

Plan

Introduction

I. L'entreprise HARIBO

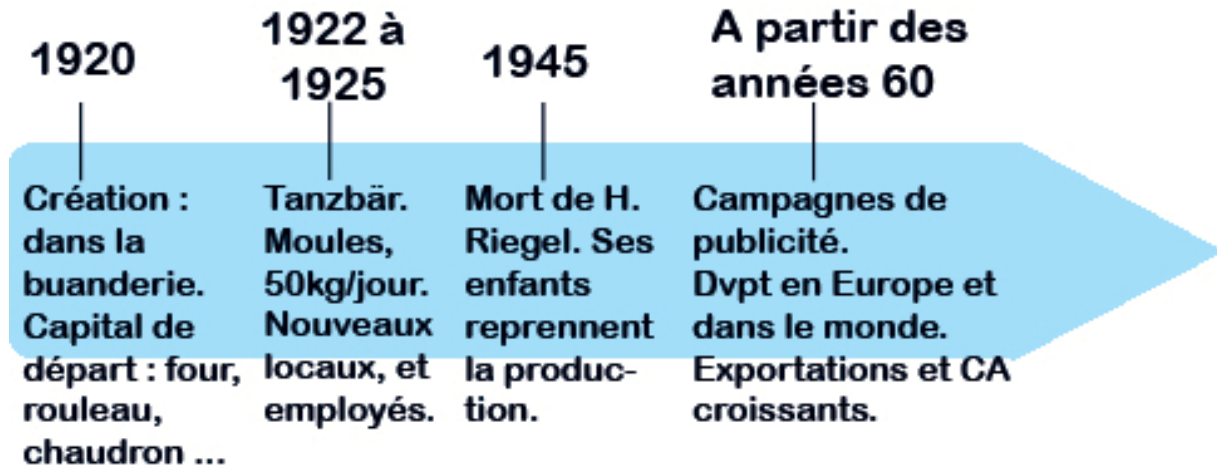
II. Mon activité au sein de l'usine

III. Vie dans l'usine

Conclusion

Historique

- Origine du nom : **H**ans **R**iegel (Fondateur) **B**onn (Siège social).



HARIBO en Europe

- 5 usines en Allemagne
- 2 usines en France
- 2 usines en Espagne
- 1 usine au Danemark
- 1 usine en Grande-Bretagne
- 1 usine en Autriche
- 1 usine en Hollande
- 1 usine en Turquie
- des filiales en Finlande, Norvège, Suède, Italie, République Tchèque ...



Filiales de HARIBO en Europe.

Quelques chiffres

- 6'000 employés
- CA : 1,5-2 M€
- Par an : 350'000 tonnes vendues en Europe (leader du marché)

HARIBO en France

- 2 usines : une à Marseille, l'autre à Uzès
- Un musée HARIBO à Uzès
- Approvisionnement de la France et du bassin méditerranéen
- Productions complémentaires des deux usines
- Service marketing
- Modèlerie
- Bonbons différents d'autres pays ! (Exemple ci-dessous. Aussi : Réglisse salée en Allemagne.)



Rangée du haut : couleurs françaises

Rangée du bas : couleurs allemandes

Service technique

- Réparations
- Maintenance
- Amélioration (bureau de projet)
- Horaires de jour
- Permanences (téléphone)

Mon activité

- Réparations surtout, avec un ouvrier, qui n'était pas toujours le même : pistolets à colle, pompes, tuyaux
- Maintenance : changement de filtres à air
- Fin d'un chantier : cuve à sirop de sucre en cuisine
- De temps en temps, à titre de découverte, suivi de la démarche du bureau de projet :
 - Etudier le projet, devis
 - Faire valider le projet (feuille de suivi stricte !!!)
 - Faire valider les devis par le responsable du service
 - Passer les commandes, chantiers
- Egalement, découverte d'autres aspects de l'usine (modèlerie, coulée, réglisse, séchage des bonbons)

Service conditionnement

- Emballer les bonbons pour la vente :
 - Pour la vente
 - Pour le transport
- Mécanisation quasi-totale
- Place de l'homme :
 - Manutention (intérimaires surtout)
 - Contrôle des machines et papiers

Mon activité

- Avec les chefs de machine (T2 et T3) : mise en boîte.
Contrôle des machines en route, parfois travailler à leur place en cas de panne
- Nettoyage d'une ensacheuse pour redémarrer rapidement le conditionnement (changement de bonbons)
- Manutention (vidage de caisses de bonbons pour fournir aux machines ce qu'elles doivent emballer)

Sécurité, hygiène

- Lavage des mains, port de la charlotte
- Dispositifs anti bruit (intra auriculaire et machines)
- Formation SST (Sauvetage Secourisme du Travail)
- Dispositifs anti-incendie et entraînements réguliers
- Gants

Papiers à remplir

- Suivi des produits : quels produits, quelles quantités ? => Fiches
- Suivi des projets :
 - Signature des supérieurs hiérarchiques, responsables hygiènes alimentaires, CHSCT ...
 - Fiche de suivi (plusieurs points à valider pour finaliser le projet, dont la formation des ouvriers concernés par la nouvelle installation)
- Suivi des produits + des projets = meilleur traçabilité de la marchandise → certification IFS (International Food Standard)
- Fiches de formation
- Validation des projets par CHSCT + Formation => Meilleure sécurité pour les êtres humains
- Sécurité : Permis de feu.

Impressions

- **Des postes très différents :**
 - **Service technique : assez complexe, varié, mais très irrégulier**
 - **Service production : plutôt simple et régulier, mais très répétitif**
 - **Globalement fatigants physiquement, et dangereux en cas d'erreur**
- **Mesures d'hygiène strictes**
- **Sécurité à la responsabilité de chacun mais machines très sécurisées**
- **Au sein de l'usine, bonne ambiance. Fait marquant : tout le monde dit bonjour à tout le monde**
- **Beaucoup d'ouvriers se connaissent en dehors de l'usine**
- **Nombreux points de rencontre**
- **Syndicats assez peu présents**