

RISQUES INDUSTRIELS I

Prévenir les explosions

Danger. Une majorité des sites français ne sont pas en conformité avec la directive Atex sur les atmosphères explosives. Il est temps de s'y mettre! Conseils.

Février 2008, l'usine géorgienne d'Imperial Sugar explose, provoquant 14 morts et 38 blessés. La cause de la destruction? Une accumulation de poussière de sucre. A Dunkerque, deux mois plus tard, une explosion puis un incendie se déclarent dans une boulangerie industrielle lors du dépotage de farine vers le silo. L'incident a causé des blessures légères et n'a pas empêché le site de tourner, mais les dégâts auraient pu être considérables. «Trois usines sur cinq qui ont connu un gros sinistre ne redémarrent pas», prévient Pascal Gavid, ingénieur prévention-conseil chez l'assureur Axa Entreprises.

Depuis juillet 2006, les entreprises devraient s'être mises en conformité avec la directive Atex (atmosphères explosives) du 1^{er} juillet 2003. Ce texte implique d'avoir identifié sur le site les zones à risque explosif et de s'être équipé en systèmes adaptés (machines ne générant pas de décharge électrostatique, d'étincelles, de surchauffe, ventilateurs pour aérer...) «Nous estimons qu'à peine 10% de nos clients connaissent bien cette question. Les demandes de mise en conformité démarrent à peine», déplore Stéphane Cousin, ingénieur développement spécialisé Atex chez Delta Neu, le spécialiste de la qualité de l'air en milieu industriel.

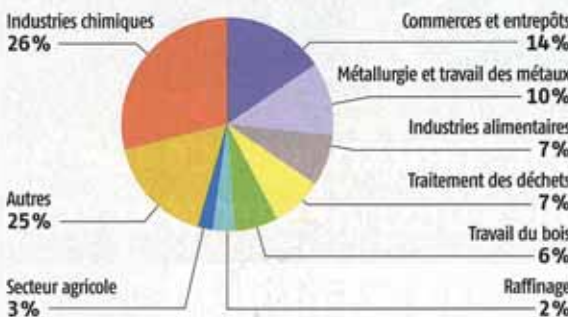
1 RÉALISER UN ZONAGE ADAPTÉ

La priorité, si ce n'est déjà fait, est de déterminer les zones où des atmosphères explosives peuvent se former, par accumulation de poussière, échauffement... Une erreur classique à éviter: confier la tâche à un néophyte. Les enjeux humains et

1 091 EXPLOSIONS RECENSÉES DEPUIS 1992



Répartition par activité des explosions



SOURCE: BUREAU D'ANALYSE DES RISQUES ET DES POLLUTIONS INDUSTRIELLES (Bapti 2008)

financiers sont trop élevés. N'hésitez pas à vous faire aider d'experts, de cabinets d'audit, sans oublier vos assureurs qui, pour avoir vu passer des sinistres, ont une très bonne connaissance des risques!

«Les règles que nous préconisons proviennent des retours d'expérience et de comparaison des bonnes pratiques», rappelle Hervé Marzal, le directeur adjoint du département risk consulting chez le courtier Marsh. Mais il faut accompagner ces experts. «Leur approche scientifique

de la sécurité des procédés est indispensable mais elle doit être complétée de la connaissance du métier, des modes opératoires, des habitudes de travail», précise Eric Simha, le responsable sécurité-explosion-incendie de Sanofi-Aventis. Cette précaution permet, entre autres, de réaliser des zonages très larges. L'opération peut conduire à investir plus que nécessaire dans son atelier. «Pour réduire ces zonages au plus adapté, il est crucial de connaître les caractéristiques d'explosivité des gaz, des aérosols et des poussières manipulés sur le site (point éclair, température d'auto-inflammation ou énergie minimale d'inflammation...)», préconise Hervé Vaudrey, le directeur technique France du groupe expert en sécurité des procédés Chilworth.

Une fois ce constat établi, «il est possible de déclasser les zones par de simples mesures organisationnelles», rappelle Luc de Broissia, de la direction des risques accidentels de l'Ineris (Institut national de l'environnement industriel et des risques). Comme la mise en place d'une ventilation adéquate, la régularisation des tournées de nettoyage... «C'est aussi l'occasion de travailler sur des produits moins dangereux», conseille Stéphane Cousin. Une raison supplémentaire de privilégier les solvants à base d'eau, par exemple.

2 VÉRIFIER SES ÉQUIPEMENTS

Mettre les équipements aux normes Atex a généré des inquiétudes sur le remplacement des machines existantes dans les ateliers à risque. Bien évidemment, il n'est pas obligatoire de tout remplacer! Il faut juste vérifier que les équipements de

process, d'aspiration ou de ventilation sont conformes aux mesures de sécurité exigées. Un consultant préconisait ainsi à une usine pharmaceutique de changer les vannes écluses, qui permettent de transférer les poudres. « Nous avons montré qu'elles étaient correctement maintenues et qu'elles respectaient les critères nécessaires pour ne pas être dangereuses », raconte Hervé Vaudrey. Cela représentait une dépense de 200 000 euros que les dirigeants du site ont sûrement été ravis d'investir ailleurs.

