



➤ Mots clés : Prévention, ergonomie, innovation, déportation



L'ENTREPRISE

BEFESA CIRCULAR ALLOYS FRANCE (BCAF), filiale du groupe BEFESA, exploite à Gravelines une unité de recyclage de résidus métallurgiques riches en chrome et nickel. L'entreprise transforme ces déchets industriels en ferroalliages réutilisés dans la production d'acier, contribuant ainsi à l'économie circulaire et à la décarbonation du secteur sidérurgique. Créée en 1988, elle compte 85 salariés, réalise un chiffre d'affaires de 30 M€ et dispose de plusieurs certifications ISO, tout en étant classée Seveso seuil haut.



LE CONTEXTE

Le poste de pontier de l'atelier briquetage exposait les opérateurs à des poussières de plomb et de chrome classées CMR (Cancérigènes, Mutagènes et Reprotoxiques). La conduite du pont roulant depuis une cabine attelée générait également des contraintes ergonomiques importantes, notamment des postures inconfortables susceptibles de favoriser les troubles musculosquelettiques (TMS). Face à ces enjeux, l'entreprise a souhaité repenser totalement les conditions de conduite afin d'améliorer durablement la santé et la sécurité des collaborateurs.



IDÉE ET OBJECTIFS

Le projet consiste à remplacer la cabine de conduite embarquée par une cabine de contrôle déportée, surpressée et climatisée. L'objectif principal est de supprimer l'exposition des pontiers aux poussières de plomb et de chrome, tout en améliorant leur confort de travail et en réduisant les risques de TMS. Cette nouvelle installation intègre également des caméras intelligentes, des barrières virtuelles de sécurité et un système de contrôle précis permettant de renforcer la maîtrise des opérations de manutention.



MISE EN OEUVRE

Le projet a été déployé au sein de l'atelier briquetage avec la participation de 18 collaborateurs internes et 15 intervenants extérieurs. Malgré les difficultés liées à la pandémie de Covid-19, à la coordination entre entreprises et à la mise à jour des installations électriques existantes, le projet a pu être mené à bien grâce à une forte implication des pontiers, du CSE, de la CSSCT, du médecin du travail et de la direction. Les opérateurs ont été associés aux choix techniques afin de garantir l'adéquation de la solution aux besoins du terrain et de faciliter son appropriation.



RÉSULTATS

La nouvelle cabine a considérablement amélioré les conditions de travail. Le poste, auparavant parmi les plus exposés au plomb du site, fait désormais partie des moins exposés. Les pontiers travaillent dans un environnement propre, climatisé et protégé des poussières, sans nécessité de porter en permanence des équipements de protection lourds. Les caméras et systèmes intelligents permettent également de réduire les risques d'interférence homme-machine et d'améliorer la précision des manœuvres.



BÉNÉFICES ET PERSPECTIVES

Le projet a permis de protéger directement 16 opérateurs et d'extraire 4 pontiers de l'exposition aux substances CMR. Il génère également environ 50 k€ d'économies annuelles en évitant des dégâts matériels sur les équipements de manutention. Son succès a favorisé l'émergence d'une culture d'amélioration continue et conduit l'entreprise à reproduire cette approche sur d'autres projets liés à la réduction des poussières et à la conception de nouvelles salles de contrôle. Grâce à son caractère modulaire, la solution est facilement reproductible sur d'autres sites industriels confrontés à des problématiques similaires.

GLOBAL COMPACT : ODD

