

Fiche d'identité

- **NOM** : Waltefaugle.
- **LOCALISATION** : Dampierre-sur-Salon.
- **DATE DE CRÉATION** : 1856.
- **ACTIVITÉ** : métallerie (structures de bâtiments, couverture, bardage).
- **EFFECTIF** : 200 salariés.
- **SURFACE DU SITE** : 40 000 m².
- **PRODUCTION** : 300 tonnes par semaine.
- **CHIFFRE D'AFFAIRES** : 40 millions d'euros.

L'essentiel

- **LES ÉTABLISSEMENTS**
Waltefaugle, charpentier métallique de Haute-Saône, fabriquent les structures de bâtiments industriels, agricoles et tertiaires.
- **À L'OCCASION** d'un projet de réorganisation de ses ateliers, l'entreprise a mis en place un réseau d'aspiration centralisée des fumées de soudage équipé de 28 torches.
- **LA RÉDUCTION** des manutentions ayant également été fixée comme objectif, les trois machines de production ont été réunies en une seule entité.

LE CHIFFRE

13 000 t
d'acier sont
façonnées
par an par les
établissements
Waltefaugle.

MÉTALLERIE

Un atelier
bien charpenté

© Patrick Delapierre pour l'IMRS

LES ÉTABLISSEMENTS WALTEFAUGLE, charpentier métallique de Dampierre-sur-Salon, en Haute-Saône, réalisent des structures de bâtiments industriels, agricoles et tertiaires. Profitant de la réorganisation de son atelier, l'entreprise a installé un système centralisé de captage des fumées de soudage et fusionné ses trois machines de production en une seule, dans l'optique de limiter les manutentions.

Historiquement, Dampierre-sur-Salon est une terre de charpenterie métallique. La force motrice tirée du Salon, la rivière qui traverse la commune, a favorisé le développement de cette activité. Aujourd'hui, elles sont trois entreprises du métier à y être installées dans un rayon d'un kilomètre. Waltefaugle est la plus importante d'entre elles. Installée là depuis 1880, soit 24 ans après sa création, elle emploie actuellement 200 personnes. Son fondateur souhaitait à l'époque se rapprocher de son village natal. Aujourd'hui, elle propose à ses clients industriels, agricoles et

tertiaires des structures métalliques pour la construction de leurs bâtiments. Waltefaugle maîtrise toute la chaîne de production, des études au montage, en passant par la fabrication et la livraison. Six générations de dirigeants et de salariés se sont succédé dans cette entreprise restée familiale. L'ancrage local qui en découle est une composante essentielle de la culture de l'établissement. « Ici, les gens qui travaillent ensemble ont bien souvent usé les bancs de la même école, connaissent leurs familles respectives et tissent fréquemment des liens qui vont au-delà du professionnel, explique Didier

Damien Larroque

Cannac, directeur général des établissements Waltefaugle. *La dimension humaine est très importante pour nous. C'est l'un des facteurs qui nous ont amenés à faire évoluer les conditions de travail dans nos ateliers, même si des raisons plus pragmatiques ont également prévalu à la mise en place du projet.* »

En effet, la fidélisation des salariés est devenue un véritable enjeu sur ce marché concurrentiel de la région, à un moment où recruter de la main-d'œuvre n'est pas facile. *« Nous sommes en outre assez isolés, dans un environnement rural. Il nous faut donc être attractifs pour faire venir les gens jusqu'à nous et, pour qu'ils restent dans l'entreprise, il est primordial qu'ils s'y sentent bien »*, note Carine Afflatet, animatrice QHSE. Pour y parvenir, le projet d'évolution de l'outil de production, lancé fin 2013, intègre des aspects de prévention des risques professionnels qui impactent les conditions de travail. À l'issue des réflexions, deux priorités ont émergé : limiter les expositions aux fumées de soudage et diminuer les manutentions.

