

*Le Progrès Continu... notre fixation !*



# Communication sur le progrès

## 2009



[www.unglobalcompact.org](http://www.unglobalcompact.org)

[www.gris-decoupage.com](http://www.gris-decoupage.com)





## Engagement de GRIS DECOUPAGE dans le Global Compact

Fondée en 1984, la société GRIS DECOUPAGE, basée à Lesménils (54), est spécialisée dans la fabrication de composants mécaniques et de rondelles découpées plates ou coniques en moyennes et grandes séries.

GRIS DECOUPAGE a souhaité adhérer au Global Compact en 2006, manifestant ainsi son engagement sur les valeurs essentielles que sont les droits de l'homme, les droits du travail et la protection de l'environnement. D'une manière générale, GRIS DECOUPAGE a pris en considération les dix principes du Global Compact, et ce, bien avant son adhésion.

Car cette dernière s'inscrit dans la démarche d'amélioration continue engagée depuis de nombreuses années par l'entreprise, d'abord dans les domaines industriels, de la qualité et du management, confirmée par les certifications ISO 9001 et ISO TS 16949 obtenues dès 1993, puis au début des années 2000 dans les domaines de l'environnement et du développement durable, consacrée par l'obtention en Juin 2007 de la certification ISO 14001.

La société GRIS DECOUPAGE renouvelle son engagement dans le Pacte Mondial pour 2010. Pour cela, elle soutient au quotidien les dix principes, s'applique à les faire partager par l'ensemble de ses collaborateurs et à les communiquer à ses sous-traitants et fournisseurs.

Francis GRIS  
Président

# Communication sur le progrès dans le cadre de l'adhésion au Global Compact

## PRINCIPE ILLUSTRÉ

Pour l'année 2009, GRIS DECOUPAGE a choisi d'illustrer le principe suivant qui concerne les normes du travail.

**Principe n°6 : Elimination de la discrimination en matière d'emploi et de profession.**

### 1. OBJECTIFS DÉFINIS POUR L'ANNÉE 2009

Suite à une étude réalisée en 2008, et malgré la crise qui a frappé GRIS DECOUPAGE lié à 70% avec le monde de l'automobile; l'investissement dans deux « transtockeurs » a été maintenu. Ce matériel de stockage a permis d'améliorer largement l'ergonomie dans le secteur de la préparation outillage, de réduire la place occupée par les outillages des presses et leurs accessoires et un gain de temps lors de la préparation des outils.

Ce point sera développé ci-après.

### 2. DESCRIPTION DE L'ACTION ENTREPRISE POUR L'ANNÉE 2009

- **Amélioration de l'ergonomie au niveau du secteur « préparation outillages »**

La fabrication de rondelles ou composants mécaniques nécessite l'utilisation de blocs outils sur les presses de découpage. Ces outils sont composés de plusieurs éléments: poinçons, canons, éjecteurs, matrices, porte-poinçons, porte-canons, qui étaient stockés jusqu'à présent sur des racks. Du fait de l'éloignement de ces racks de l'établi, le montage d'un outil nécessitait de nombreux déplacements et ce, la plupart du temps avec des composants d'outils dans les mains (ceux-ci pouvant atteindre 20 kg).

Les deux transtockeurs ont permis de stocker l'ensemble de ces éléments et de supprimer en conséquence une grande partie des racks et les déplacements liés. En effet, les transtockeurs sont des dispositifs automatisés constitués de plateaux sur lesquels ont été disposés tous les éléments utilisés pour le montage d'un outil. L'acquisition de ces nouveaux dispositifs a donc été l'occasion de réorganiser le secteur de la préparation outillage.

## MESURE DES RÉSULTATS OBTENUS

### 1. AMELIORATION DE L'ERGONOMIE AU NIVEAU DU SECTEUR « PREPARATION OUTILLAGE »

- Le principe de fonctionnement des transtockeurs est le suivant:

Sur un ordre de fabrication, l'outil prévu pour la production de rondelles est codifié en « code-barres ». Le préparateur d'outils va d'une part, enregistrer son nom, d'autre part, lire le code-barres de l'outil (ce qui limite le risque de non-conformités) et les moyens informatiques vont automatiquement sélectionner les plateaux où se trouvent les éléments d'outils. Par exemple, poinçons, canons, éjecteurs, matrices, porte-poinçons et porte-canons. Les plateaux vont se présenter les uns après les autres au préparateur d'outils, qui n'aura plus qu'à prendre le matériel pour effectuer l'assemblage et déclarer informatiquement ses sorties. Il en est de même pour remettre les outils en stock.

