

**MENUISERIE**

# CGEM fait table rase du passé

**Le pôle menuiserie de CGEM** construit un nouvel atelier. Son aménagement est le fruit d'un débat entre la direction et les utilisateurs des machines.

Gros œuvre, menuiserie et serrurerie. Trois activités, trois générations pour une seule et même entité : la Compagnie générale d'entreprises modernes (CGEM). Aujourd'hui, la menuiserie, qui atteint un chiffre d'affaires de 5 millions d'euros, représente l'activité la plus importante du groupe avec le gros œuvre.

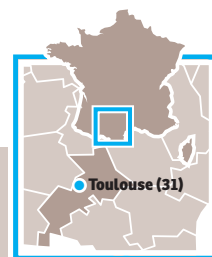
**Reconsidérer l'organisation**

En 2004, l'entreprise a décidé de construire un nouvel atelier. L'ancien n'était pas chauffé, ce qui posait des contraintes relatives aux conditions de travail du personnel et à la qualité des

assemblages par collages. La gestion des poussières de bois, une centrale d'aspiration inadaptée, des problèmes d'ergonomie et d'espace rendaient difficile toute évolution sérieuse. Une année de réflexion a conduit à la réorganisation complète de la production, en veillant à associer les opérateurs appelés à travailler sur ces postes. « *Nous avons étudié le projet à partir des maquettes des machines existantes et de celles projetées. Nous avons particulièrement réfléchi sur les cheminements, en interdisant par exemple toute marche arrière dans les différents cycles de production* », >>>

**PROFIL**

**Identité :** CGEM  
**Activité :** Menuiserie  
**Date de création :** 1945  
**Ville :** Toulouse (Haute-Garonne)

**L'HOMME CLÉ****Raphaël Vial**

Par rapport à l'ancien atelier, les conditions de travail ont été nettement améliorées. « *Le fait de partir d'une page blanche a permis des avancées importantes au niveau de l'ergonomie, et donc de réduction de la fatigue* », précise Raphaël Vial, directeur des pôles menuiserie et serrurerie.



Photos Xavier Pierre

↑ **Avant/après.** La superficie de l'atelier est doublée, le local chauffé, lumineux, l'ergonomie prise en compte et l'organisation du travail optimisée.

↑ **Centre d'usinage.** Il permet d'améliorer la productivité, mais aussi de supprimer un nombre important d'interventions manuelles, présentant toujours un risque potentiel d'accident.

## COMBIEN CA COÛTE?

### Le centre d'usinage

185 000 euros, c'est le coût du centre d'usinage cinq axes. « *Le premier intérêt d'investir dans des centres d'usinage, c'est d'augmenter la productivité à personnel constant*, explique Raphaël Vial. *Le deuxième atout, c'est de faire réaliser par une machine les opérations les plus répétitives, réalisées auparavant de façon manuelle, avec la routine et les risques induits.* »

Pour les dirigeants de CGEM, la construction du nouvel atelier, d'un montant de 2 millions d'euros hors machines, est plus à considérer comme un investissement que comme un coût. « *Dans une période où les entreprises peinent à trouver du personnel qualifié, nous avons peu de turnover. Cela montre que des conditions de travail dignes de notre époque sont un des moyens d'attirer et de conserver du personnel de qualité* », explique Franck Wattebled.

>>>

explique Franck Wattebled, le responsable de la production.

L'entreprise a opté pour l'intégration d'un centre d'usinage cinq axes et d'une ficheuse défonceuse. Le projet a également pris en compte la recherche d'un meilleur confort acoustique. Les murs et les plafonds sont équipés de matériaux absorbants qui réduisent les temps de réverbération et évitent ainsi le port de bouchons dans les zones de montage. La lumière naturelle entre par de grandes baies vitrées, un atout considérable vis-à-vis de la fatigue oculaire, mais aussi en termes d'économies d'éclairage.

« *Au travers de l'achat d'un centre d'usinage, je visais aussi la suppression de tâches manuelles réalisées sur des machines potentiellement dangereuses*, confirme Raphaël Vial, directeur

des pôles menuiserie et serrurerie. *Celles qui pouvaient être sécurisées et modernisées l'ont été à travers la mise en place de boutons d'urgence, de correction acoustique ou la pose de dispositifs de sécurité.* »

### Gérer les produits solvantés

En fin de ligne, l'atelier de vernis est équipé d'une cabine à flux vertical, en surpression par rapport à l'atelier. L'entreprise utilise toujours des vernis solvantés, les produits en phase aqueuse n'ayant pas donné jusque-là de résultats suffisamment probants. « *Tous les produits que nous avons testés provoquent un relèvement des fibres du bois, ce qui impose un nombre plus important de phases de ponçage pour un résultat esthétique inférieur* », explique Raphaël Vial. Malgré les moyens d'aspiration et de

protection du personnel, l'entreprise a banni tous les produits classés cancérigènes. L'atelier est équipé de deux sas de désolvatation raccordés à une centrale d'aspiration. Autre exemple, l'achat de presses à coller a permis de supprimer les colles polyuréthanes pulvérisables, sauf pour les opérations de cintrage.

### Priorité aux échafaudages

Suite à une démarche de progrès menée avec l'OPPBTP, un important travail a été conduit en matière de matériel de manutention et de protections collectives, comme par exemple un échafaudage roulant destiné à la maintenance. Pour les équipes de pose, l'entreprise a investi dans un système d'ancrage mobile (Syam). « *Nous avons mis en place des procédures d'utilisation du matériel, nous avons également inscrit notre personnel de chantier à des formations de montage et de démontage d'échafaudage* », précise Raphaël Vial. La démarche de progrès s'est également traduite par des adaptations sur les modes de réception des livraisons et sur le déchargement des camions. ■

GÉRARD GUÉRIT

## SUR LE WEB

Chantier à découvrir en vidéo sur : [www.preventionbtp.fr/videotheque](http://www.preventionbtp.fr/videotheque)



↑ **Vernis.** L'atelier d'application de vernis est équipé d'une cabine à flux vertical, ainsi que de deux sas de désolvatation, eux-mêmes raccordés à une centrale d'aspiration.



↑ **Maintenance.** Dans l'atelier, un échafaudage roulant est positionné en permanence, de façon à éviter les improvisations et à assurer de parfaites conditions de sécurité pour n'importe quelle opération de maintenance.