

## Fiche d'identité

- **NOM** : groupe Scapa France.
- **LIEU** : Valence, dans la Drôme.
- **ACTIVITE** : fabrication et distribution de rubans adhésifs industriels.
- **EFFECTIF** : 190 salariés.
- **SURFACE** : 40 000 m<sup>2</sup> dont 16 000 m<sup>2</sup> de bâtiments.
- **DATE DE CRÉATION** : 1916 sous le nom de Barnier (racheté par le groupe britannique Scapa en 1993).

## L'essentiel

- **EN 2015**, Scapa a regroupé deux sites de production dans une zone industrielle de Valence et a ainsi intégré la prévention des risques professionnels dès la conception des nouveaux bâtiments et des postes de travail, avec l'aide de la Carsat Rhône-Alpes.
- **CES RISQUES** sont principalement ceux liés aux manutentions manuelles et à l'usage de produits chimiques entrant dans la fabrication des masses adhésives (ou colles).
- **SCAPA** a également pu travailler sur les sources de bruit, notamment grâce aux mesures du Centre interrégional de mesures physiques d'Auvergne (Cimpa).

## LE CHIFFRE

**17 millions**  
de m<sup>2</sup> de surface de supports ont été enduits sur le site de Valence en 2016.

**LE GROUPE** Scapa France est spécialisé dans la fabrication de rubans adhésifs. Lors du regroupement de deux usines, il a fait construire de nouveaux bâtiments sur son site de Valence, dans la Drôme. L'occasion d'intégrer la prévention des risques professionnels dès la conception, avec l'aide de la Carsat Rhône-Alpes.

## CONCEPTION

# Des manutentions au bout du rouleau



© Patrick Delapierre pour l'INRS

**P**VC, aluminium, papier, tissu... De toutes les matières, mais aussi de toutes les couleurs et de toutes les tailles, les rubans adhésifs sont la spécialité du groupe Scapa. Ils sont destinés à toutes sortes de secteurs d'activité : médical, électronique, industrie, BTP... Le processus de fabrication est simple mais il nécessite de nombreuses manutentions – et donc des risques de TMS – et la manipulation de produits chimiques. Les différents matériaux qui serviront de supports arrivent sous forme de grosses bobines dont certaines pèsent plus de 600 kg. Ils sont d'abord déroulés, puis enduits de masses adhésives (ou

colles) et séchés dans un four. Ils sont à nouveau enroulés autour de bobines, puis découpés. Les rubans adhésifs sont ensuite conditionnés et stockés avant leur expédition.

En 2013, un projet de rapatriement d'un site de production sur celui de la zone industrielle des Auréats, à Valence, dans la Drôme, a été lancé. Trois nouveaux bâtiments destinés à accueillir les services administratifs, la fabrication des masses adhésives et l'atelier d'enduction sont construits à côté de ceux déjà existants dédiés à la découpe et à la partie logistique. « Nous avons pu intégrer, dès la conception, de nombreuses mesures de prévention », sou-

Katia Delaval

ligne Jean-Paul Liaud, directeur du site. En particulier, contre les risques chimiques, d'incendie, d'explosion et ceux associés aux manutentions, auxquels les salariés sont le plus exposés.

Les différents équipements ont pu être mis en place notamment grâce à l'aide technique et financière de la Carsat Rhône-Alpes, avec laquelle l'entreprise a signé un contrat de prévention en 2015.

« *Ce contrat couvrait également d'autres risques: la sécurisation des zones piétonnes et la signalisation pour la circulation des camions et des piétons, la sécurisation des quais de chargement et de déchargement, la prévention du bruit, la formation à la prévention du risque routier...* », détaille Michel Lesne, ingénieur-conseil à la Carsat Rhône-Alpes.

« *Nous discutons régulièrement des mesures de prévention envisagées avec les membres du CHSCT, sans attendre les réunions trimestrielles* », précise pour sa part Cynthia Kieffer, responsable HSE.

Chez Scapa, les risques chimiques, d'incendie ou d'explosion sont liés à l'utilisation de solvants organiques dans la fabrication de certaines masses adhésives. Ce processus génère des composés organiques volatils (COV) qui sont absorbés par des extracteurs placés directement au-dessus des mélangeurs dans lesquels les masses adhésives sont élaborées. Ces mélangeurs sont également équipés d'un système réfrigérant permettant de condenser les vapeurs pour les liquéfier à nouveau, et limiter ainsi la production de ces émanations dangereuses.

