

Fiche d'identité

- **NOM** : La Botte Gardiane.
- **DATE DE CRÉATION** : 1958.
- **ACTIVITÉ** : fabrication des bottes des gardians camarguais, mais également de ballerines, bottines, sandales... Une large gamme (250 modèles, 60 types de cuirs) pour une production de 20 000 paires par an.
- **LIEU** : Villetelle (Hérault).
- **EFFECTIF** : 20 salariés.
- **PRINCIPAUX MARCHÉS** : France, Japon, États-Unis... La Botte Gardiane a ouvert une boutique en 2012 dans le XI^e arrondissement de Paris.

L'essentiel

- **DES RISQUES D'EXPOSITION** aux solvants et/ou aux poussières ont été mis en évidence dans l'atelier, notamment à proximité des postes de montage, d'encollage, de séchage et de finition.
- **L'ENTREPRISE** a fait implanter des systèmes de ventilation et un dépoussiéreur à l'extérieur de l'atelier et dispose d'un double réseau d'extraction (vapeurs de solvants et poussières) à l'intérieur, dans la zone de fabrication.
- **L'ATELIER** a été doté d'une installation de compensation d'air chauffé.

LE CHIFFRE

3h30,
c'est le temps nécessaire pour confectionner une botte. Elle passe entre les mains de 8 personnes.

AUX PORTES DE LA CAMARGUE, La Botte Gardiane, fabricant de chaussures, doit sa renommée à un savoir-faire artisanal qui séduit bien au-delà de nos frontières. Dans l'atelier de Villetelle, dans l'Hérault, chaque paire est faite à la main. Une tradition qui n'exclut pas la modernité : depuis mars 2013, des installations d'extraction de solvants et de poussières sont présentes dans l'usine.



© Gaël Kerbaol/INRS

VENTILATION

La botte colle à l'air du temps

Il est toujours compliqué de sensibiliser les PME à la ventilation des ateliers. Ça coûte cher, ça les renvoie à une idée de pathologie et c'est en général mal compris. » Ce constat, établi par Thierry Suau, contrôleur de sécurité à la Carsat Languedoc-Roussillon, n'est toutefois pas le reflet de ce qu'il a pu vivre avec La Botte Gardiane. L'entreprise, qui emploie 20 personnes à Villetelle, aux confins de l'Hérault et du Gard, s'est en effet d'emblée montrée à l'écoute des préconisations faites en matière d'installation d'extraction de solvants et de poussières. Un engagement qui n'est d'ailleurs sans doute pas sans lien avec son histoire. En 1995, Michel Agulhon, le père des gérants actuels, Antoine et Julien, rachète une société

de fabrication de chaussures en liquidation judiciaire. « J'ai baigné dans l'univers de cette vieille usine, qui a vivoté quelque temps. Je connais le métier, ses difficultés, ses contraintes », évoque Julien Agulhon. Dans les années 2000, les commandes augmentent. L'entreprise est présente sur les salons professionnels, elle se diversifie, séduit à l'export. Les deux frères envisagent une restructuration de l'atelier visant à lui donner « un peu d'air », à préserver un savoir-faire artisanal, tout en apportant les éléments de modernité nécessaires à l'amélioration des conditions de travail. Dans l'usine, on fabrique des bottes, bottines, cavalières et sandales. L'activité nécessite l'utilisation de colles contenant des solvants

Grégory Brasseur

que, longtemps, les opérateurs ont appliquées sur des tables sans ventilation.

Investir pour l'avenir

En 2010, l'inspection du travail met l'entreprise en garde sur la volatilité des solvants. À l'époque, certains salariés se plaignent de maux de tête. Les produits incriminés sont un mélange d'acétate d'éthyle et de cétones, utilisé lors du montage, pour ramollir certaines pièces et en faciliter la pose, et les colles néoprène, appliquées notamment pour la mise en place de la semelle. Informé, Thierry Suau demande l'intervention du Centre interrégional de mesures physiques (CIMP), qui établit un certain nombre de préconisations : substitution (pour tous les procédés qui le permettent) des colles contenant des solvants par des colles qui en sont exemptes, installation de systèmes de ventilation sur les postes d'encollage et de séchage et modification des dispositifs d'extraction des poussières. En effet, les groupes de ventilation installés initialement pour les travaux de finition par abrasion sont encombrants, bruyants et laissent passer des fines particules dans le local. L'entreprise choisit de mettre en place un réseau central permettant de relier toutes les machines au groupe de ventilation placé à l'extérieur. « L'atelier, d'une surface de 400 m², est relativement encombré. Les machines sont nombreuses. Imaginer la création de réseaux pouvait sembler complexe. C'était néanmoins une nécessité pour chasser les

