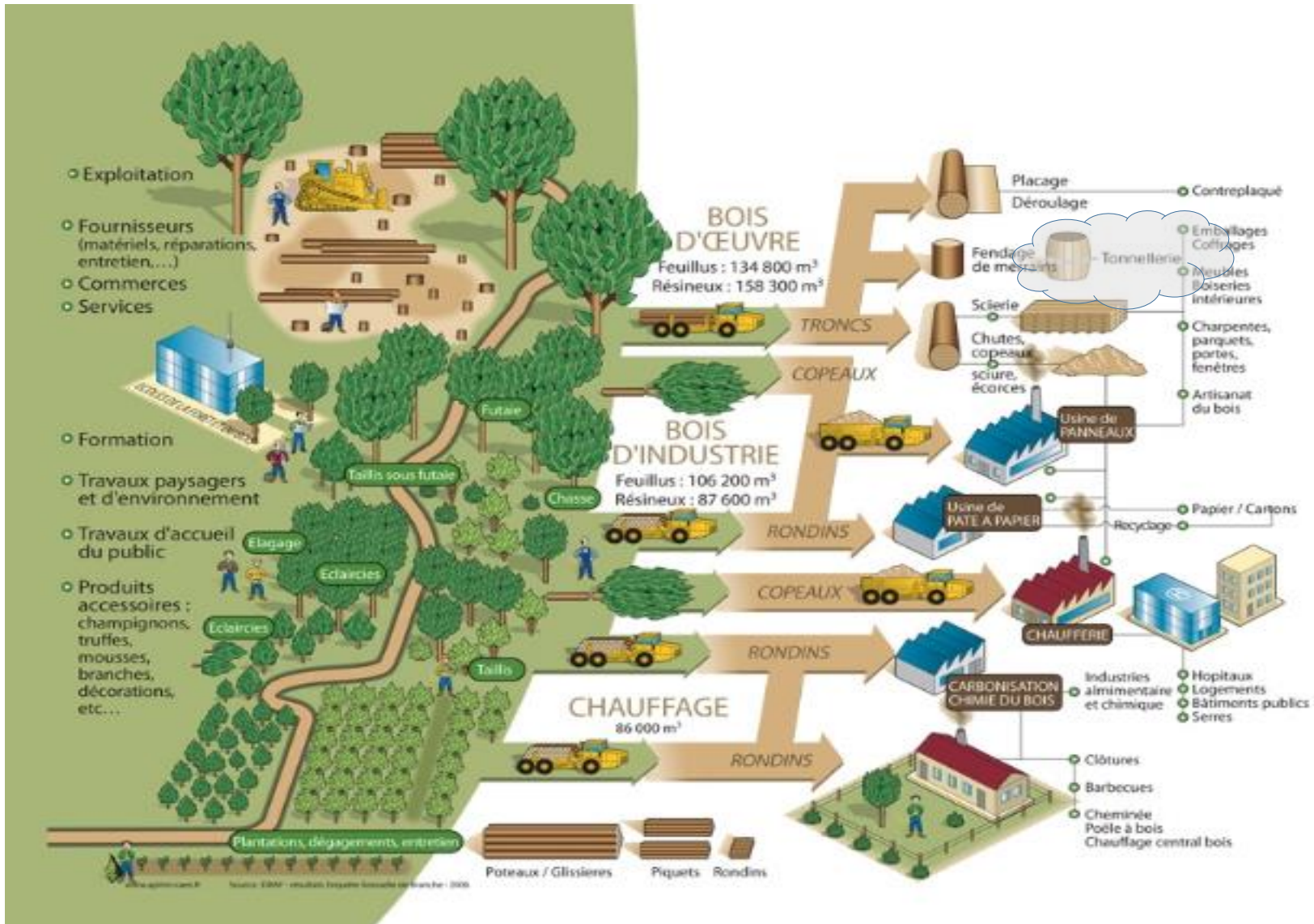




**Mise en place d'une démarche globale
d'acquisition d'une machine en TPE :**
prise en compte des aspects techniques, financiers et santé-sécurité

La Tonnellerie, un segment de la filière bois



" Le monde de la Tonnellerie".

✓ **La France : leader du marché mondial de la Tonnellerie**

✓ **2% du vin dans le monde est élevée en barriques**

✓ **+ - 593 000 futs (90% chêne français)**

✓ **1500 salariés pour la filière**



S'unir est un début, rester ensemble est un progrès, travailler ensemble est un succès. Henry Ford.

