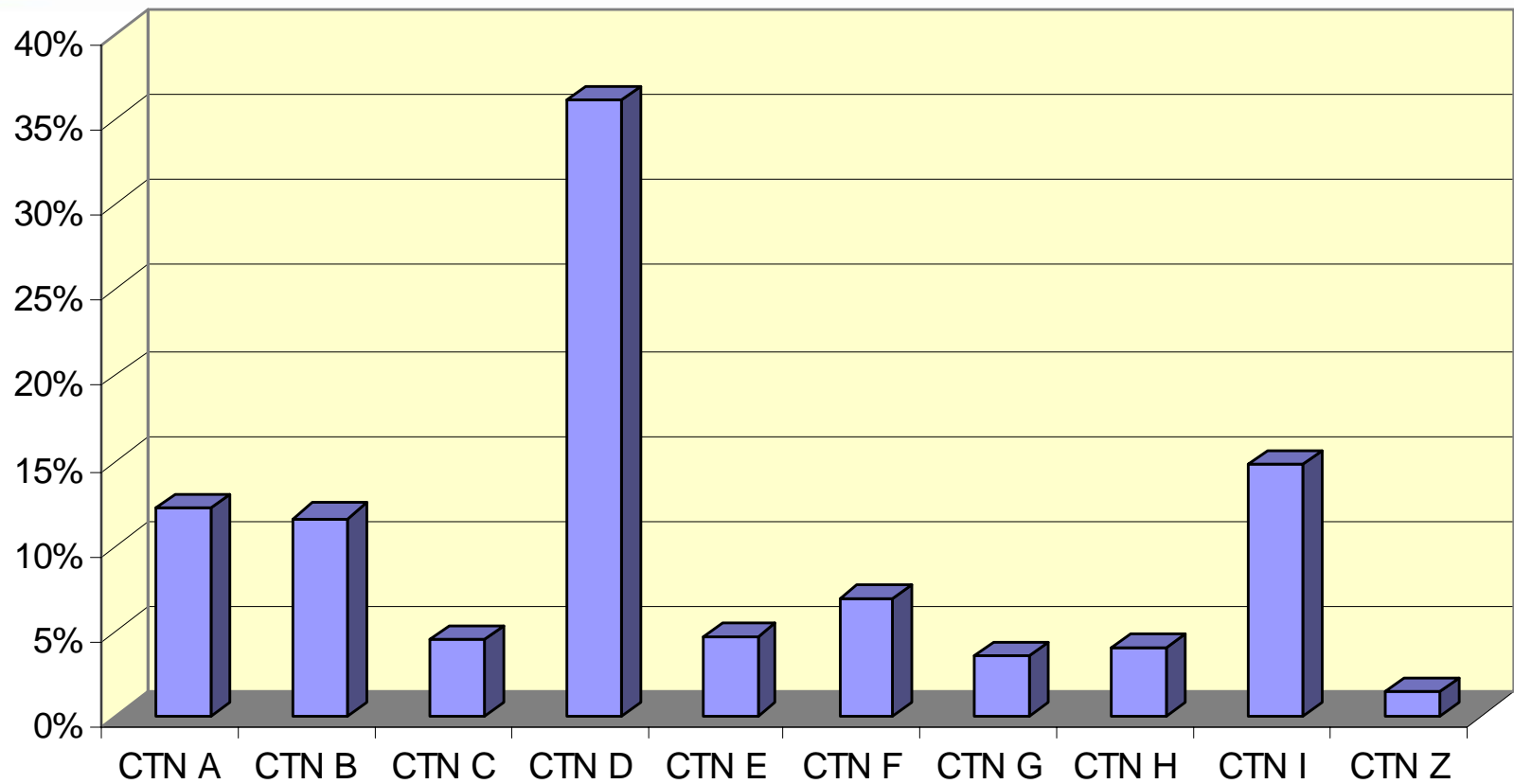
Comparaison de l'évolution des MP 57 en Bretagne et Pays de la Loire toute activité confondue et le CTN B sur 5 ans