Désormais, l'éventuelle création de zones Atex est à prévoir dès la genèse d'un projet. Ainsi, le semencier Clause a profité de l'extension de son site de Portes-lès-Valence (Drôme) pour mettre ses installations de dépoussiérage à l'extérieur. « Les semences triées sur place ne sont pas forcément explosives mais, là, c'est la santé des travailleurs qui a été mise en avant », explique Bernard Fontaine, le directeur industriel du site. Car il ne faut pas l'oublier, un nettoyage régulier, une bonne aspiration ou une ventilation évitent l'inconfort et protègent la santé des opérateurs. Comme le démontre le cas du site d'Amiens-Sud du fabricant de pneus Goodyear. Le quai de réception du noir de carbone utilisé pour les pneus était un local fermé, donc sujet aux poussières stagnantes et à l'encrassement. Installer des dépoussiéreurs Atex a demandé un investissement de 80 000 euros. « Il ne s'agit pas là d'investissement improductif : améliorer les conditions de travail, le confort des opérateurs est crucial ! », insiste Mario Ferreira, le chargé de production du site. Attention encore ! Être conforme à la réglementation est nécessaire, mais pas suffisant. Cette réglementation a pour objectif de protéger les opérateurs ou les riverains. « Notre mission, c'est d'assurer la protection des équipements et la pérennité du site », rappelle Brendan MacGrath, le responsable des standards de protection de l'assureur FM Global. Leurs conseils d'installations de sécurité supplémentaires sont à écouter : « Nous avons une usine agroalimentaire dans notre portefeuille, qui a brûlé alors qu'elle était en confort,

BONGRAIN SÉCURISE SES INSTALLATIONS PÉRIPHÉRIQUES



Précaution. La tour de séchage du site de Nouvion-en-Thiérache (Aisne), qui produit du Maroilles, est équipée de sprinklers et d'évents d'explosion.

« Le cœur de métier est en général maîtrisé, compris. C'est sur les domaines périphériques qu'arrivent les pépins », rappelle Philippe Labey, le directeur des risques et des assurances de SB Alliance (Bongrain). Sur les 35 usines françaises de ce spécialiste de la transformation du lait, une petite dizaine utilisent des tours de séchage des coproduits de la fabrication du lait ou

des fromages, comme le lactosérum. Des coproduits revendus par le groupe à d'autres industriels. « Même si ces tours, qui avaient parfois une quarantaine d'années, n'avaient jamais eu de soucis, il faut savoir faire une analyse objective des risques et ne pas se voiler la face sur les dangers éventuels », soutient Philippe Labey. Des échantillons des poudres concernées sont envoyés au centre d'essais de leur assureur, FM Global, spécialiste de ces questions. Après l'analyse des caractéristiques des produits, les équipes de FM Global et de Bongrain mettent au point un plan d'action. Progressivement, les tours vont être équipées de sprinklers pour éviter la surchauffe et d'évents pour évacuer la surpression en cas d'explosion. Première à en disposer, l'usine de Nouvion-en-Thiérache, dans l'Aisne, qui produit notamment du maroilles. ▀

mité, mais elle n'avait pas encore mis en place les systèmes d'extinction que nous avons préconisés », regrette Pascal Gavid, d'Axa Entreprises.

3 (IN)FORMER SES SALARIÉS

Il est aussi impératif de former les salariés à ces risques peu connus. Et de faire des piqûres de rappel régulièrement. Ainsi, ce responsable industriel d'une usine de cosmétique a-t-il profité de l'arrivée d'une nouvelle matière première à risque pour reparler des précautions à prendre. Car il faut être vigilant sur la façon dont les opérateurs travaillent. « Les chantiers de nettoyage des entreprises peuvent être l'ennemi de l'Atex », signale Hervé Vaudrey. Pour ne pas salir le sol de leur atelier, des employés avaient mis des sacs en plastique sous un fût métallique de 200 litres de toluène. Une simple décharge électrostatique pouvait alors entraîner l'explosion du bidon, ainsi isolé de la terre. Avec des consé-

quences dramatiques. Informer les salariés est nécessaire, mais les spécialistes HSE doivent, eux, être particulièrement au point sur le sujet. Ainsi, en trois ans, Eric Simha, de Sanofi Aventis, a-t-il formé près de 300 personnes dans le groupe en France.

En général, sur un site, chacun connaît les endroits dangereux. Mais c'est souvent à leur périphérie, sur les process qui sont moins au cœur du métier ou lors des opérations spéciales, que se déclarent les sinistres. Vigilance, donc : il faut avant tout éviter d'apprendre par l'expérience ! ▀

AGATHE REMOUÉ

LES DÉFIS DE L'INDUSTRIE

Le syndicat des ingénieurs de l'industrie et des mines organise « LES DÉFIS DE L'INDUSTRIE », À PARIS, LE 24 MARS, EN PARTENARIAT AVEC « L'USINE NOUVELLE ». Thème de cette journée : « Administrations, assurance, industriels, comment travailler ensemble pour améliorer la prévention des risques industriels ou sanitaires. » RENSEIGNEMENTS : www.lesdefisdelindustrie.com