

LIVRE BLANC

SOUS-TRAITER SES ACTIVITÉS EN SALLE PROPRE

INTRODUCTION



Que ce soit pour un pic d'activité ou un développement sur le long terme, l'externalisation présente de nombreux avantages. Cependant, vous vous demandez comment se déroule concrètement la sous-traitance d'activités en salle propre ?

Découvrez les différentes étapes nécessaires pour une intégration réussie au process de fabrication de nos clients : évaluation du besoin, essais, formation des équipes... Vous connaîtrez l'externalisation en salle propre sur le bout des doigts !

Aujourd'hui, les entreprises évoluent dans un environnement particulièrement concurrentiel, quel que soit leur secteur d'activité. Il est donc indispensable de réussir à se réinventer régulièrement pour rester compétitif sur le marché.

Et c'est là où l'externalisation de la production prend tout son sens : que ce soit pour **optimiser les coûts** ou **lancer un nouveau produit**, l'outsourcing permet la rationalisation de vos budgets tout en **vous assurant une véritable qualité de production**. Alors, comment l'intégrer au sein de votre organisation ?

Chez ITHAC, nous avons mis en place une méthodologie spécifique pour nous adapter au mieux à vos équipes, votre fonctionnement et vos besoins. Lumière sur les différentes étapes de notre processus de travail !





01

VOTRE CAHIER DES CHARGES

P.3

A

L'ENVIRONNEMENT

P.4

B

LA PRODUCTION

P.5

02

UNE ÉTUDE INTERNE DE VOTRE PROJET

P.6

A

UN GROUPE D'ÉTUDE DÉDIÉ

P.7

B

DES ESSAIS IN SITU

P.8

03

LA SALLE BLANCHE QUALIFIÉE ISO 7

P.9

A

NOTRE SALLE BLANCHE QUALIFIÉE ISO 7

P.10

B

RÈGLES D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

P.11

C

SUIVI ET AMÉLIORATION CONTINUE

P.12

04

UNE FORMATION CONTINUE DE TOUS NOS OPÉRATEURS

P.13

A

UNE MAIN D'OEUVRE QUALIFIÉE

P.14

B

UNE FORMATION AUX SALLES PROPRES

P.15

C

LE + D'ITHAC : DES POSTES ADAPTÉS

P.16

VOTRE CAHIER DES CHARGES



Santé, pharmaceutique, microélectronique, beauté... Nous savons que les contraintes métiers dans ces domaines d'activité sont particulièrement fortes. Matériaux utilisés, normes en vigueur, contrôle de l'environnement : ce sont autant d'exigences à vérifier en plus du bon déroulement de votre production.

Pas d'inquiétude : nous sommes là pour vous seconder dans la maîtrise de ces exigences. Lorsque vous souhaitez vous lancer dans l'externalisation d'une ou plusieurs unités de production, nous vous demandons de nous transmettre le cahier des charges le plus exhaustif possible afin de vous proposer la solution la plus adaptée.

Ce cahier des charges nous servira de base pour étudier votre projet, il doit aborder à la fois **le niveau d'exigences attendu pour l'environnement de travail (salle grise, ISO 8, ISO 7...)** ainsi que **les volumes et les délais attendus** en matière de production.

A L'ENVIRONNEMENT

Tout d'abord, rappelons que les contraintes ne concernent pas uniquement le secteur médical.

En microélectronique par exemple, les particules de poussière peuvent nuire à la technologie en soi. Il est donc indispensable de réussir à **bien identifier les exigences liées à votre activité.**



-« Les exigences des environnements de travail sont de plus en plus fortes dans de nombreux domaines d'activité, il est alors nécessaire de travailler en zone à atmosphère contrôlée pour garantir la maîtrise de la contamination. »

CÉLINE,
DIRECTRICE DES OPÉRATIONS



Si vous avez des doutes sur les environnements à mettre en place pour vos activités, n'hésitez pas à nous le faire savoir : nous pouvons vous aider à **élaborer un cahier des charges en co-construction avec vos équipes.**

Nous disposons de compétences dans le domaine scientifique qui vous aideront, au besoin, à aborder les réglementations liées à votre activité.