👉 L'organisation :

☑ 2 Tonnelleries (effectif cumulé 20 Etp)

☑ Des valeurs métiers fortes

☑ Un fort niveau d'expertise des collaborateurs Une politique RH et de rémunération bien positionnée

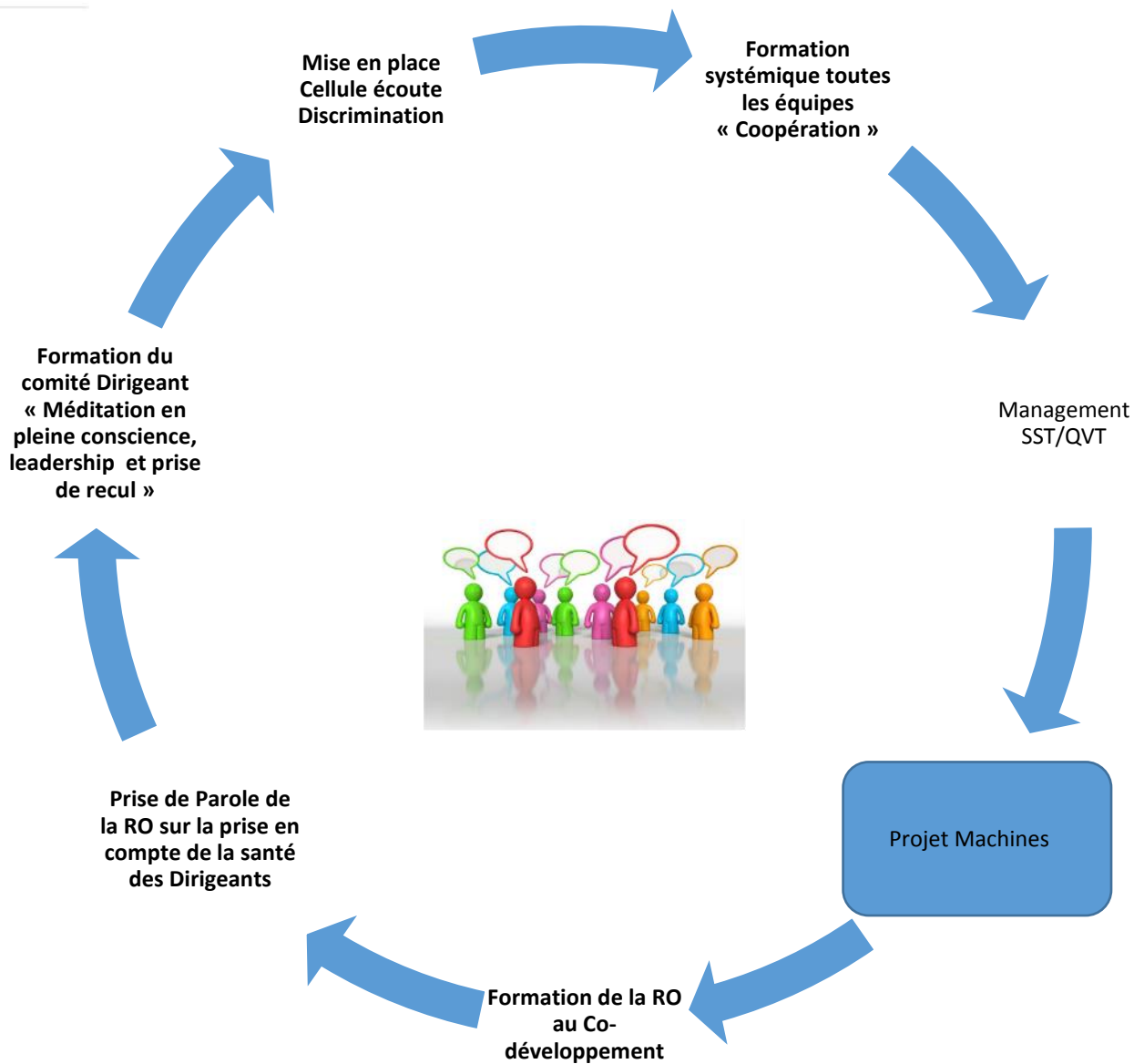
☑ Une politique formation/compétences/VAE ambitieuse pour capitaliser les savoirs internes et consolider les compétences.