Lors de la phase d'enduction des supports et de séchage, les masses adhésives continuent de produire des COV. Ces émanations sont captées en plusieurs points par extractions forcées et directement envoyées à un incinérateur à COV. Ces deux étapes sont automatisées et contrôlées sur les lignes d'enduction. Scapa a profité du transfert de site pour mettre en place un captage direct sur les fûts de masses adhésives lors de leur pompage sur les lignes. Le laboratoire de chimie de la Carsat Rhône-Alpes

est venu vérifier l'efficacité de ces installations.

Le port de charges lourdes est l'autre sujet majeur en matière de prévention des risques professionnels auquel l'entreprise s'est attaquée lors de la conception des nouveaux bâtiments. Différents systèmes d'aide à la manutention ont été installés pour compléter les équipements qui existaient déjà. Entre les deux lignes de production, un pont roulant d'1,5 tonne a été installé pour assister les salariés lors de la manutention de bobines ou au cours des opérations de maintenance les plus importantes. Dans l'atelier de découpe, c'est un bras articulé qui aide l'opérateur à porter les bobines, les plus lourdes pesant 65 kg. Par ailleurs, un système de pompes et de tuyaux permet de transférer de manière automatisée la masse adhésive des cuves de fabrication vers les cuves de stockage puis vers les lignes d'enduction. Cette automatisation évite ainsi le transport et la manutention de nombreux fûts. « *Sur l'ancien site, ce système ne concernait qu'une seule de nos deux lignes d'enduction. Nous l'avons généralisé aux deux lignes et à tous les types de masses adhésives utilisés en grande quantité* », précise Cynthia Kieffer.

#### ■ UN TRAVAIL SUR L'ACOUSTIQUE

En mai 2017, le Centre interrégional de mesures physiques d'Auvergne (Cimpa) a effectué des mesures pour localiser les principales sources de bruits résiduels des lignes de production, l'une des plus importantes se situant au niveau du moteur des lignes d'enduction.

« *Une nouvelle recherche de solution par encoffrement est en cours* », note Cynthia Kieffer. Ce dispositif viendra compléter les brasseurs d'air à basse vitesse, qui avaient déjà permis de réduire le bruit ambiant. L'extracteur d'air de la station de pompage, également bruyant, a été positionné à l'extérieur du bâtiment.

Au niveau du bâtiment de fabrication des masses adhésives, des plots anti-vibrations ont été installés sous tous les mélangeurs afin de diminuer la transmission des vibrations et donc aussi le bruit générés par ces machines. Sur les machines de découpe, l'entreprise a installé des systèmes de cloches qui descendent une fois que l'opérateur a positionné les rouleaux à découper. « *C'est moins bruyant que dans les anciens locaux* », constate Pascal Teissier, un conducteur de ligne.



© Patrick Delapierre pour l'INRS

Le regroupement de deux sites de production sur un seul a été l'occasion de revoir en profondeur la politique de prévention des risques professionnels et de mettre en place de nouveaux outils.

Une caméra a été installée sur chacune des deux dérouleuses, afin de contrôler le bon déroulement du procédé, simultanément de part et d'autre de ces machines de plus de deux mètres de haut. « *Cela nous évite les allers-retours autour de la machine* », explique Bradley Chopinaud, conducteur de machine. « *Elle permet également de ne pas soulever la cloche destinée à atténuer le bruit des bobines en train de se dérouler*, ajoute la responsable HSE (lire également l'encadré ci-contre). *Nous développons ce système de caméra sur d'autres postes car nos équipes sont demandeuses: cela facilite leur travail de contrôle.* »

Le transfert de l'ensemble des activités en un site unique est effectif depuis l'automne 2015. Mais quelques mois après la fin des travaux, le transfert de nouvelles activités d'une autre usine suisse du groupe a été décidé. Il a fallu alors intégrer les machines du site helvète et déployer de nouvelles techniques. « *Les salariés ont dû progressivement se les approprier* », souligne Didier Gandil, préventeur-formateur HSE. Les bâtiments dédiés à la production se sont rapidement révélés trop petits, de l'avis de la direction et des salariés. Le manque de place devrait être prochainement résolu puisqu'une annexe de 1 200 m<sup>2</sup> a récemment été livrée pour absorber l'arrivée des nouvelles activités. ■