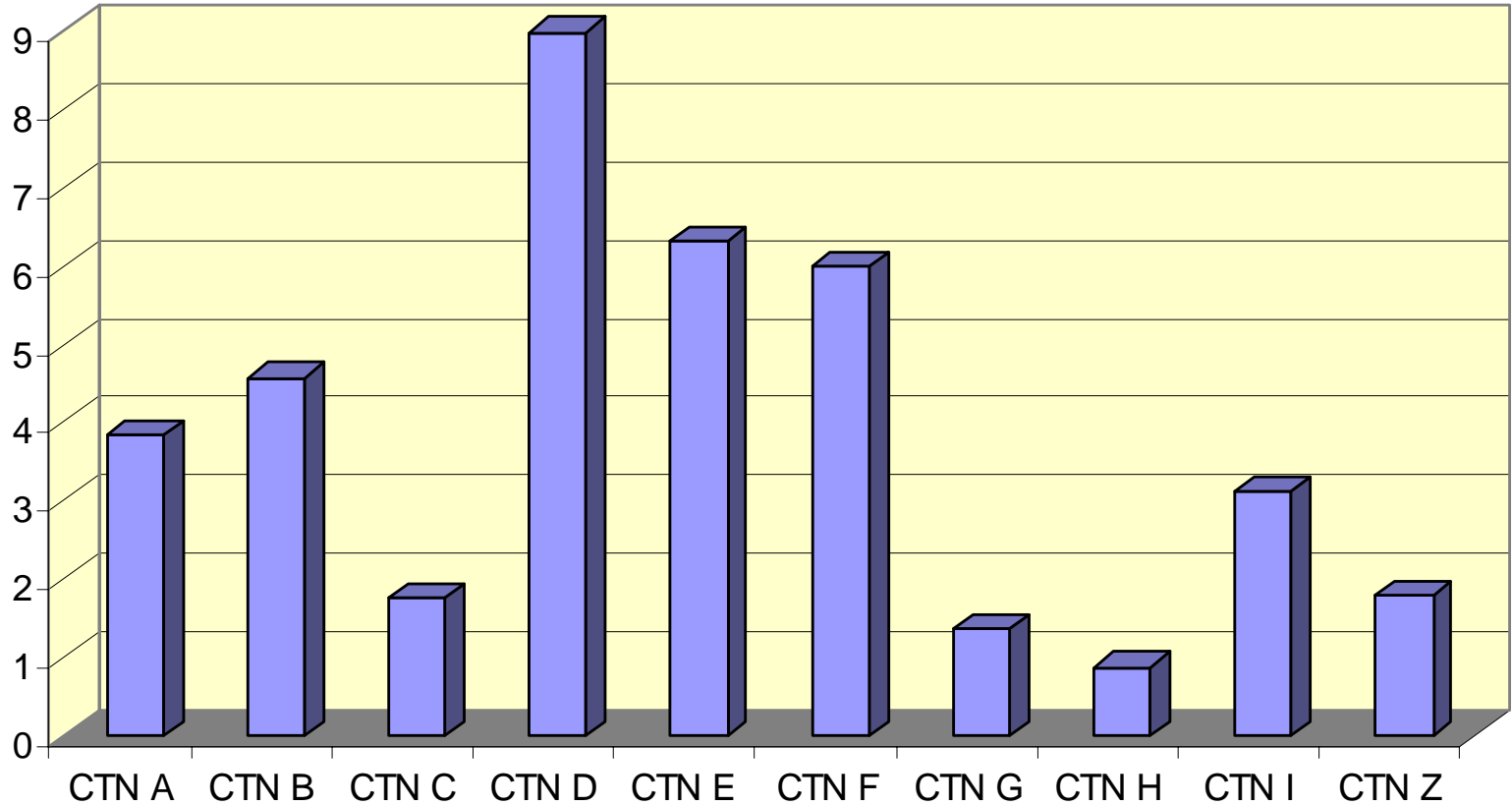
Comparaison de l'évolution des MP 57 en Bretagne et Pays de la Loire toute activité confondue et le CTN D sur 5 ans



