

Produits en béton

Vers une protection sur mesure

Dans la zone industrielle du lac, à Privas, en Ardèche, deux grues permettent de repérer de loin la société Delta Préfabrication. Spécialisée dans la préfabrication de produits en béton sur mesure, elle s'est lancée, il y a quatre ans, dans la réalisation de nouveaux bâtiments afin de donner de meilleures conditions de travail à ses salariés.

L'une des deux halles de fabrication : l'intervention en amont d'une équipe pluridisciplinaire a permis d'installer un pont roulant, des baies vitrées à hauteur d'homme, de traiter acoustiquement les murs et plafonds...

Une boîte en tôle. Voilà ce que j'ai vu, sur plan, en février 2005. » Roland Riess, contrôleur de sécurité à la Carsat Rhône-Alpes, n'en démord pas : il n'était pas question pour lui de laisser passer en l'état le projet de nouveau bâtiment que lui avait présenté l'en-

être particulièrement persuasif. Car le résultat est loin, très loin, d'une boîte en tôle... C'est dans les années 1960 que l'entreprise Delta Préfabrication, filiale du groupe Rampa (cf. encadré page 31), s'installe à Privas, en Ardèche. Profitant de l'explosion du logement collectif, elle y fabrique des

réalisé sur place, à l'extérieur, quasiment dans les conditions d'un chantier. Les équipes sont exposées au vent, au froid ou à la chaleur car seulement abritées par un toit coulissant. « C'était très pratique, car cela nous donnait beaucoup de souplesse, poursuit Frédéric Heyraud. D'autant que Delta



treprise Delta Préfabrication, spécialisée dans la préfabrication de produits en béton sur mesure. « Aucun traitement thermique ni acoustique n'était prévu, et seules quelques ouvertures placées très en hauteur laissaient passer la lumière naturelle. » Trois ans après l'achèvement des travaux, en visitant les nouveaux locaux, on se dit que Roland Riess a dû

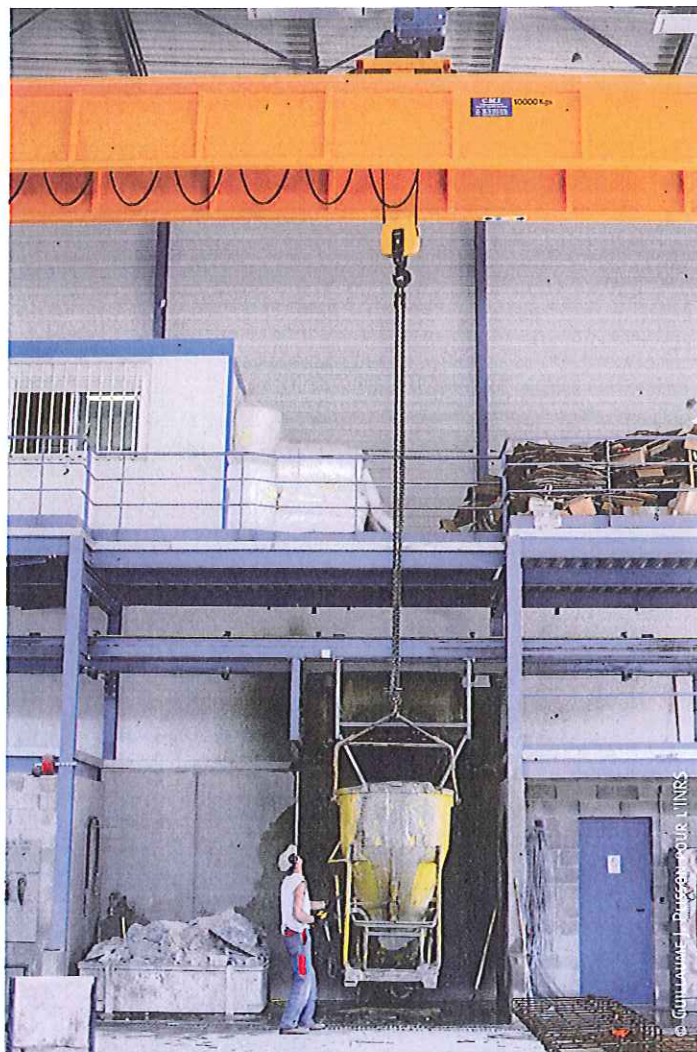
éléments en béton pour ces constructions. « Un travail répétitif et uniforme, explique Frédéric Heyraud, directeur technique. Mais, une fois que ces logements collectifs ont été achevés, le marché local s'est tari et il a fallu réorienter notre activité. Nous nous sommes alors tournés vers des produits sur mesure, de qualité, toujours à base de béton. » Tout est