BEAUTÉ



MICROÉLECTRONIQUE



HYGIÈNE-SANTÉ



AGROALIMENTAIRE



HORLOGERIE



Les produits sont scrupuleusement contrôlés par nos équipes du contrôle qualité, selon une défauthèque précise définie par le client.

B

LA PRODUCTION

Côté production, il sera impératif de **détailler les volumes souhaités**, ainsi que les délais pour que nous puissions dimensionner le projet. Par exemple, vous pouvez nous communiquer directement **la référence des machines que vous souhaitez utiliser** et leur capacité de production.

En fonction de ces informations, nous serons en mesure d'identifier le nombre de machines, les tâches à accomplir et d'opérateurs à mettre en face.

A titre d'exemple, aujourd'hui, chez ITHAC, nos opérateurs sont habilités à **réaliser de nombreuses tâches de fabrication et de conditionnement en atmosphère contrôlée** : montage, assemblage, répartition, remplissage, préparation, tri, contrôle, nettoyage, désinfection, stérilisation, mise sous blister, mise sous film, étiquetage, collage, pliage...

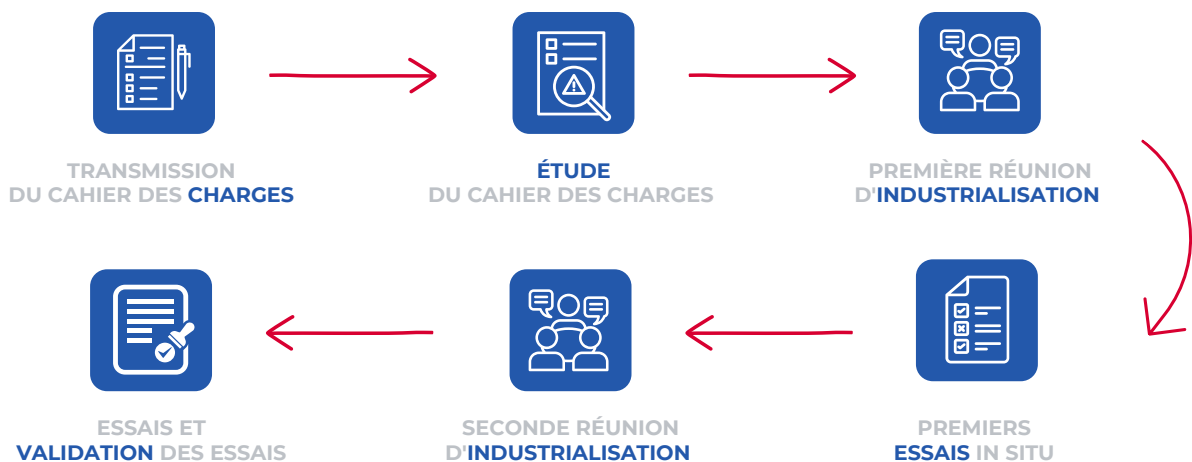
Nos collaborateurs sont aussi parfaitement en mesure d'**apprendre rapidement de nouvelles opérations**, n'hésitez donc pas à nous challenger avec de nouveaux projets !

UNE ÉTUDE EN INTERNE DE VOTRE PROJET



Pour chaque projet, nous organisons un audit en interne afin de vérifier leur faisabilité. Ressources humaines, exigences techniques, quantités produites... Votre cahier des charges est analysé, chaque aspect du projet est vérifié pour s'assurer de sa conformité avec vos attentes et nos capacités.

Cette étude peut aussi nous permettre de **vous proposer des optimisations en termes de processus de travail**. Étant très agiles, nous avons à cœur d'améliorer nos processus de travail et nous sommes parfaitement en mesure de vous aider à standardiser les vôtres.



A

UN GROUPE D'ÉTUDE DÉDIÉ

Une fois votre cahier des charges transmis, c'est donc à nos équipes de prendre le relai. Cela commence par la **réalisation d'une étude de faisabilité de votre projet**.