Au début de la ligne de production, la matière première, des barres de métal de différents

formats, est grenailée, percée et sciée. L'organisation précédente demandait des manutentions répétées pour transporter les pièces entre les trois unités dédiées à ces opérations. Les machines ont été fusionnées au moyen de convoyeurs de manière à ne former qu'un grand ensemble de 130 m de long. Il a donc fallu revoir l'organisation pour les positionner de manière adéquate.

La nouvelle entité, alimentée à l'aide d'un pont roulant, est programmable et permet de gagner en souplesse de production en usinant les pièces à la demande. Auparavant, la production en série s'imposait, exigeant du stockage et donc encore de la manutention. En fin de parcours, les pièces sont aiguillées sur différents tapis roulants en fonction du poste de travail auquel elles sont destinées. Ce tri automatique épargne lui aussi aux opérateurs des manutentions sources de risques.

Jamais sans mes outils

Dans les deux halls dédiés au soudage, les pièces arrivent, en fonction de leur taille, sur des chariots ou sont acheminées par des ponts roulants ou des grues vélocipèdes qui équipent

chaque poste. Ces derniers sont ainsi totalement autonomes en matière de manutention. Deux types d'opérations de soudage s'y déroulent : le pointage, au cours duquel différentes pièces sont positionnées et fixées entre elles par des points de soudure et le soudage qui consolide l'ouvrage en achevant de lier les parties en place. Précédemment, les réalisations passaient des postes de pointage aux postes de soudage. Maintenant, ce sont les salariés qui se déplacent, ce qui est moins dangereux que de bouger des pièces qui peuvent peser plusieurs tonnes.

Cette nouvelle organisation n'allait pas de soi car les opérateurs étaient attachés à leur poste, à leurs outils. Il a donc fallu les convaincre que cette évolution était dans leur intérêt. *« Nous avons mis à leur disposition des dessertes qui leur permettent d'emporter leurs outils avec eux lorsqu'ils changent de poste, explique Carine Afflatet. Excepté le cas des torches de soudage puisque celles-ci sont aspirantes et reliées à un système centralisé. »*

Que de chemin parcouru depuis les premiers tests de torches aspirantes réalisés en 2002 ! À l'époque, le matériel lourd et peu

La nouvelle entité est alimentée à l'aide d'un pont roulant et, en fin de parcours, les pièces sont aiguillées sur différents tapis roulants, ce qui épargne aux opérateurs des manutentions.



© Patrick Delapierre pour l'INRS

maniabale, donc mal adapté aux contraintes du métier, n'avait pas convaincu et laissé à l'entreprise un *a priori* négatif sur ce type de dispositif. Ainsi, lorsqu'elle se penche sur les moyens de prévention d'exposition aux fumées de soudage, son premier réflexe est de s'intéresser à des protections individuelles comme des cagoules ventilées, d'autant que certains salariés en font la demande. Pour Fabrice Baretti, contrôleur de sécurité à la Carsat Bourgogne Franche-Comté, l'affaire est entendue. « *J'ai été direct en expliquant que si l'entreprise arrêta son choix sur*

Le réseau d'aspiration mis en place comprend un groupe centralisé sur lequel sont branchées 28 torches aspirantes reliées à des potences. Sa puissance permet un fonctionnement simultané de 18 d'entre elles.

peut paraître une évidence, mais le fait de l'énoncer m'a ouvert les yeux. »

Waltefaugle s'oriente donc vers des torches aspirantes. Mais un dernier choix reste à faire : groupes autonomes ou groupe centralisé ? Les premiers, bien que plus flexibles, ne permettent pas de rejeter les fumées à l'extérieur, sont plus bruyants et demandent beaucoup de maintenance. Logiquement, c'est le groupe centralisé qui obtient les faveurs de l'entreprise. Les torches aspirantes, au nombre de 28, sont installées sur des potences qui permettent de se déplacer sans effort le long des pièces avec une amplitude de 10 mètres.