☑ Une politique Santé au travail (bien vivre ensemble, sécurité, pénibilité) qui se développe malgré la taille de l'entreprise

☑ Une culture conduite et réglementation machines à développer



Une vision globale et systémique de la santé/sécurité au travail



Un plan d'investissement Machine pluri annuel ambitieux qui prend en compte le sujet des conditions de travail, l'ergonomie, la pénibilité



PLAN investissement								
OJET	Ordre de priorité	site	machine	Nature de l'opération prévue	commentaires	Coût Budget	Cout	Cout hors
							Devisé	subv
	2015/2016	G	ROGN	Rogneuse	Targon	120 000	140 000	129 500
	2015/2016	G	JOINT	Mise en place écran données jointeuse	Targon	5 000	5 000	5 000
	2015/2016	G	PRESS	Presse	Targon	87 000	82 000	82 000
	2015/2016			Plan continuité	compresseur		4 650	4 650
	2015/2016	G	PONC	Tour à poncer rempl 2	Adaptation colson	3 000	3 000	3 000
	2015/2016	G	DIMENS	Dimensionnement aspi suite invest	Etude AMI	4 000	4 000	4 000
					TOTAL ANNEE 1		251 650	241 150

Une dizaine de constructeurs machines pour la filière, un vrai sujet à développer !

☑ Mise en place d'une formation du management sur le sujet
avec Veritas

☑ Accompagnement de la Carsat et Veritas pour la rédaction
d'un cahier des charges intégrant les exigences
santé/sécurité

☑ Mise avec place d'un assistance avec Veritas en amont de
la conception chez le fournisseur. Certification systématique.

Accompagnement
démarche



Carsat Retraite
& Santé
au travail
Aquitaine



BUREAU
VERITAS

Mise en place d'une démarche globale d'acquisition d'une machine en TPE : prise en compte des aspects techniques, financiers et santé-sécurité

Cahier des Charges

Le cahier des
charges

Présentation de L'entreprise :

La tonnellerie Darnajou crée des barriques de grande qualité de chêne français, pour les châteaux et producteurs de vins en France et à l'étranger.

Le mode artisanal fait partie de l'Adn de l'entreprise (chaque tonnelier fait ses barriques de bout en bout et les signe). Ce fonctionnement est aussi garant de la qualité attendue par les clients de la Tonnellerie. C'est l'élément clé de différenciation et de valeur ajoutée de l'entreprise. La tonnellerie fabrique environ 6000 barriques de 225l par an sur son site de Montagne (Gironde) et dispose d'un second site de fabrication de barriques de 225, 300, 400, 500 et 600 litres aux Artigues-de-Lussac dont la capacité de production maximale est de 4000 barriques.

La Tonnellerie Darnajou est fortement engagée dans une politique de responsabilité sociétale. Celle-ci se traduit par une réflexion environnementale permanente, un engagement éthique clairement énoncé auprès de chacun des salariés et des fournisseurs. Notre politique santé sécurité au travail nous fixe un haut niveau d'exigence, un des principes fondamentaux est de permettre à nos salariés de produire en toute sécurité.

Présentation du site :

✓ Afin d'intégrer complètement dans cette étude, nos contraintes et modes de fonctionnement le fabricant devra indiquer les besoins pour l'équipement en terme de systèmes d'énergie.

✓ L'intervenant doit informer l'entreprise des éventuelles modifications de ces éléments à apporter sur les réseaux existants du site pour installer le matériel en toute sécurité et garantir son bon fonctionnement.

✓ Le processus de production est établi en tenant compte des critères de la démarche HACCP.



Annonce
politique
SST/QVT

Mise en place d'une démarche globale d'acquisition d'une machine en TPE : prise en compte des aspects techniques, financiers et santé-sécurité

Le cahier des
charges

Désignation du matériel faisant l'objet du cahier des charges:
presse à cercler les barriques

Nature du besoin – Conditions normales d'utilisation :

Site de : GOUJON

La tonnellerie fabrique environ 6000 barriques de 225l sur ce site.

La presse doit permettre d'enfoncer les cercles de travail et les cercles de finition sur les barriques.

L'opération doit pouvoir se faire de façon manuelle (non numérique) : le tonnelier doit pouvoir guider son opération par des poignées pour la montée, la descente et le serrage. Il doit pouvoir avoir un contrôle permanent de la force imposée au cercle.

La presse doit prévoir une aide au retournement de la barrique.