Nous créons alors un groupe d'étude constitué de plusieurs services (sécurité, qualité, méthode, ressources humaines, commerce) et planifions plusieurs réunions d'industrialisation.



Les réunions d'industrialisation permettent une consultation de chaque service, ce qui permet une analyse exhaustive du projet.

Le but de ce groupe de travail est de cartographier au mieux le projet afin d'**identifier toutes les contraintes possibles**.

Aussi, une fois le cahier des charges étudié, nous **réalisons des premiers essais, chronométrons nos performances et réajustons les ressources au besoin**.



B DES ESSAIS IN SITU

L'important pour nous est de mettre en place un écosystème qui soit efficace et optimal, aussi bien pour nos clients que pour nos opérateurs. L'organisation est donc **testée, évaluée et validée en interne par nos équipes.**

Qu'il s'agisse d'échantillons de produits, de l'adaptation de machines de production ou encore des chronos de conditionnement, nous vous transmettons les résultats afin qu'ils soient **validés par vos équipes.**

Ce premier crash test, c'est aussi l'occasion d'huiler la machine et d'optimiser ses moindres aspects avant de se lancer dans la production.



“Notre philosophie de travail de mettre beaucoup d'énergie dans la collaboration dès le départ afin de ne pas perdre de temps par la suite, dans le déploiement de l'opérationnel.”

FLORENT,
RESPONSABLE MÉTHODE



NOTRE SALLE BLANCHE QUALIFIÉE ISO 7



Une fois les échantillons validés, le temps de mise en place du projet peut être très rapide et dépend notamment du niveau d'exigences de votre cahier des charges. Il repose principalement sur les besoins en certification de votre flux de fabrication. Plus il sera exigeant, plus le temps de mise en place sera long.

En ce qui concerne les normes, notre salle blanche est donc classée ISO 7 et respecte donc la norme NF EN ISO 14644. Ce niveau d'exigence nous permet de proposer [des prestations dans notre Zone d'Atmosphère Contrôlée \(ZAC\) de 200 m²](#).

ISO 14644	Nombre de particules / m ³ / taille					
Classe	$\geq 0,1 \mu\text{m}$	$\geq 0,2 \mu\text{m}$	$\geq 0,3 \mu\text{m}$	$\geq 0,5 \mu\text{m}$	$\geq 1 \mu\text{m}$	$\geq 5 \mu\text{m}$
ISO 7				352 000	83 200	2 930
ISO 8				3 520 000	832 000	29 300
ISO 9				35 200 000	8 320 000	293 000

A

NOTRE SALLE BLANCHE QUALIFIÉE ISO 7

Son gros avantage reste sa surface qui peut **accueillir une grande capacité de main d'œuvre afin de traiter des gros volumes**. En ce qui concerne son organisation, notre salle blanche se présente comme suit :

- Une **zone de stockage dédiée** pour les matières premières,
- Une **première zone de préparation** où l'on va défilmer la palette et changer le matériau de conditionnement,
- Un **sas intermédiaire** pour l'entrée des produits dans l'environnement ISO 7.
- La **zone de production** où ont lieu les différentes opérations de fabrication ou d'assemblage : le cœur de la salle blanche,
- Un **sas intermédiaire** pour la sortie des produits,
- Et pour finir, la **zone de stockage** des produits finis.

Cependant, **notre salle blanche est parfaitement modulable**, elle peut donc être complètement repensée pour accueillir vos activités en fonction de vos exigences et de vos certifications.



“Nous sommes très agiles sur l'industrialisation, nous nous adaptons à notre client et à ses besoins.”

CÉDRIC,
RESPONSABLE COMMERCIAL



B

RÈGLES D'HYGIÈNE ET DE SÉCURITÉ

Notre salle blanche respecte **des règles très strictes en matière d'hygiène et de sécurité**. Chaque salarié pénétrant dans cette salle a été formé à ses spécificités.

