

FICHE D'IDENTITÉ



- **NOM:** Amco les escamotables
- **LIEU:** Roquemaure (Gard)
- **CRÉATION:** 1992.
L'entreprise familiale est reprise par la nouvelle direction en 2008.
- **ACTIVITÉ:** fabrication et distribution de bornes escamotables et obstacles de sécurité
- **SALARIÉS:** 23 collaborateurs
- **CHIFFRE D'AFFAIRES:** 5 millions d'euros en 2018

CHAUDRONNERIE

Un investissement sans borne contre les risques

À Roquemaure, dans le Gard, l'entreprise Amco les escamotables conçoit des bornes et obstacles de sécurité pour l'aménagement urbain, le contrôle d'accès et la sécurisation de sites. Ces dernières années, de nombreux investissements lui ont permis de réduire l'exposition aux fumées de soudage et les risques liés aux manutentions dans les ateliers.



© Claude Almodovar pour l'INRS

© Claude Almodovar pour l'INRS

L'essentiel

- > **L'ENTREPRISE** a réduit les expositions aux fumées de soudage dans les ateliers: achat de torches aspirantes pour capter les polluants à la source, rejet de l'air pollué à l'extérieur, mise en place d'une ventilation générale complémentaire dans l'atelier et d'une ventilation mécanique par insufflation dans le bureau.
- > **L'INVESTISSEMENT** dans des équipements de pointe a permis d'améliorer l'ergonomie des postes.

LA RECETTE EST déclinée dans les ateliers de montage et d'électrotechnique, tout comme à l'usinage et en chaudronnerie: des équipements de pointe, une organisation méticuleuse et un souci constant d'améliorer l'outil industriel tout en préservant les conditions de travail des collaborateurs. À Roquemaure, dans le département du Gard, l'entreprise Amco les escamotables fabrique des bornes et obstacles de sécurité escamotables destinés au contrôle d'accès des véhicules autour de bâtiments, de sites industriels ou de sites touristiques. Des produits sensibles, nécessitant une grande technicité et pour lesquels la

chaîne de production est maîtrisée dans sa quasi-intégralité. Ici, la matière première brute, ce sont des tubes ou des plaques d'acier inoxydable de plusieurs tonnes. Une grande partie de l'activité va consister à découper cet acier au laser et à souder puis assembler les pièces pour obtenir les éléments finaux. Après une étape de traitement de surface, la seule externalisée, les produits sont de retour dans l'usine pour être montés, équipés d'électronique et testés. Enfin, ils sont expédiés sur les chantiers pour être mis en place sur la voirie. En 2017, Stéphane Béval, directeur général de l'entreprise, décide

de s'arrêter sur l'exposition aux fumées de soudage dans l'atelier. Il veut la réduire au niveau le plus bas. Le chrome VI notamment, généré lors des opérations de soudage, est un cancérigène avéré. « J'ai sollicité la Carsat Languedoc-Roussillon, car j'avais besoin de conseils sur l'amélioration de nos installations en chaudronnerie, explique-t-il. Nous avons de gros investissements à faire, mais il ne fallait pas se tromper. »

Aspiration, ventilation, extraction

« La première action à prévoir est le captage des polluants au plus près de la source d'émission,



© Claude Almodovar pour l'INRS

indique Christophe Cussac, contrôleur de sécurité au Centre inter-régional de mesures physiques de la Carsat. *L'entreprise a équipé cinq postes de soudage de torches aspirantes, ainsi que de potences et d'équilibreurs de charge pour rendre leur utilisation plus ergonomique et réduire les contraintes physiques pour les opérateurs.* » Autre contrainte: les pièces à souder doivent être propres, il faut donc veiller à ne pas polluer l'espace de stockage.

« En termes de performance, une torche aspirante bien réglée capte environ 80 % des émissions de fumée, reprend Christophe Cussac. Il est donc nécessaire de mettre en place une ventilation générale complémentaire afin d'évacuer la pollution résiduelle et assainir le local. » Pour ce faire, des extracteurs en partie haute ont été prévus afin de rejeter l'air vicié à l'extérieur, à distance des zones d'entrées d'air neuf. Un apport d'air neuf équivalent permet d'équilibrer le système de ventilation.