Etude de faisabilité préalable :

-L'étude de faisabilité de la mise en place doit permettre :

- de limiter les efforts physiques, et notamment pousser ou tirer des poids
- Limiter le port de charges,
- supprimer autant que possible les opérations de rotation, de torsion, de flexion au poste
- permettre de limiter les positions de bras au-dessus des épaules, ou de torse fléchi.

-Le matériel doit permettre une grande accessibilité et ergonomie pour le changement des outils.

✓ Il sera également défini entre l'entreprise et le fournisseur les raccordements nécessaires, les éventuels travaux complémentaires, et les modalités de mise en service des équipements, y compris les travaux de génie civil nécessaires.

✓ Le fournisseur devra informer l'entreprise des attentes en termes de système d'aspiration (si l'équipement est concerné) et des besoins en termes de systèmes de raccordement (électrique, pneumatique, ou hydraulique).

Tous ces éléments doivent permettre à l'entreprise de procéder aux chiffrages annexes et complémentaires.

Calendrier envisagé de Livraison/réceptions :

Analyse du besoin fait
avec les équipes terrain
pour intégrer le travail réel
et les évolutions du
poste/compétences

Principes Sécurité
/Ergonomiques et
prévention de la
pénibilité en étude de
faisabilité

Obligation des fournisseurs (constructeur, importateur, revendeur)

Le fournisseur s'engage à respecter les objectifs des articles L 4311-1 et L 4311-3 du Code Du Travail en ce qui concerne la conception de la machine.

Rappel des obligations (code du travail, directive européenne)

Pour rappel, l'équipement devra être conçu et conforme aux règles techniques prévues par l'article R 4312-1 du Code du Travail et définies à l'annexe I du livre III de la partie IV du Code du Travail (règles introduites par le Décret 2011-1480 du 9 novembre 2011 pris pour la transposition de la directive européenne 2006/42/CE).

Rappel des normes


Le cahier des charges

NORMES	DATES	TITRES
• NF EN 60204-1 (C 79-130)	08/2006	Equipement électrique des machines. Partie 1 : prescriptions générales.
• NF EN 60204-1/A1 (C79-130/A1)	05/2009	Equipement électrique des machines. Partie 1 : Règles générales. (Amendement A1)
• NF EN 60447 (C 20-080)	07/2004	Interface homme-machine : principes de manœuvre.
• NF EN 60-742 (NF C 52-742)	07/1997	Transformateurs de séparation des circuits et transformateurs de sécurité.
• NF EN 61131-2 (C 46-614)	05/2004	Automates programmables : Partie 2 : spécifications et essais des équipements.
• NF EN 62061 (C79-170)	07/2005	Sécurité fonctionnelle des systèmes de commande électriques, électroniques et électroniques programmables relatifs à la sécurité
• NF X 60-200	04/2008	Documents techniques à remettre aux utilisateurs de biens durables à usage industriel et professionnel.
• NF EN ISO 11161 (E61-140)	12/2007	Systèmes de fabrication intégrés - Prescriptions fondamentales
• NF EN ISO 26800 (X33-301)	10/2011	Ergonomie - Approche générale, principes et concepts
• NF EN 61496-1 + A1 (C79151 et C79151/A1)	08/2004	Équipements de protection électro-sensibles - Partie 1 : prescriptions générales et essais
• NF EN 999 + A1 (E09-052)	08/2010	Positionnement des équipements de protection en fonction de la vitesse d'approche des parties du corps
Toutes normes de type C relative à la conception d'une machine ou famille de machines spécifiques		

Mise en place d'une démarche globale d'acquisition d'une machine en TPE :

prise en compte des aspects techniques, financiers et santé-sécurité

Phase assistance
préalable intégration
de la sécurité à la
conception



Conditions spécifiques de vérification du matériel

La vérification désignée ci-avant sera réalisée par l'organisme de contrôle désigné par la Tonnellerie Vincent Darnajou, en l'occurrence Bureau Veritas. L'accompagnement de bureau Veritas choisi par la société Darnajou, se décline sur 2 phases :

Phase 1 : Assistance à l'intégration de la sécurité à la conception :

L'intervention de Bureau Veritas permet :

- D'évaluer les risques sur plans, schémas, descriptifs et par intervention sur l'équipement, Notamment en fonction des modes de marche, des modes de maintenance et des procédures d'entretien.
- D'examiner la nature des documents existants de l'équipement (notices, plans, déclaration de conformité).
- De valider ou adapter la nature des solutions de prévention des risques existants vis à vis des objectifs réglementaires. (Y compris avec l'entreprise Darnajou pour valider les aspects opérationnels au poste)
- De rédiger une fiche d'intervention.