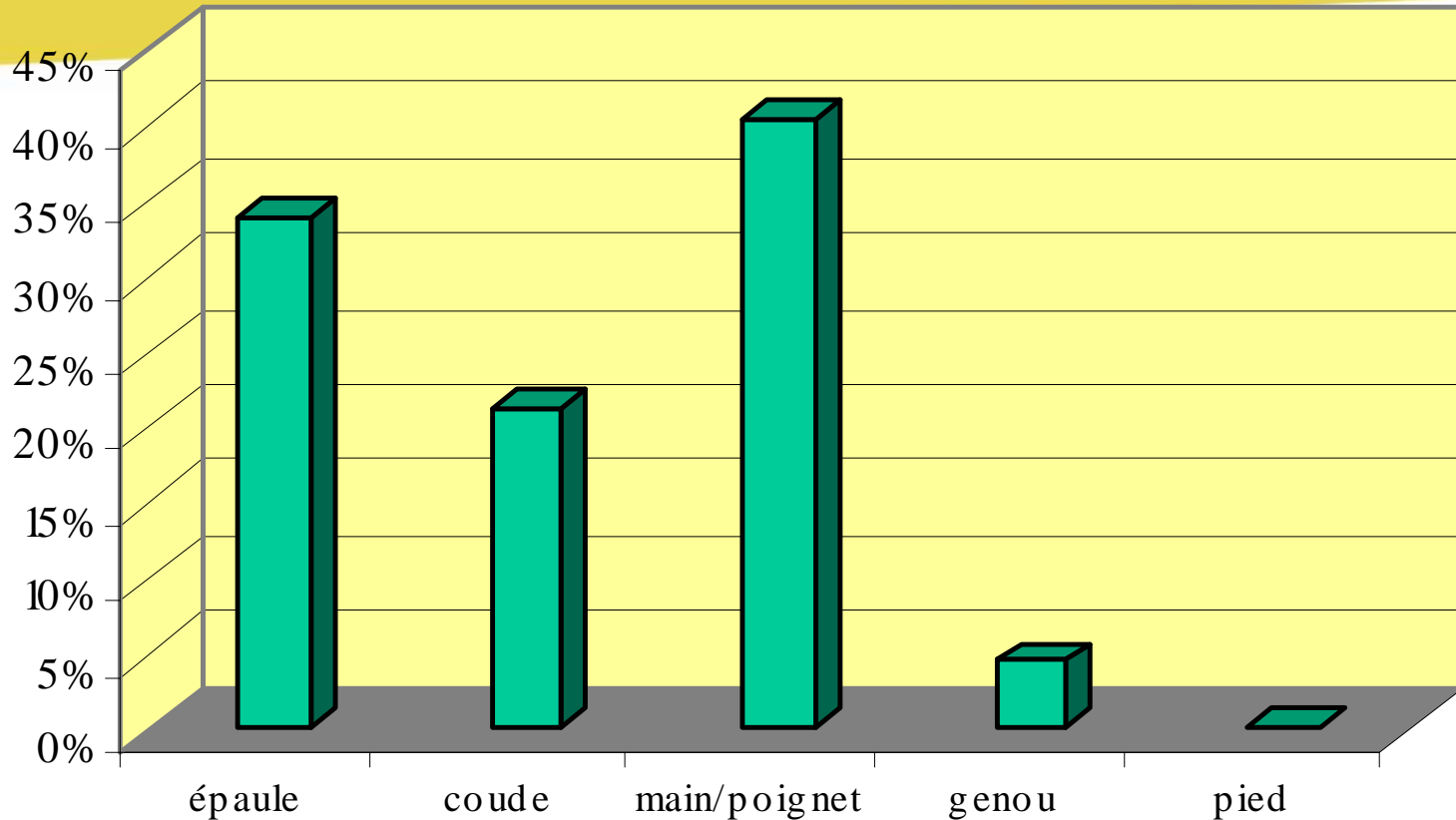
Répartition en pourcentage des MP 57 en Bretagne et Pays de la Loire par activité