Avant toute opération, nos collaborateurs passent donc par un SAS personnel dédié pour s'équiper en blouses, charlottes, sur-chaussures, gants...

Les matières premières n'échappent pas à la règle et passent par une **étape de préparation** avant d'être introduites dans la salle de production.

Dans cette dernière, l'air est par ailleurs filtré pour **maîtriser le taux de particules** et garder un produit sain, exempt de poussière ou de tout élément pouvant altérer la qualité du produit.

Quel que soit votre domaine d'activité et vos contraintes, nous avons un expert qui maîtrise le sujet : **hygrométrie, température, microbiologie ou encore la maîtrise particulière avec l'ISO 7**. Nous serons donc en mesure de créer l'environnement dont vous avez besoin.



La salle blanche dispose d'un système de ventilation, de tables modulables en acier inoxydable et d'un sol en résine ESD pour un nettoyage optimal.

C

SUIVI ET AMÉLIORATION CONTINUE

Nos équipes ont à cœur de **créer la zone de production qu'il vous faut**. C'est d'ailleurs ce que nous avons fait pour notre client dans la cosmétique, Axilone, qui avait des besoins en salle grise. Aujourd'hui, nous reconditionnons pour eux 600 000 rouges à lèvres à la semaine soit pas moins de 19 millions de rouges à lèvres en 2021.

Pour ce client, nous avons notamment **inventé de nouvelles tables de conditionnement modulables** spécifiquement pour répondre au besoin produit de rester vertical lors de cette étape.



"J'ai été impressionné par le professionnalisme de vos équipes, par l'engagement que vous avez pris pour nous accompagner dans notre croissance."

PHILIPPE,
DIRECTEUR DES OPÉRATIONS CHEZ AXILONE



Pour nous, la clé du succès, c'est de **réussir à anticiper ensemble les prochaines étapes de développement** de l'activité, en co-construction avec les équipes de notre client.

Plus nous arrivons à réévaluer vos besoins avec justesse, plus nous arriverons à nous adapter en termes de logistique et de formation pour atteindre vos objectifs.



FORMATION CONTINUE DE NOS OPÉRATEURS



Chez ITHAC, l'un des aspects les importants de notre ADN est le fait que nous sommes une entreprise adaptée.

Cela signifie que sommes une entreprise ordinaire, soumise aux dispositions du code du Travail, qui **a la spécificité d'employer au moins 55 % de travailleurs handicapés** parmi ses effectifs de production.

Notre principale vocation, le sens même de notre travail, est de **soutenir la création ou la consolidation du projet professionnel de nos salariés handicapés** et de les accompagner dans sa réalisation.

La formation est donc une partie importante de notre mission.

Nous prenons soin de former chaque salarié, en amont des projets, sur les dispositifs de sécurité et d'hygiène et sur les nouvelles opérations à maîtriser pour répondre au cahier des charges client.



A

UNE MAIN D'OEUVRE QUALIFIÉE

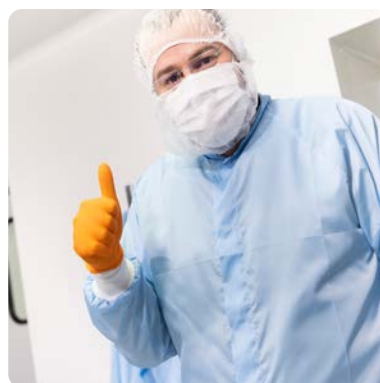
Tout d'abord, à chaque recrutement, nous faisons **un bilan de compétences de notre nouvel arrivant**. Le but est de comprendre les capacités et compétences de chacun, afin de permettre au salarié de continuer à les développer sur le poste de travail qui convient le mieux.

Pour suivre nos employés tout au long de leur carrière, nous avons élaboré **un système de fiches d'évolution** en fonction de leurs profils individuels.

Nous avons aussi mis en place un outil informatique sur lequel nous recueillons les performances de nos opérateurs, ce qui nous permet d'identifier leurs besoins en formation.

L'objectif de cette approche est que nos collaborateurs puissent **monter en compétences et en qualification**.