Sur la base de propositions techniques du fabricant, Bureau Veritas analyse et valide les solutions de prévention des risques permettant de procéder à la certification CE finale. Dans le cas où la solution ne paraîtrait pas appropriée, Bureau Veritas assiste le fabricant dans la recherche de solution de prévention optimale sur un plan technique et économique. Les dates d'échanges seront coordonnées entre la société Bac Etudes et le Bureau Veritas

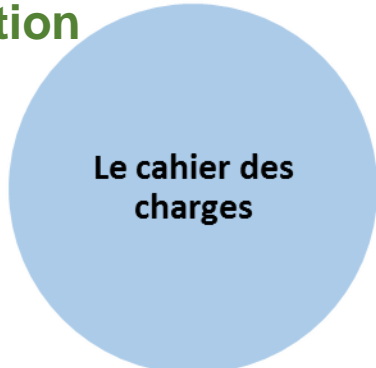
Phase 2 : Vérification de conformité finale de l'équipement permettant :

- De vérifier que les principes définis en phase 1 ont été respectés.
- De vérifier l'état de conformité de l'équipement.
- De rédiger un rapport définitif complet de conformité de la machine.

Plus précisément, Bureau Veritas s'engage à vérifier :

- La vérification du marquage et des attestations ou certificats de conformités,
- L'examen des notices d'instructions, leur concordance avec le matériel installé,
- L'examen des dispositions de protection et protecteurs mis en œuvre pour pallier chacun des risques visés par les textes réglementaires considérés,
- L'examen des dispositions prises pour la protection contre les risques dus aux énergies diverses,
- L'analyse de la conception et l'examen de la réalisation des circuits de puissance et de Commande,
- L'examen des conditions d'éclairage et des dispositifs installés à demeure pour assurer ou Permettre l'éclairage de l'équipement de travail,
- L'examen des dispositions prévues par le constructeur pour la manutention de l'équipement de travail ou de ses sous-ensembles démontables et des dispositifs installés ou à disposition Permettant cette manutention,

Phase vérification finale
et conditionnement
partie paiement
facturation



Le cahier des
charges

Autres clauses



Recours

Formation des utilisateurs

Documentation/ Information


Garantie

Conditions de règlement et clause de
paiement restrictive

**Le cahier des
charges**

Une démarche en 2 temps

Phase 1 : Assistance à l'intégration de la sécurité à la conception :

- 
- Évaluer les risques sur plans, schémas, descriptifs et par intervention sur l'équipement, Notamment en fonction des modes de marche, des modes de maintenance et des procédures d'entretien.
 - Examiner la nature des documents existants de l'équipement (notices, plans, déclaration de conformité).
 - De valider ou adapter la nature des solutions de prévention des risques existants vis à vis des objectifs réglementaires. (Y compris avec l'entreprise Darnajou pour valider les aspects opérationnels au poste)

Analyser et valider les solutions de prévention des risques permettant de procéder à la certification CE finale.

Assister le fabricant dans la recherche de solution de prévention optimale sur un plan technique et économique.

Démarche
conception,
validation



Phase 2 : Vérification de conformité finale de l'équipement

- Vérifier que les principes définis en phase 1 ont été respectés.
- Vérifier l'état de conformité de l'équipement.
- De rédiger un rapport définitif complet de conformité de la machine.



Démarche
conception,
validation

La démarche analyse des offres

- ✓ Complexité due au faible nombre de fabricants
- ✓ Une approche assez nouvelle dans cet univers
- ✓ La taille de l'entreprise et son poids



- ✓ Au fil des échanges, prise de conscience de l'atout « commercial » de la démarche
- ✓ Evolution du réglementaire : pénibilité
- ✓ Forte visibilité et prise de parole de l'entreprise sur ces sujets

- ✓ Des critères non négociables pour l'entreprise (santé/sécurité/pénibilité)
- ✓ Une attente opérationnelle forte sur les machines avec respect du process artisanal
- ✓ Une approche financière à intégrer

La démarche analyse des offres

- ✓ Les approches sécurité hommes et équipements ont été intégrées par tous
- ✓ L'arbitrage a pu se faire avec des acteurs locaux connus et pertinents sur notre métier
- ✓ Les équipes ont approuvé les choix faits, notamment sur les aspects fonctionnels
- ✓ L'approche financière a été respectée