Indice de fréquence des MP 57 en Bretagne et Pays de la Loire par activité

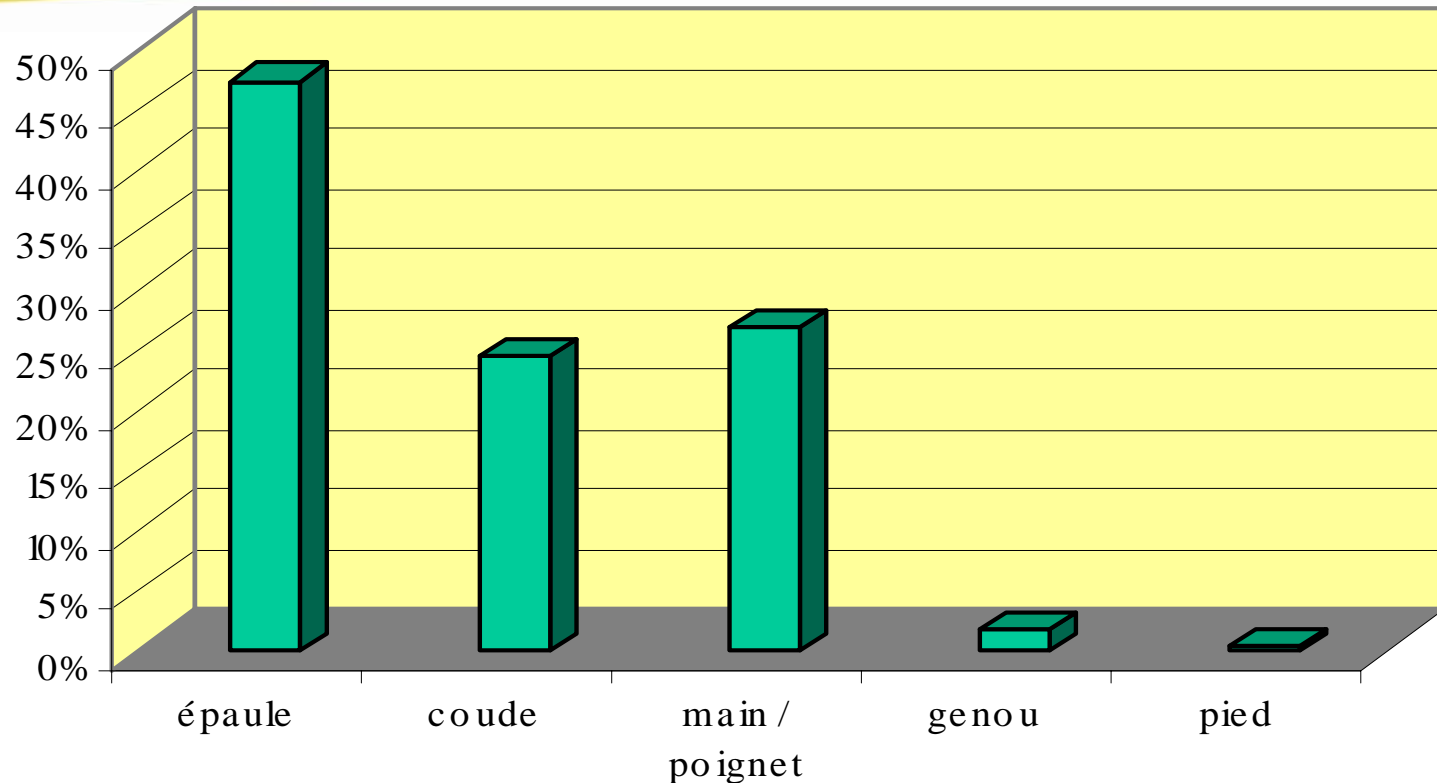


Répartition des MP 57 par siège des lésions



Les mains et poignets sont les membres les plus touchés, représentant près de 40 % des MP 57 reconnues, en très grande majorité des « syndromes du canal carpien »

Répartition des MP 57 graves par siège des lésions



L'épaule est le siège des lésions les plus graves en matière de MP 57, avec près de 50 % des cas ; ces pathologies sont les plus invalidantes

Enjeux économiques pour les entreprises

	MP 57			MP 98
	main	coude	épaule	
durée moy. d'arrêt	159	204	300	323
% MP avec IPP	21%	36%	47%	65%
coûts moyens soins et arrêts (euros)	6 000	7 000	12 000	17 000
coûts moyens rentes (euros)	16 000	20 000	40 000	40 000

SYNTHESE DES CONDITIONS DE REUSSITE ET DE PERENNISATION

Engagement de la Direction

- Le chef d'entreprise affiche sa volonté d'intégrer la problématique TMS dans la politique de l'entreprise
- Il présente la démarche à l'encadrement et aux salariés
- Il met à disposition des ressources tant humaines que financières

Structuration de la démarche

Mise en place d'un comité de pilotage.

Celui-ci est garant du bon fonctionnement des groupes de travail. Il s'assure :

- de la formation du personnel
- de la disponibilité du personnel
- de la mise en application des solutions retenues
- du suivi de celles-ci

Démarche participative et pluridisciplinaire

- En interne : présence des savoirs et savoir-faire
 - Encadrement – salariés – membres CHSCT...
- En externe : présence de personnes-ressource
 - Ergonome – SST – CRAM...

Conditions de réussite

Il faut travailler par étape

- Se fixer des objectifs atteignables
- Se fixer des indicateurs pertinents et évaluables à court terme (pas le nombre de TMS)
 - Santé: absentéisme
 - Performance : dysfonctionnements , taux de pannes
- Se fonder sur une analyse du travail pour transformer les situations de travail

Intégration à la politique de l'entreprise

- Formation des concepteurs à l'ergonomie
- Formation des managers aux enjeux de la santé au travail
- Formation et accueil des jeunes
- Intégration de la problématique TMS dans tous les projets de l'entreprise

Pérennisation

- Mise en place d'un système d'alerte
- Suivi et prise en compte des plaintes et non des pathologies déclarées
- Suivi des actions mises en place

Pérennisation

Cette action de la lutte contre les TMS doit être :

- Indépendante des personnes en place
- Dépendante de l'organisation

Pérennisation

Les entreprises les plus avancées sont celles qui ont intégré la lutte contre les TMS dans l'organisation de l'entreprise et non celles qui ont lancé un gros projet isolé.

CONCLUSION

CONCLUSION

- Nombre de TMS élevé:
 - Périarticulaires
 - Mal de dos
- Coût direct
- Coût indirect
 - Ne plus trouver de salariés

CONCLUSION

- Améliorer les conditions de travail
 - Gestes
 - Organisation
 - Management

CONCLUSION

- Les CRAM peuvent aider
 - Pré-diagnostic
 - Comité de pilotage
 - Formation de relais
 - Intervenants extérieurs
 - Plan de prévention

CONCLUSION

- Informés vous devez agir
 - Chef d'entreprise en tête
 - Avec les salariés
 - CHSCT, IPR ...
 - D'une manière durable

QUESTIONS