

# PRÉVENTION DES TMS CORA FORBACH 2015-2017

**Préventica Strasbourg Europe 2017**

Le 08 novembre 2017

*Bizet Philippe - Directeur  
Schuh Philippe -  
Manager Technique*

# CORA FORBACH



# Projet d'entreprise

Cora Forbach s'engage dans le cadre de la prévention des Troubles Musculo Squelettiques au côté de la Carsat Alsace Moselle.

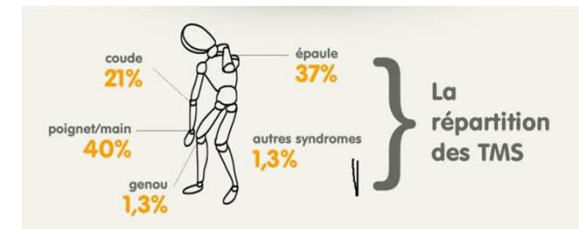
Les TMS sont la première cause de maladies professionnelles à Cora Forbach.

**Notre projet:**

Mettre en place une démarche de *prévention durable des TMS*

## Objectifs:

- 1) Préserver la santé des salariés (réduire MP, Pénibilité)
- 2) Réduire l'absentéisme
- 3) Améliorer la performance de l'entreprise.



# Statistiques Cora France

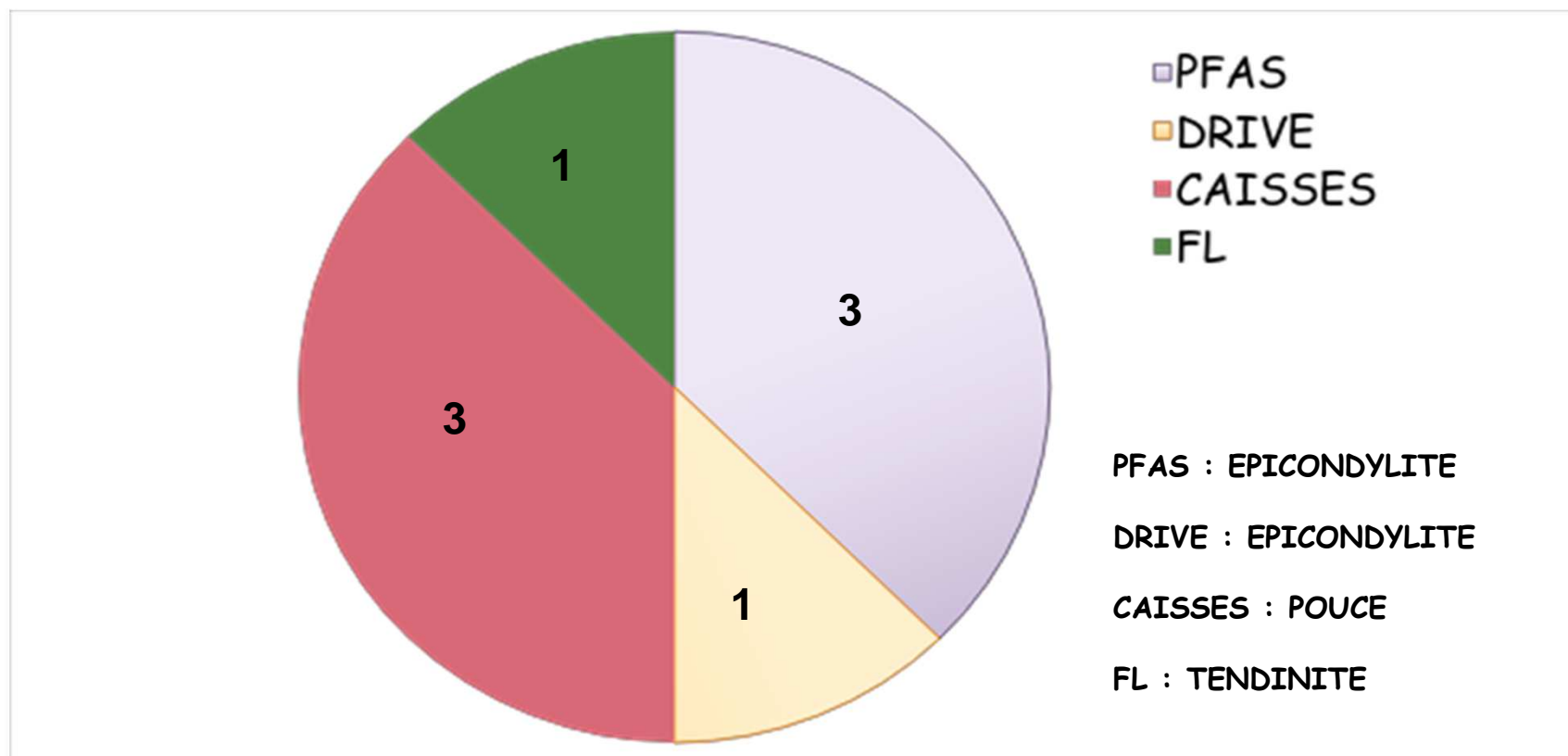
Maladies Professionnelles déclarées en 2014 : 155