Allier sécurité et qualité

Le dispositif est capable de fonctionner avec 18 torches simultanément tout en conservant le niveau d'aspiration recommandé par la Carsat. Ce qui est particulièrement confortable car il est très rare que l'activité demande à avoir autant de postes en fonctionnement en parallèle. « *Il y a vraiment moins de fumées qu'avant, s'enthousiasme Fabrice Morlot, assembleur soudeur. Avant la mise en place des torches aspirantes, on ne voyait pas le mur du fond de l'atelier* », se souvient-il. « *Aujourd'hui, en rentrant chez nous, on ne se mouche plus sale*, affirme Abder Oughris, assembleur soudeur lui aussi. *Le diamètre des nouvelles torches n'étant pas identique à notre ancien matériel, je m'interrogeais sur leur maniabilité. Mais en fait, je n'ai pas de difficulté à les utiliser. C'est parfait !* »

À la demande de l'entreprise, le constructeur de torches a installé des interrupteurs permettant de couper momentanément l'aspiration. Ils doivent être maintenus pour ce faire et le système se remet en fonction dès qu'il est relâché afin d'éviter qu'il ne reste éteint par mégarde. Cette option répond à une hantise des soudeurs, celle de l'aspiration du gaz de protection qui entoure l'arc électrique de la torche. Ce phénomène, qui peut se produire dans certaines positions, aboutit à des soudures de mauvaise facture.

Les opérateurs conservent ainsi la main sur la qualité de leur travail, cela les rassure et participe à l'acceptation du matériel.

Pour que le réseau d'aspiration fonctionne parfaitement, la vigilance est de mise. La maintenance doit être régulière. Toutes les cinq semaines, les techniciens de maintenance de l'entreprise vérifient le groupe installé sur le toit, emplacement qui a l'avantage de ne pas introduire une source de bruit supplémentaire dans l'atelier. « *Grâce au soutien financier de la Carsat, nous avons pu nous orienter vers la solution la plus efficace pour protéger nos salariés*, précise Carine Afllet. *Nous avons ainsi intégré une option qui permet de brancher des aspirateurs sur le réseau centralisé pour nettoyer les postes.* » La propreté de l'atelier plaide en la faveur de ce dispositif, bien plus efficace qu'un nettoyage au balai. L'entreprise a d'ailleurs acquis deux aspirateurs supplémentaires.

« *L'installation des torches aspirantes et du réseau d'aspiration centralisé a été programmée pour ne pas gêner les salariés dans leur travail, se remémore Didier Cannac. L'atelier a fermé le 19 décembre 2014 et, à leur retour, début janvier, les équipes ont pu découvrir leur nouveau matériel. Fin janvier, tout le monde était conquis.* » L'organisation mise en place est d'ailleurs une arme de séduction pour les intérimaires qui ont l'occasion de travailler chez Waltefaugle. « *Nous avons déjà engagé plusieurs intérimaires qui ont exprimé leur satisfaction par rapport à la sécurité de nos installations*, souligne Carine Afllet. *Une démonstration du potentiel attractif et de fidélisation que peut conférer une bonne politique de prévention.* » Au total, tous ces changements auront demandé à Waltefaugle un investissement de 3 millions d'euros qui aura permis de protéger la santé de ses salariés et d'augmenter la productivité de l'entreprise de 10%. Preuve que faire de la prévention n'est pas un frein à l'activité, mais peut, au contraire, lui permettre de gagner en efficacité. ■



© Patrick Delapierre pour l'INRS

des cagoules, la Carsat ne lui donnerait pas de subvention », se souvient-il.

« *Dans un premier temps, au-delà de nos doutes sur les torches aspirantes, la logique économique prévalait pour nous*, concède Didier Cannac. *Si nous avons finalement changé notre fusil d'épaule, ce n'est pas tant par crainte de ne pas être soutenus par la Carsat, que grâce à une prise de conscience que je dois à une conversation avec Monsieur Baretti. Celui-ci m'a fait remarquer que, si les soudeurs pouvaient être protégés par leur cagoule, les autres salariés qui passent dans l'atelier, eux, ne l'étaient pas. Cela*