La salle blanche est extrêmement intéressante à cet égard car elle nous permet de proposer à nos collaborateurs de le faire **dans un environnement particulièrement exigeant**.



Les équipes Ressources Humaines et Qualité, Sécurité, Environnement travaillent main dans la main pour continuer d'améliorer notre système de formation.



B UNE FORMATION AUX SALLES PROPRES

Qui dit environnement exigeant dit formations spécifiques de base : nous assurons tout d'abord **une formation complète auprès de nos collaborateurs amenés à travailler en salle blanche** sur les règles d'habillage et d'hygiène quand on travaille en salle blanche.



“La pédagogie utilisée est vraiment innovante. Le service Qualité Hygiène Sécurité et Environnement a consacré beaucoup de temps et d'énergie pour que le programme soit compréhensible au plus grand nombre.”

ÉLODIE,
DIRECTRICE DES RESSOURCES HUMAINES



En plus de cette formation initiale, nous organisons des **sessions spécifiques, en fonction de chaque projet**, afin que nos employés aient le savoir-faire nécessaire pour atteindre le niveau d'exigence des cahiers des charges client en amont du projet.





C LE + D'ITHAC : DES POSTES ADAPTÉS

L'un des partis-pris d'ITHAC, c'est d'**adapter chaque poste** en fonction de la pathologie de notre opérateur et dans l'objectif systématique d'améliorer son bien-être au travail.

Les résultats de cette méthode parlent d'eux-mêmes : moins de turn-over, des personnes plus engagées, plus efficaces... Tout le monde y gagne !

De ce partis-pris, nous en avons tiré une grande force : **notre capacité à analyser les postes** que nous mettons au service de nos clients en cherchant toujours à **optimiser les flux de fabrication** dans l'objectif d'améliorer les résultats.



“Notre philosophie, c’est de construire avec nos clients un partenariat stratégique qui soit durable, où l’on travaille main dans la main.”

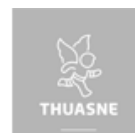
CÉDRIC,
RESPONSABLE COMMERCIAL



ILS NOUS
FONT **CONFIANCE**



THALES



BOSCH



CONCLUSION



Comme nous l'évoquions en introduction, externaliser son unité de production présente de nombreux bénéfices en termes de coûts, de temps et de qualité. Souvent, le doute survient quand il s'agit d'intégrer cette prestation à son organisation.

Pourtant, l'on s'aperçoit qu'à cet égard également, la collaboration avec un partenaire extérieur peut s'avérer stratégique. Grâce à son savoir-faire, il va vous permettre d'optimiser votre outil de production : audit des machines, contrôle du temps de fabrication, adaptation des postes, formation des équipes...

Avec son œil expert, il va s'assurer que le flux de fabrication est bien monitoré et que chaque étape est optimisée à son maximum.

Et si l'externalisation vous faisait finalement gagner à tous niveaux ? Travailler avec une entreprise adaptée comme ITHAC, c'est non seulement s'inscrire clairement dans une démarche RSE mais c'est surtout travailler avec une main d'œuvre qualifiée qui apportera en plus une valeur humaine à vos produits.



MAIS QUI SOMMES-NOUS ?



ITHAC (Insertion Travail Handicap ACcompagnement) est une entreprise adaptée qui emploie près de **335 personnes**, dont **80% en situation de handicap**.

Partenaire de confiance de plus de **400 clients**, ITHAC est spécialisée dans les prestations industrielles et de services aux entreprises et administrations.

Depuis des années, nous proposons à nos clients des **prestations de contrôle, d'assemblage et de conditionnement** dans des domaines d'activité variés.

400
CLIENTS

10,8M
DE CA

335
EMPLOYÉS

A TRÈS BIENTÔT !



ITHAC
Partageons nos valeurs

ENTREPRISE ADAPTÉE et ESAT
ASSOCIATION à but non lucratif

32,rue Pierre Copel | 42100 Saint-Étienne | 04 77 81 64 81 | accueil@ithac.fr

WWW.ITHAC.FR