



UNE JOURNÉE AVEC ...



LUDOVIC LOTSCHER

Ouvrier à l'Entreprise Adaptée d'Héricourt

Aujourd'hui, je retrouve Ludovic à l'Entreprise Adaptée (EA) d'Héricourt, autour des étincelles et des bruits continus des machines à souder. Pourtant issu d'une formation paysagiste, Ludovic est embauché à l'Adapei Pro 70 Héricourt depuis 3 ans, suite à une période de CDD concluante. Il travaille en 2/8, une semaine de matin, puis une semaine d'après-midi. Polyvalent, tous les postes à souder de l'atelier n'ont plus de secret pour lui ! Ludovic nous accueille le temps d'une journée pour nous expliquer son travail...

13h20

Début de journée

Cette semaine, Ludovic est d'après-midi et commence donc sa journée à 13h20 avec un top 5 réunissant l'ensemble des ouvriers de l'atelier. Ils y abordent 4 points essentiels, en 5 minutes : qualité, quantité, sécurité et ambiance. C'est également le moment où le chef de poste distribue des cartes avec des références de pièces à souder qui serviront de fiches de route pour la journée de travail.

« Cela permet de bien commencer la journée et de savoir les tâches que nous devons effectuer pour la journée ».

À l'EA, il y a une certaine cadence à respecter. En effet, les ouvriers doivent maintenir un rythme de production car de gros clients attendent les pièces pour leur chaîne de production. D'ailleurs, l'EA est ouverte en continu, avec des équipes de matin, d'après-midi mais également de nuit. Le principal client est PSA.

Une fois le Top 5 effectué, Ludovic se dirige vers sa machine. Aujourd'hui, il s'agit de la presse à souder n°4. Il commence par l'allumer. Ensuite, Ludovic prépare son poste de travail : mise en place du conteneur, préparation des écrous à souder...

« Je n'oublie pas mes EPI (équipements de protection individuelle), notamment, les lunettes, les gants et les bouchons d'oreilles. »





UNE JOURNÉE AVEC ...



Ludovic retrouve, à côté de son poste de travail, une fiche de contrôle qui sert à suivre les quantités. Il remarque que 30 pièces sont déjà effectuées. Pour remplir le premier conteneur, il devra donc en effectuer 170 de plus. Cela lui prendra environ 1 heure.

« Comme 30 pièces sont déjà prêtes, je vérifie d'abord qu'elles sont conformes. Personne ne vérifie les pièces après nous, elles sont directement envoyées aux clients. »



Enfin avant de commencer le travail, Ludovic doit faire un test de sa machine sur une pièce rouge pour vérifier que tout est conforme. Le contrôle se fait à chaque prise de poste, puis toutes les 2 heures.

Tout est donc désormais vérifié, Ludovic peut commencer. Les pièces qu'il soude aujourd'hui sont des renforts de ceinture destinés aux sièges avant des nouvelles 3008 et 5008. Il y a un écrou à souder.

« Je place la pièce à souder sur la machine, je place ensuite l'écrou à l'endroit prévu puis j'appuie sur le bouton pour que la machine soude. Après, je vérifie visuellement que l'écrou est bien soudé ainsi que la qualité de la soudure (absence de grabon et centrage de l'écrou). Je fais cela pour chaque pièce. »



15h00

Ludovic produit environ 150 pièces de ce type par heure.

Une fois le conteneur rempli, il place la fiche suiveuse de manière visible puis place le conteneur devant son poste de travail. Le « petit train », une particularité de l'EA d'Héricourt, viendra ensuite le récupérer.

« C'est pratique, ça évite de la manutention de conteneurs lourds ».

Le chef de poste passe régulièrement voir si tout se passe bien. Il est également là en cas de problème avec la machine ou lorsqu'il y a des pièces tordues par exemple.

Ludovic enchainera, durant le reste de sa journée de travail, les pièces à souder sans aucun souci.

20h45

Bientôt la fin de la journée

15 minutes avant la fin de sa journée, Ludovic arrête sa production. Il éteint sa machine afin de la nettoyer. Il range également soigneusement son espace de travail. Il ne verra pas son camarade venant le relayer pour la nuit donc il laisse, si besoin, les indications au chef de poste.



CHIFFRES CLÉS

L'atelier soudure d'Héricourt, c'est ...



30000

pièces/jour en moyenne

soit :

280

conteneurs



4

chefs de poste

1 le matin, 1 l'après-midi, 1 la nuit et 1 polyvalent

80

ouvriers soudeurs

en moyenne



37

machines à souder

