

SCHEMA DE COMPREHENSION DE LA SITUATION DE TRAVAIL

HOMME

- Age : 26 ans
- Qualification : BEP – CAP Tourneur fraiseur
CAP menuiserie
- Ancienneté : 3 ans

ENTREPRISE

DISPOSITIF TECHNIQUE

- Un plan de travail (démontage)
- Une presse de remise en forme
- Un poste de soudure
- Une table avec pied central
- Des palettes

ORGANISATION

- Journée :
7 h 45 → 12 h
13 h → 16 h

ENVIRONNEMENT

- Bruit
- Éclairage insuffisant.
- Froid / Hiver Chaud / Été

TRAVAIL PRESCRIT

- Dégrafer
- Retirer la toile.
- Remettre en forme.
- Ressouder :
 - toile
 - cadre
- Remettre en forme sans démontage.
- Remettre en palette.
- Contrôler les pièces.
- Remettre les cadres en forme.

TRAVAIL REEL

- Il se déplace fréquemment :
 - Chercher leur stock sur palette à démonter.
 - Prendre un filet de cuisson derrière et le poser sur le plan de démontage.
 - Poser les grilles debout et superposées à champ.
 - Reprendre les grilles par 5, les reformer à la presse.
 - Poser les grilles sur palettes.
- Il se baisse, se redresse, en torsion.
- Il adopte des postures contraignantes :
 - Mouvement du poignet.
 - Torsion du tronc.
 - Dos rond.

SANTE

Kyste synovial.
Douleurs cervicales.
Douleurs lombaires.
Douleurs articulaires.
Cloques.
Fatigue auditive.
Fatigue visuelle.
Chutes.

Satisfaction

Autonomie d'organisation.
Le travail change (pour les petites commandes)

QUANTITE DE PRODUCTION

- Suivant le client :
- Remise en état :
- 100 pièces / 1h 15
 - 600 à 1000 agrafes retirées / 1h
suivant les filets de cuisson.
 - 600 à 1000 agrafes posées / 1h