- ▶ Affections touchant à la main : 49
- ▶ Affections touchant le coude : 22
- ▶ Affections touchant l'épaule : 62
- ▶ Affections touchant le genou : 7
- ▶ Affections touchant le dos : 9
- ▶ Allergies : 2
- ▶ Autres maladies : 4

96% de TMS

# Statistiques Cora Forbach

## *les maladies professionnelles 2016*



# Tableau de bord TMS

Tableau de bord TMS

HYPERMARCHÉ CORA FORBACH	Nom de l'entreprise
LEVY Fabienne	Votre nom
RESPONSABLE PAIE	Votre fonction



Passer la souris sur les cellules signalées par un triangle rouge pour lire les commentaires

Catégories	Nature	Nombre	2013	2014	2015	2016
<b>Effectif de l'entreprise</b>	Effectif salarié au 01/01/...	CDI	327	317	315	303
		CDD	39	44	48	55
		Total CDI + CDD	366	361	363	358
<b>Données de santé</b>	MP au cours de l'année écoulée (tableaux 57, 59, 79, 97, 98)	Nombre de MP déclarés	6	3	3	8
		Nombre de MP reconnues	6	2	0	5
		Nombre total de jours d'absence pour MP	256	513	50	443
	AT liés à la manutention manuelle	Nombre d'AT déclarés	23	18	13	12
		Nombre d'AT reconnus	18	15	13	12
		Nombre total de jours d'absence pour AT	1121	577	330	496
Inaptitudes prononcées par le médecin du travail liées à des TMS	Nombre d'inaptitudes totales	0	6	2	5	
	Nombre d'inaptitudes partielles	2	3	4	5	
<b>Maintien/Retour au travail</b>	Postes aménagés à la suite de TMS des membres supérieurs, inférieurs et du	Nombre de postes aménagés	0	0	0	0
		% de postes aménagés	0	0	0	0
<b>Dialogue Social</b>	Réunions abordant les TMS et les risques liés à la manutention manuelle	Nombre de réunions du CHSCT	4	4	4	4
		Nombre de réunions CE et DP	12	11	11	13
<b>Performance de l'entreprise et/ou autres indicateurs</b>	ETUDE TMS PRO REALISEE					1

# Le timing

1) Novembre 2015

- Formation Directeur

Septembre 2016

- Lettre de cadrage

Septembre 2016

- Etude avec outil Dephi tms

Octobre 2016

- Formation personne ressource
- 1<sup>er</sup> partie

2) Octobre 2016

- Création groupe de travail
- Création comité de pilotage

Octobre 2016

- communication au personnel
- (sms -affichage)

Novembre 2016

- Formation personne ressource
- 2<sup>ieme</sup> partie

3) Décembre 2016

- Etude de cas

Mars 2017

- Présentation

# Etude de poste

Suite à la présentation de la démarche TMS PRO

l'adhésion au projet fut unanime et sans condition.