« Le problème c'est que les fumées montent, explique Thomas Hermal, contrôleur de sécurité à la Carsat Languedoc-Roussillon. Si rien n'est prévu, avec ce type de configuration, les personnes qui travaillent à l'étage se trouvent malheureusement exposées. » L'entreprise a donc choisi de traiter le bureau du chef d'atelier, situé en mezzanine, en mettant en place une ventilation par insufflation. Un apport d'air

extérieur vient alimenter le bureau, tandis qu'une légère surpression empêche l'air de l'atelier d'entrer. « Une aide financière simplifiée a pu être accordée pour accompagner l'achat de matériel et la mise en place des dispositifs de ventilation, poursuit le contrôleur de la Carsat. Un contrôle de l'installation a ensuite été réalisé par notre Centre de mesures physiques. »

Concilier qualité et prévention

Toujours au niveau des postes de travail des soudeurs, de gros investissements ont par ailleurs contribué à améliorer le confort de travail. « Nous avons deux positionneurs

Parmi les gros investissements réalisés aux postes des soudeurs, des positionneurs de soudure ont été acquis afin de permettre aux salariés de travailler toujours à bonne hauteur et sans posture contraignante.

1 000

systèmes escamotables par an environ sont fabriqués dans l'usine.

de soudure 3 axes de 2 et 7 tonnes et un positionneur de soudure 3 axes double colonne de 10 tonnes. Ils sont adaptés aux différents formats de pièces », indique l'un des soudeurs. Une fois la pièce à souder boulonnée sur le bon gabarit, l'opérateur peut réaliser sa tâche en étant toujours à la bonne hauteur. « Ça monte, ça descend, ça s'incline... Je positionne la machine comme je veux », insiste le soudeur.

LE CHIFFRE

Pas de posture inconfortable et nul besoin de forcer sur les bras.

« Ce sont de gros investissements, mais il n'est pas concevable de laisser les gars travailler à genoux toute la journée, souligne Stéphane Bélaival. Ces métiers restent physiques. Ainsi, non seulement les soudeurs travaillent plus confortablement mais la soudure est aussi de meilleure qualité. Tout le monde y gagne. Les opérateurs ne perdent plus de temps, ce qui est évidemment intéressant en termes de productivité. »

Dans son élan pour assurer des conditions de travail optimales à ses salariés, l'entreprise n'a pas été avare en termes de mise à disposition d'aides à la manutention et d'équipements de sécurité: un pont roulant de 3,2 tonnes, six potences de 250 kg à une tonne, deux portiques de 1,5 à 6,3 tonnes, quatre tables élévatrices de 1 à 4 tonnes... Des transpalettes peseurs ont été également acquis, ce qui évite de multiplier les manutentions. Enfin, pour le transfert de pièces entre l'atelier de câblage électrique à l'étage et la zone d'assemblage et de tests des produits finis située au rez-de-chaussée, une barrière écluse permet de sécuriser les zones de chargement donnant sur le vide.

« L'organisation est un élément-clé de la sécurité. Même en chaudronnerie, l'atelier doit rester propre, jamais encombré. Au début, on a fait un peu la guerre, et ces principes sont finalement appliqués au quotidien, insiste le directeur. Tous les jours, on arrête le travail 15 minutes plus tôt pour se consacrer au rangement. » Sur chacun des postes, il y a une servante et une place pour chaque outil. Au niveau du rangement, les techniciens doivent disposer de ce dont ils ont besoin. « La moindre borne fait 100 kg, reprend Stéphane Bélaival. Si les opérateurs manifestent le besoin d'une nouvelle aide à la manutention, on en discute et on s'équipe de façon optimale. Tous les jours en concertation. C'est également le cas en matière de choix des équipements de protection individuelle. La bonne solution est toujours celle qui remporte l'adhésion: pour cela, il faut que chacun soit entendu. » ■

Grégory Brasseur