# Communication sur le progrès dans le cadre de l'adhésion au Global Compact

- Les bénéfices retirés de cet investissement sont donc les suivants :

- Amélioration de l'ergonomie au poste de travail ;
- Gain de temps dans la recherche des éléments d'outillages ;
- Réduction des erreurs de rangement ;
- Traçabilité des opérations effectuées ;
- Possibilité par la suite de gérer les quantités d'outillages.

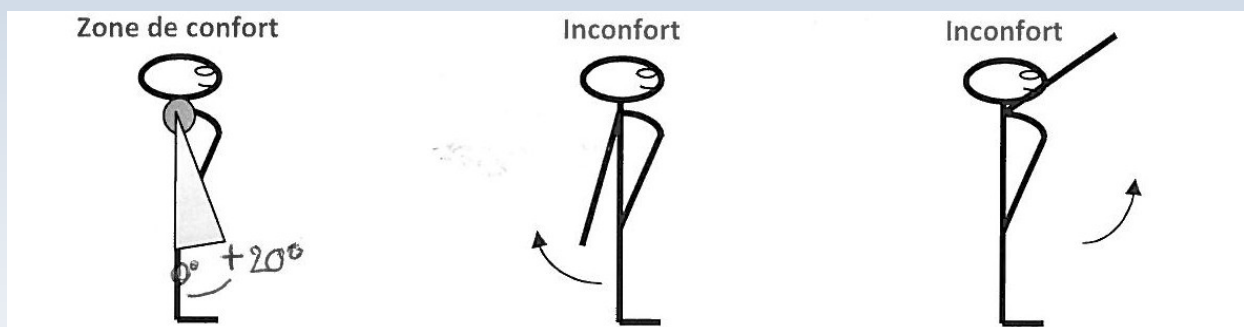
- Amélioration de l'ergonomie au poste de travail :

En 2008, une étude du poste de la préparation outillages a été confiée à un étudiant en master « ergonomie, biomécanique, motricité ». De cette analyse ont résulté plusieurs pistes d'amélioration dont:

- La diminution des déplacements effectués avec des charges à supporter au niveau des membres supérieurs.

En effet, ceci augmente la fatigue des opérateurs. Les déplacements manuels de charge doivent donc être limités par la mise à disposition d'équipements mécaniques adéquats. Une réorganisation judicieuse de ce secteur pourrait permettre de réduire au strict minimum le déplacement des charges et éviter les efforts non nécessaires voire inutiles.

- Le stockage des éléments d'outils à hauteur d'homme (ces éléments étaient stockés sur des racks pouvant aller jusqu'à 2,5 m de haut). Ceci permettrait de ne pas effectuer des gestes nécessitant une force conséquente dans des amplitudes articulaires élevées lors des opérations de stockage et destockage des composants d'outils. En effet, dans cette situation, l'angle articulaire au niveau de l'épaule est largement supérieur à la zone de confort de cette articulation (voir schéma ci-dessous). Au-delà des aspects biomécaniques, il y a également un risque de chute des éléments et de blessure des opérateurs lors de ces manipulations.



## Conclusion:

L'acquisition des deux transtockeurs a donc permis de répondre aux deux points soulevés lors de l'analyse de ce poste puisque les transtockeurs ont été placés à côté de l'établi où sont réalisées les opérations de montage des blocs outils.

De plus, la réorganisation de ce secteur a tenu compte de l'avis des opérateurs puisque ces derniers ont été consultés lors de l'élaboration des plans. Des visseuses ont également été mises en place sur un portique au-dessus du poste de travail, limitant ainsi la sollicitation importante des membres supérieurs, l'adoption de postures à risques et la perte de temps liée aux opérations de vissage et de dévissage.

Depuis la mise en place de ces nouveaux moyens de stockage, les opérateurs apprécient l'amélioration de l'ergonomie, leur praticité, leur convivialité et le gain de temps réalisé.

Les transtockeurs ont permis de gagner une place au sol importante ainsi que du temps lors de la préparation d'un outil. Enfin, la sécurité des opérateurs s'en voit améliorer puisque de nombreux risques liés au port de charges sont ainsi supprimés.