Nous avons impliqué les opérateurs, qui sont les premiers acteurs, les responsables du rayon et des collègues d'autres rayons.



# Groupe de travail et comité de pilotage

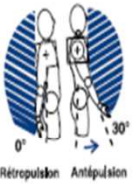


## Groupe de travail

F.Bour (manager PFT)  
Katia Chibane (EC PFAS)  
P.Schuh (MR Tech)  
A.Ourami (EC EPI déléguée  
syndicale membre du CHSCT),  
P.Rudler (tech sav membre  
du CHSCT)  
P.Zurbach (sec de direction)  
F.Varoqui (manager PFAS)




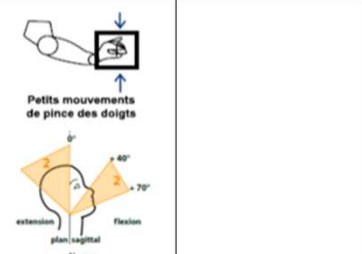
## Comité de pilotage

P.Bizet (directeur)  
F.Bour (manager PFT)  
F.Contreras (manager  
Tech)  
P.Schuh (managerTech)





# Etude de poste

Diagnostic d'une situation à risque TMS - résultats				vendeur pfas			Date de validation du diagnostic = ...	
Actions réalisées par le(s) opérateur(s) = observation de l'activité réelle	Facteurs biomécaniques					Facteurs organisationnels et psychosociaux = observés + issus des entretiens avec les opérateurs	Causes, origines	Ordre de priorité
	Postures à risque	photos actions	Effort (faible, moyen, élevé)	Fréquence (faible, moyenne, élevée)	Autres (vibrations, froid...)		Pourquoi ces facteurs de risque sont présents ? Pourquoi les opérateurs réalisent cette action de cette manière ?	
<i>Noter ici les principales actions, étapes de l'activité présentant des facteurs de risque.</i>	<i>Voir schémas p18 à 20 de la brochure RITMS3</i>		<i>Effort ressenti, évalué par les opérateurs (faible, moyen, élevé)</i>	<i>Nb de sollicitation de l'articulation par minute ou par heure (voir p28 de la brochure RITMS3)</i>		<i>Exemples : dysfonctionnements, pannes, usure du matériel, faibles marges de manœuvre, manque d'autonomie, pression temporelle, problème qualité, ...</i>	<i>Conception de la machine, du produit, des locaux, aménagement du poste, poids de l'outil, hauteur de travail, travail en flux tendu, objectifs, prime, organisation de la polyvalence, ... = origines des facteurs de risque</i>	<i>A valider avec les opérateurs concernés</i>
enlevement casse dlc	pas de risques particuliers		moyen	1 x par jour	froid / poids			
reception des produits mise en chambre froide (du quai de reception avec pente vers cf)	bras tendus vers l'avant traction			elevé	1 x par jour	froid / poids	organisation	cf difficile d'accès avec engin motorisé
depalettisation et rotation des produits (DLC)	tronc penche vers l'avant			elevé	elevé	froid / poids	pression temporelle ventilation des produits	palette au sol