produits irritants ou toxiques de l'environnement de travail », soutient avec conviction Julien Agulhon. L'installation en mars 2013 des aspirations solvants et du système de dépoussiérage ainsi que l'ajout d'un système de compensation en air neuf tempéré représentent pour La Botte Gardiane un investissement de 90 000 euros hors taxe. Une aide au financement est possible grâce à un contrat de prévention signé avec la Carsat Languedoc-Roussillon. Pour quel résultat ? Les salariés s'accordent à dire qu'ils perçoivent la différence tous les matins, dès leur entrée dans l'atelier. « Ça sentait autant la colle que le cuir, explique Valentin Lelong, monteur de bottes. Sur certains postes, il fallait porter un masque, et peu le gardait toute la journée... »

Un atelier plus sain, plus propre

La tige et les fournitures (intercalaires, patins...) ont été installées sur la forme, tendue pour lui donner le galbe. Sur un poste équipé d'un panneau aspirant frontal, Valentin imprègne de solvant les pièces qu'il doit intégrer. Puis il replace la chaussure sur le convoyeur, situé derrière lui, sous une hotte aspirante. « On a perdu un peu de place à cause des encoffrements et notamment de la hotte pour le séchage. Mais c'est le prix à payer ! L'atelier est bien plus sain et plus propre qu'avant », affirme-t-il. Un peu plus loin, Guillaume Godoy prend le relais. Il fait glisser la porte coulissante de la hotte et récupère une chaussure. Lui

■ LES GRANDES ÉTAPES DE LA FABRICATION

- **Réception des cuirs et coupe** - Des collages occasionnels peuvent avoir lieu sur la table de tri des peaux. À ce stade, c'est une colle non solvantée qui est utilisée.
- **Préparation piquage** - La tige est constituée en assemblant les quartiers de cuir entre eux.
- **Montage** - La tige et les fournitures sont insérées sur la forme. Un mélange d'acétate d'éthyle et de cétones permet de ramollir les « bouts durs » et « contreforts » à ajouter sur l'avant et l'arrière de la chaussure.
- **Abrasage** - La semelle est nivelée, en veillant à retirer le moins de matière possible.
- **Encollage** - Il est nécessaire avant de clouer l'intercalaire puis la semelle. Une colle néoprène est utilisée. Régulièrement, les fournisseurs doivent être interrogés sur la possibilité de substituer ce type de colle.
- **Mise en place de la piquure d'ornement.**
- **Affichage** - Il s'agit de présenter la semelle sur l'intercalaire.
- **Fraisage** - La paire est rendue parfaitement symétrique. L'enveloppement de machines de fraisage, au niveau desquelles un dispositif de captage à la source est installé, a été amélioré au maximum, en tenant compte des besoins gestuels des opérateurs. L'efficacité de captage est ainsi augmentée.
- **Retrait de la forme et pose du talon.**
- **Finitions.**

aussi se positionne devant une table à dossier aspirant pour les opérations d'encollage.

« Chez nous, le montage est cousu, collé, cloué. On encolle pour pouvoir clouer l'intercalaire, puis la semelle. Ensuite, la pièce est replacée sous la hotte ventilée. Fini le séchage à l'air libre comme les plus anciens ont pu le connaître ! », assure-t-il. Qu'il soit sur ce poste ou du côté des fraiseuses, à la finition, il n'est « plus jamais dérangé » par les odeurs de solvants. Dans les prochains mois, le CIMP a prévu de faire des mesures d'efficacité de la ventilation. L'entreprise attend la confirmation objective de ce qui est aujourd'hui de l'ordre du ressenti. « L'important, c'était aussi de ne pas figer la situation, ajoute Julien Agulhon. Un projet d'agrandissement, à l'étude depuis un moment, est envisagé. L'entreprise qui s'est chargée de la pose des installations d'extraction a, à notre demande, surdimensionné le système et fait en sorte qu'il puisse être déplacé en cas de déménagement. » ■



© Gaël Kerbaol/INRS

L'installation, en mars 2013 des aspirations solvants et du système de dépoussiérage ainsi que l'ajout d'un système de compensation en air neuf tempéré représentent pour La Botte Gardiane un investissement de 90 000 euros hors taxe.