Préfabrication s'est spécialisée dans les pièces en béton particulières, souvent hors normes en ce qui concerne les dimensions. Avec cette organisation, nous n'avions pas de problème d'espace. »

Au début des années 2000, la direction décide de construire de nouveaux locaux. Objectifs : améliorer les conditions de travail, gagner

Le béton est fabriqué à l'extérieur des halles : il est repris par une benne à béton qui se déplace grâce à un pont roulant.

en productivité, rendre plus attrayant le métier et améliorer l'image de la société vis-à-vis de la clientèle. « Nous avons tout imaginé, raconte Frédéric Heyraud : quitter l'Ardeche, se rapprocher de la vallée du Rhône. Puis nous nous sommes dit que la qualité de nos produits reposait essentiellement sur les hommes et nous n'avons pas voulu prendre le risque que des salariés ne nous suivent pas. » Donc les nouveaux bâtiments seront réalisés à Privas. Le terrain de l'usine – qui n'appartenait pas à la société – est acheté et un préprojet voit le jour. Le fameux projet qui a fait réagir le contrôleur de sécurité de la Caisse régionale : « J'étais effaré, ajoute-t-il. J'ai pris le directeur à part, à la sortie de la réunion, pour lui expliquer que les risques n'étaient pas bien pris en compte et qu'il fallait revoir la copie. » Le directeur technique reconnaît, a posteriori, qu'ils s'étaient focalisés sur le produit et les aspects techniques. Roland Riess convainc la direction de réunir architecte, ergonomes, médecin du travail et deux personnes des laboratoires interrégionaux de chimie et de physique. Parallèlement, une enquête est menée auprès des 50 salariés pour connaître leurs attentes. « Nous avons identifié les points à améliorer, explique le Dr Malika Chabanis, le médecin du travail qui suit cette entreprise : le bruit (de chocs, des impulsions et lorsque l'on fait vibrer le béton); la conception inadaptée des zones



de travail; les problèmes de manutention et de troubles musculosquelettiques; la luminosité et les conditions climatiques. » L'étude menée par le Centre interrégional de mesures physiques conclut : « Le nouveau bâtiment devra être traité acoustiquement afin de diminuer l'amplification des bruits due au local, il devra avoir des parties vitrées importantes et intégrer des protections solaires pour une bonne uniformité de l'éclairement.

Enfin, il devra pouvoir être ventilé naturellement avec des ouvertures face au vent dominant. » Quelques mois après le premier projet, la deuxième mouture est adoptée par tous. Il s'agit de deux halles de fabrication jumelles, de 800 m² chacune : disposées avec de vastes ouvertures à l'Est, elles mesurent chacune 40 mètres de long sur 20 de large et 12 de haut. Elles sont équipées chacune d'un pont roulant qui permet de démouler et de

transporter des produits en béton pouvant peser jusqu'à 10 tonnes : « On pensait avoir vu large, remarque le directeur technique, mais on vient de remettre exceptionnellement en fabrication des produits dans d'anciens ateliers car ils pèsent 15 tonnes et la capacité des ponts roulants est insuffisante ! » Deux rangées de baies vitrées sont disposées sur la longueur de chaque halle, à 1,40 mètre de haut, à hauteur d'homme. « Au départ, nous n'avions pas prévu de mettre des baies vitrées aussi bas, par peur de la casse », reconnaît le directeur technique. Après trois années d'activité, seules deux vitres ont été remplacées, à cause d'impacts : « C'est très important, l'éclairage naturel à hauteur des yeux, remarque le médecin du travail. Cela permet aux salariés de se repérer dans le temps et de voir également l'activité à l'extérieur. » Et cela facilite le nettoyage des vitres.