# Etude de poste

<p>rangement des produits en rayon (deplacement des produits)</p>	<p>rotation du tronc en se penchant ou non</p>	 <p>Travail de l'autre côté de la ligne sagittale</p>	<p>moyen</p>	<p>80 x par heure</p>	<p>poids - distance</p>	<p>stress lie à l'ouverture du magasin</p>	<p>poids des produits</p>
<p>rangement des produits en rayon (deplacement des produits)</p>	<p>bras tendus vers l'avant a + de 40cm du corps</p>	 <p>extension plan sagittal Nuque flexion Courbé angle &gt; 45°</p>	<p>elevé</p>	<p>80 x par heure</p>	<p>poids - distance</p>	<p>habitude de travail</p>	<p>rotation des produits presentation</p>
<p>coupe fromage</p>	<p>tronc penche bras tendus nuque penchée debout sur la pointe des pieds</p>	 <p>Saisir en force Flexion - extension du poignet</p>	<p>élevé</p>	<p>10 x par heure</p>	<p>poids - distance</p>	<p>organisation de travail poste de travail inadapté</p>	<p>hauteur du plan de travail table de coupe de l'autre cote de rayon</p>
<p>vente des fromages</p>	<p>tronc penche bras tendus nuque penchée</p>	 <p>Petits mouvements de pince des doigts extension plan sagittal Nuque flexion</p>	<p>elevé</p>	<p>20 x par heure</p>	<p></p>	<p>stress</p>	<p>conception des meubles manque de personnel</p>
<p>Evaluation des manutentions manuelles (si concerné). Tonnage journalier (cf norme NF X35-109)</p>	<p>pour le rayon fromage nous avons une livraison journaliere le poids de la palette est en moyenne de 300kgs. Katia depalettise range et vend en moyenne 690 kgs de fromage</p>						<p>moyenne des colis : 8.5kg ( poids des colis : de 1 à 40 kg )</p>

# Plan d'action

Plan d'actions		Situation = vendeur PFAS			Date de validation du plan d'actions = ...							
Problèmes identifiés (facteurs de risque biomécaniques, psychosociaux, organisationnels)	Origines, causes	Solutions	Photos	Objectifs	Responsable	Délai	Validation	Evaluation	Suivi			
									P planifier	D fait	C valider	A améliorer
<i>Reprendre ici les facteurs de risque identifiés</i>	<i>Reprendre ici les causes identifiées (origines de chaque facteur de risque)</i>	<i>Solution technique, organisationnelle, RH... Critère pour un prochain cahier des charges (conception)</i>		<i>Exemples : diminution de la fréquence de la sollicitation des épaules, diminution de l'angle de la sollicitation des épaules, réduction des manutentions, suppression des pannes machines, ...</i>		<i>A court, moyen, long terme.</i>	<i>Suivi de la mise en œuvre des actions d'améliorations</i>	<i>Objectif atteint ?</i>				
réception marchandise	tire palette manuel	le receptionnaire dépose la palette devant la cf.		suppression de la montée reception.	M.Schuh	de suite	fait	oui				
dé palettisation	travail au sol	partge du tire palette haute levée avec autre service		hauteur de travail	M.Schuh, MD PFT et MD PFI	début 2017	fait					
rangement CF	hauteur étagères	rajout d'etagère		augmente la zone de confort	M.Schuh	début 2017						
caddie de transfert marchandise cf. au rayon	matériel inadapté	chariot haute levée		éviter la position répétée tronc penché	M.Schuh	2016	fait	oui				
coupe des meules	pas de matériel	achat trancheur laser et table haute pour cf.		évite le travail au sol et le problème hygiène	Comité	2017						
coupe des meules	pas de materiel	deplacement de la table de coupe en cf suite achat trancheur laser		evite le travail au sol	comité	2017						
coupe des meules en demi	mode opératoire	création d' un mode opératoire		organisation (la coupe sera faite par le MD , le Mr et 2 employes- affichage en CF)	Md/Mr	2017						
coupe des fromages	table de coupe rayon mal placée	inversement de position de la table de coupe		accès facilité-gain de temps- evite le stress	MAI	2016	fait	oui				
postures	mauvaises habitudes	formation PRAP		sensibilisation aux bonnes pratiques	M.Schuh+MD PFT	2017	à planifier					
stress	oragnisation	amelioration de l'organisation et de la technique		evite le stress de l'ouverture du mag	M.Schuh et MD+ personnel	2017		oui				

