

ENTRETIEN

Au-delà de consigner, mettre en sécurité l'équipement

L'été dernier, l'Afim a noué un partenariat avec la jeune société lyonnaise AS2Team, un cabinet de conseil en maintenance et en sécurité au travail afin de déployer la solution Securafim en région Auvergne-Rhône-Alpes. L'occasion de rencontrer ses deux dirigeants – Sophie Vincent et Olivier Jacquet – et de recueillir leurs points de vue sur les questions de consignation et déconsignation des énergies en usine, et plus globalement sur la mise en sécurité des équipements.



Sophie Vincent

Ingénieure ergonomiste, avec plus de vingt ans d'expérience professionnelle et des postes de responsable HSSE, Sophie Vincent a réalisé son parcours dans l'industrie, dans les secteurs pharmaceutique, du verre, de la chimie, de la métallurgie et des services.



Olivier Jacquet

Ingénieur, avec plus de trente ans d'expérience professionnelle en tant que responsable maintenance travaux neufs, Olivier a réalisé son parcours dans l'industrie, dans les secteurs de la métallurgie, de la papeterie, du verre, du service aux industries et de la cryogénie.

LE DRAME DE BEYROUTH, MAIS AUSSI, PLUS PRÈS DE CHEZ NOUS, L'INCENDIE DE LUBRIZOL, NOUS MONTRENT QUE LA PRÉVENTION DES RISQUES EST PLUS QUE JAMAIS D'ACTUALITÉ. QUEL EST VOTRE SENTIMENT À CE SUJET ?

Olivier Jacquet : Ce que nous constatons c'est que les entreprises ne sont pas prêtes. C'est le cas en particulier de la consignation des énergies. Dans de nombreuses sociétés, les organes de consignation ne sont pas identifiés et bien souvent, les fiches de consignation n'existent pas non plus. Donc on s'appuie uniquement sur la bonne connaissance de chaque technicien en matière d'équipements de l'usine. Or sur le terrain, on est le plus souvent confronté à une mauvaise – voire une absence – de consignation.

Sophie Vincent : On assiste effectivement à une méconnaissance en la matière. Bien souvent, l'inventaire d'organes à consigner n'est pas effectué (par exemple, les techniciens se rendent compte au dernier moment qu'une vanne n'est pas étanche). Ce que nous voyons aussi, c'est le fait que des opérateurs de production procèdent à des opérations de nettoyage, de réglage ou de changement d'outils sans mettre l'équipement en sécurité sous prétexte qu'ils sont les seuls à intervenir dessus. Or il arrive parfois qu'une autre personne, n'ayant pas vu que l'opérateur se trouve à l'intérieur de la machine, rappuie sur le bouton et qu'elle se remette à tourner !

OJ : Dans une société récemment visitée, un responsable d'atelier est entré dans l'enceinte afin de débloquer une plaque qui s'était mise sur le côté. Ayant disparu du champ de vision, l'opérateur,





©Hymet Kaercher

qui n'était pas habitué à fermer le cadenas, ne s'imaginait pas qu'une personne se trouvait à l'intérieur de la machine et l'a remise en marche

LA FRANCE EST-ELLE EN RETARD PAR RAPPORT À D'AUTRES PAYS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ DES MACHINES ?

OJ : Je ne pense pas qu'en France ce soit pire qu'ailleurs. On ne fait pas pire qu'en Italie ou en Suisse. Seuls les pays anglo-saxons – États-Unis, Canada et Royaume-Uni en tête – s'appuient toutefois sur la méthode Loto (Lock Out Tag Out).

Certes, il n'y a pas tant d'accidents que ça mais un réel manque de conscientisation des enjeux, à tel point que l'on considère le peu que l'on sait comme acquis or bien souvent, les entreprises ne s'en tiennent qu'à la consignation électrique.

À QUELLES RÈGLES RÉPOND LA CONSIGNATION ?

SV : Pour mettre en place des procédures (à partir des standards Loto ou OSHA), il faut avant tout travailler en mode « projet » avec une équipe dédiée et pluridisciplinaire, investir un minimum (prévoir dans le budget des équipements permettant déjà une mise en consignation) et prévoir du temps, un an, parfois plus. Ça ne se fait donc pas comme ça. Ensuite, à partir d'un audit faisant l'état des lieux des différents organes de coupure d'énergie, il faut partir du plus urgent – des machines les plus critiques. Aussi, comme pour tout projet d'entreprise, la direction doit impérativement s'impliquer et être « moteur ».

Enfin, il faut avoir à l'esprit la notion de « mise en sécurité », pas seulement se limiter à la consignation. L'objectif est en effet de travailler en toute sécurité tout en continuant de produire, et donc trouver des mesures compensatoires. En somme, cette

démarche permet de continuer à maintenir l'activité en gardant la porte ouverte afin d'intervenir en toute sécurité. Or ce sujet n'est pas – ou peu – pris en considération par les constructeurs de machines au moment de leur conception alors qu'ils devraient intégrer tous les modes de fonctionnement (nettoyage, changement d'outil ou de pièce, essais...). Les endroits sont aussi difficiles d'accès voire hors d'atteinte pour les mainteneurs.

QU'APPORTE LA DÉMARCHE SECURAFIM AUX INDUSTRIELS ?

OJ : La démarche, associée au kit Securafim, permet de repérer, d'identifier et de lister les organes de coupure d'énergie afin de les identifier... mais pas seulement car celle-ci va plus loin et fournit un certain nombre d'outils (tels que des macarons et des affiches) et de documents pouvant s'articuler durant la procédure afin de d'avoir une approche globale.

SV : Ainsi nous accompagnons les entreprises sur la formation afin de mieux intégrer la démarche. Le but est de bien utiliser les outils mais aussi et surtout de donner du sens à ce qu'on fait. « Pourquoi se lance-t-on dans une telle démarche ? », « Qu'est-ce cela nous apporte ? »... Il faut que désormais les mots « santé » et « sécurité » ne riment plus avec contraintes freinant l'activité, ni avec des décisions venant d'en haut. Enfin, il faut s'assurer que les mauvaises habitudes ne reviennent pas et que dans l'urgence, on ne saute désormais plus les étapes de la sécurité. Enfin, nous devons tout miser sur les retours d'expérience issus des procédures mises en place montrant l'intérêt d'une telle démarche ; pour cela, « production » et « maintenance » doivent travailler de pair et être pleinement alignées ●

Olivier Guillon