Des halles tempérées

Le béton est réalisé dans une centrale légèrement excentrée. Il arrive dans un chariot convoyeur, directement à l'intérieur des bâtiments. La personne en charge du béton – le bétonnier – gère son acheminement à l'aide de liaisons radio et de caméras situées sur le parcours du convoyeur. Une fois arrivé à destination, il est repris avec une benne à béton et le pont roulant pour être versé dans les moules. Les murs des deux halles et



À l'extérieur des bâtiments, les produits sont acheminés à l'aide de ponts roulants, puis stockés sur des râteliers.

des plafonds ont été traités acoustiquement avec du bardage microperforé. « Les analyses du Centre interrégional de mesures physiques et les spécialistes de la Carsat nous ont aidés dans le choix des matériaux. Nous avons ainsi pu diminuer le bruit d'une quinzaine de décibels », remarque Frédéric Heyraud. « Les zones les plus bruyantes – les ateliers de fabrication – ont également été séparées des zones moins bruyantes – l'atelier de ferrailage », poursuit le médecin du travail. Cependant, lorsque les salariés font vibrer le béton, le bruit reste important. « Impossible de traiter totalement ce bruit, explique le contrôleur de sécurité. Les fréquences sont trop basses. La seule solution trouvée à ce jour est le port de bouchons d'oreilles ou de casques. » Une obligation qui semble bien acceptée. Une fois les produits démoulés, ceux-ci sont acheminés vers l'extérieur grâce aux ponts roulants qui peuvent sortir des bâtiments jusqu'à une zone de stockage de produits équipée de râteliers.

Du côté de l'air ambiant, les

nouvelles conditions de travail n'ont plus rien à voir avec les anciennes. Les salariés travaillent désormais à l'abri, dans des locaux chauffés en hiver et aérés à l'aide d'un système de claire-voies en été. Lors de notre venue, la température extérieure avoisinait les 35 °C. « Vous avez remarqué : dès que nous franchissons l'enceinte des nouveaux bâtiments, l'air est nettement plus frais et baisse d'une dizaine de degrés par rapport à l'extérieur », souligne le médecin du travail. L'hiver, l'installation d'un chauffage rayonnant permet à la fois de chauffer les locaux, de procéder à l'étuvage des bétons et

de faire de substantielles économies. « Auparavant, nous chauffions le béton, pendant les nuits d'hiver, avec de la vapeur d'eau produite à l'aide d'une chaudière à fuel. Un procédé extrêmement gourmand en énergie fossile », explique Frédéric Heyraud. Le nouveau système, qui fonctionne à l'électricité, est plus économe. Quand on interroge le directeur technique sur la possibilité de chauffage solaire, il avoue ne pas y avoir pensé. « Ou plutôt, trop tard, regrette-t-il. On a loupé le cochon. » Le seul « loupé » de ces nouveaux bâtiments, semble-t-il. Philippe Tartare est responsable des achats du magasin et membre du CHSCT. « Ces nouveaux bâtiments ont beaucoup amélioré les conditions de travail, déclare-t-il. Je craignais un peu que les salariés n'adhèrent pas immédiatement, car ils ont dû changer beaucoup d'habitudes, mais

au final, ils se sont rapidement approprié les lieux et les nouvelles méthodes de travail. » Une analyse que Didier Dupin, responsable du laboratoire et membre du CHSCT lors des travaux, confirme aisément : « D'énormes progrès ont été réalisés, remarque-t-il. Les personnes qui travaillent dans ces locaux sont désormais protégées des conditions atmosphériques. Mais cela va même au-delà : la qualité de nos produits s'en trouve améliorée. » L'objectif du CHSCT est maintenant de faire adopter les mêmes méthodes de travail dans d'autres halles et de continuer à progresser... comme sur le choix du matériel de projection des huiles de démoulage ou le passage d'un bâtiment à l'autre. Le D' Malika Chabanis se montre très satisfait du travail accompli : « Pendant la phase de travaux, l'activité s'est poursuivie, explique-t-elle. Les salariés étaient très à l'étroit et les accidents du travail ont augmenté. Mais avec les nouvelles installations, les accidents sont en baisse. La Caisse régionale est intervenue au bon moment. Ni trop tôt, ni trop tard. » Un sentiment partagé par Roland Riess, qui mesure le chemin parcouru : « Lorsque les travaux étaient presque achevés, conclut-il, un salarié présent depuis plusieurs dizaines d'années m'a dit : "Maintenant, je pourrais sans hésiter proposer à mon fils de venir travailler ici." ». Car on est loin de la boîte en tôle de départ.

Delta Préfabrication en bref

- Filiale du groupe Rampa entreprises.
- Effectif : 54 personnes.
- Activité : préfabrication de produits dans toutes sortes de béton, sur mesure et souvent hors normes dimensionnelles.
- Année d'installation à Privas : 1966.
- Nouveaux locaux mis en service en 2007 : deux ateliers de fabrication, un atelier de coupe et de façonnage d'acier, un atelier de façonnage des treillis soudés et d'assemblage des armatures, après 15 mois de travaux.
- CA 2009 : 3,7 millions d'euros HT.

D. V.