# Plan action

a  
v  
a  
n  
t

Dépotage



Transfert



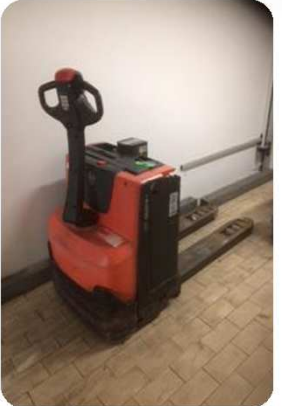
Coupe



Coupe



a  
p  
r  
è  
s



# Prévention des TMS

## *Continuité de la démarche de prévention des TMS*

Deuxième étude de poste à la cafétéria suite à l'achat  
d'un nouveau lave vaisselle

# Améliorations

A  
V  
A  
N  
T



A  
P  
R  
È  
S

**Organisation:** faire commencer plus tôt l'opérateur du matin pour qu'il dispose de plus de temps et ainsi réduire sa pression temporelle

**Sécurité:** mise à disposition de bouchons d'oreilles, de lunettes de protection et de gants antidérapants

# Améliorations

AVANT



APRES



# Améliorations

AVANT



APRES

# Programme TMS PRO

## Résultat de ces 2 études:

- 1) Amélioration des conditions de travail

## Poursuite de la démarche TMS PRO:

- 1) Mise en œuvre de la recommandation R478 concernant la mise en rayon.
- 2) Différentes solutions pour l'optimisation des postes de travail.

# Mesures de prévention

## *Recommandation R478*

- ▶ Hauteur du mobilier  $\leq 1.80\text{m}$
- ▶ Partie basse  $> 40\text{cm}$



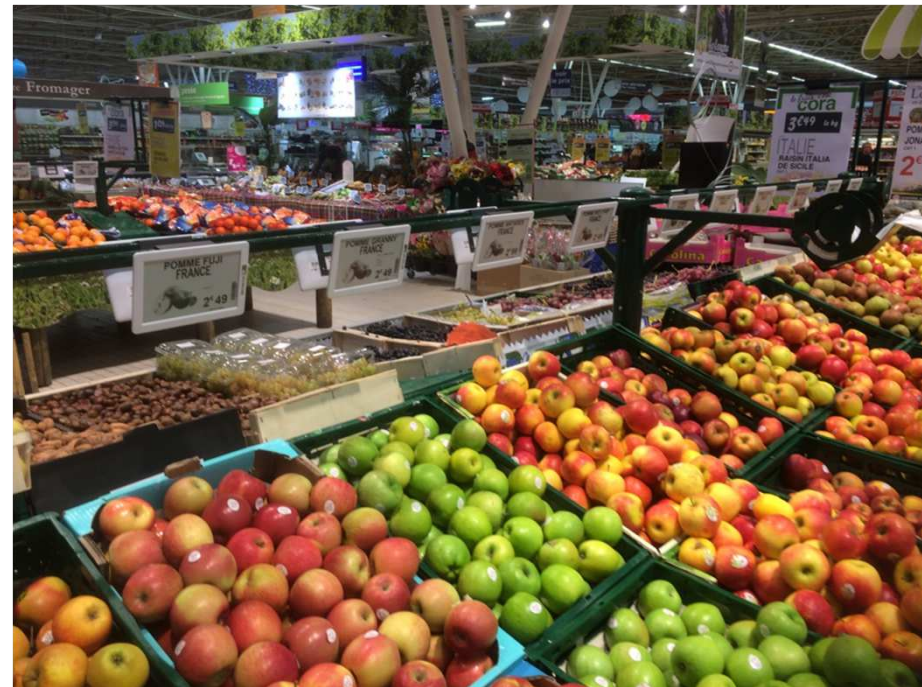
# Améliorations



AVANT

Suppression des casquettes  
Création d'un support cimaises  
(confort client)

APRES



# Conclusion

Réduction des **postures contraignantes**  
Limitation du **port des charges à risque**  
**Désencombrement** de l'espace  
Diminution de la **pression temporelle**

*Les remontées positives du personnel* suite aux modifications nous confortent dans la poursuite de la démarche de prévention des TMS.

Toutes ces améliorations se sont faites grâce à l'appui sans condition de notre directeur  
M. Philippe Bizet.