

Note Méthodologique : Ergonomie et sécurité hygiénique pour le personnel

Synthèse structurée de la démarche et des étapes de réalisation de la mission.

Contexte & finalité de la méthodologie

- Concilier performance opérationnelle et protection des salariés en milieu agroalimentaire.
 - Articuler ergonomie et hygiène du personnel pour maîtriser contaminations et TMS.
 - Aller au-delà de la conformité documentaire pour guider investissements et règles d'exploitation.
 - Créer un langage commun entre production, maintenance, qualité et RH.
 - Stabiliser la qualité, réduire l'absentéisme et sécuriser les pics de charge par un pilotage clair.
-

Objectifs de la mission

- Diminuer la charge biomécanique par la hauteur et l'accessibilité des plans de travail.
- Stabiliser l'hygiène des mains et des tenues via des routines simples et auditable.
- Réduire les manutentions manuelles au profit de solutions d'assistance.
- Sécuriser les transitions de zones (propres/sales) et les changements d'outils.
- Fiabiliser les temps de cycle sans sur-exposition à l'effort ni gestes à risque.

Point clé : Repères de résultats motivants lorsqu'un pilotage quotidien est en place : -20 % de TMS en 12 mois et observance du lavage des mains ≥ 90 %.

Périmètre / livrables attendus

- Cadrage: contexte, objectifs, indicateurs, cartographie des dangers et des zones.
 - Fiches-synthèse par poste issues des mesures et observations terrain.
 - Cahier des charges fonctionnel et scénarios d'aménagement des postes/flux.
 - Plan d'essais in situ et critères d'acceptation documentés.
 - Standards de poste et routines d'hygiène auditable (supports visuels, réglages).
 - Tableau de bord consolidé (5–7 indicateurs) et plans d'actions priorisés.
 - Rapports de validation/prototypage et recommandations de déploiement.
-

Démarche méthodologique (étapes)

Étape 1 – Cadrage et analyse des risques

- Aligner langage, périmètre et objectifs; cartographier dangers, zones et transitions propres/sales.
- Recueillir irritants opérateurs; relier cadence, charge biomécanique et voies de contamination.
- S'appuyer sur ISO 45001 (gouvernance SST) et ISO 22000 (maîtrise des dangers).

Étape 2 – Mesures et diagnostics de terrain

- Plan d'échantillonnage; mesures de hauteurs, angles articulaires, forces; observation des gestes.
- Chronoanalyse; repères: manutentions ≤ 23 kg (NIOSH), lavage des mains 20 s.
- Fiches par poste; limiter biais via multiplications des créneaux et triangulation (qualité, absentéisme).

Étape 3 – Conception des solutions et arbitrages

- Traduire écarts en exigences techniques/organisationnelles; cahiers des charges et scénarios.
- Choix: réglages en hauteur, aides à la manutention, réorganisation des flux, standardisation des outils.
- Intégrer EN 1672-2:2009 (nettoyabilité) et tolérances ±50–100 mm.

Étape 4 – Prototypage et essais in situ

- Piloter essais, plan de tests et critères d'acceptation; documenter effets (postures, cadence, nettoyabilité).
- Valider: réduction des angles extrêmes; absence de rétention > 1 mm; nettoyage ≤ 15 min; matériaux compatibles.
- Anticiper interfaces (chariots, bacs, outillages) et entretien/réglages.

Étape 5 – Déploiement et accompagnement des équipes

- Organiser la bascule; standards de poste; contrôles de démarrage.
- Ancrer gestes d'hygiène (20 s) et postures sûres via tutorat; audits hebdomadaires (4/mois).
- Incidents d'hygiène: objectif zéro; réaction documentée < 24 h; points d'écoute opérateurs.

Étape 6 – Pilotage, indicateurs et amélioration continue

- Tableau de bord lisible; revues mensuelles; plans d'actions priorités.
- Indicateurs: observance ≥ 90 %; charge biomécanique « tolérable » sur 95 % des cycles; nettoyage ≤ 15 min/changement.
- Limiter à 5–7 mesures stables reliées aux décisions d'atelier.

Planning / durée / jalons

Jalon	Fréquence / Échéance	Sorties / Indicateurs
Audits de routines d'hygiène	Hebdomadaire (4 par mois)	Constats et corrections rapides
Revue de pilotage	Mensuelle (12/an)	Tableau de bord consolidé; priorisation des actions
Essais in situ / prototypage	Avant déploiement	Critères d'acceptation validés; rapport d'essais
Réaction aux incidents d'hygiène	Moins de 24 h	Réaction documentée; retour d'expérience

Clôture des actions correctives	Sous 30 jours	Actions tracées et vérifiées
Trajectoire de résultats	Sur 12 mois	-20 % TMS; observance lavage $\geq$ 90 %

Rôles & responsabilités

Client

- Directions HSE et managers de proximité: outiller les équipes et animer les routines.
- Fournir l'accès aux postes, données (qualité, absentéisme) et retours opérateurs.
- Arbitrer les aménagements et valider les critères d'acceptation.
- Assurer tutorat, application des standards et suivi quotidien.

Consultant

- Cadrer: contexte, objectifs, indicateurs; cartographier dangers et zones.
- Organiser mesures/diagnostics et produire fiches-synthèse par poste.
- Concevoir cahiers des charges, scénarios d'aménagement; piloter essais et déploiement.
- Structurer le tableau de bord et les plans d'actions; animer les revues.

Prérequis & données nécessaires (inputs)

- Inventaire des zones et transitions propres/sales; cartographie des postes.
- Données TMS, qualité, absentéisme; incidents d'hygiène.
- Plans d'échantillonnage; mesures de hauteurs, angles articulaires, forces.
- Observation des gestes clés et chronoanalyse des cycles.
- Références: ISO 45001, ISO 22000, EN 1672-2; repères NIOSH 23 kg; lavage 20 s.
- Parc équipements, plans d'atelier et interfaces (chariots, bacs, outillages).
- Retours d'usage et irritants des opérateurs.

Modalités de pilotage & qualité (comités, validations, risques)

- Tableau de bord court (5–7 indicateurs) relié aux décisions d'atelier.
- Revues mensuelles formelles (12/an) et audits hebdomadaires des routines (4/mois).
- Critères d'acceptation: postures améliorées, non-rétention > 1 mm proscrite, nettoyage ≤ 15 min, matériaux compatibles.
- Traçabilité des écarts et actions correctives sous 30 jours.
- Objectif zéro incident d'hygiène; réaction documentée < 24 h.
- Limiter l'inflation d'indicateurs; conserver des mesures stables et utiles.
- Maîtrise des risques: éviter « quick wins » sans données et biais d'observation; intégrer les interfaces.

