

Analyse

Prendre davantage en compte les risques liés à la maintenance dans le document unique

Les risques pour les personnes opérant en maintenance sont nombreux et bien spécifiques. Comme le souligne Jean-Christophe Blaise, de l'INRS Lorraine, ces risques sont essentiellement liés au caractère multi-tâches et multirisques des interventions, mais aussi au fait que l'on néglige souvent trop la partie maintenance par rapport à la production dans le plan de prévention et d'analyse des risques.

« Les activités liées à la maintenance recouvrent un caractère multirisques » ; c'est par ces mots que Jean-Christophe Blaise, responsable d'études au sein de l'INRS Lorraine, à Nancy, a résumé la particularité des activités de maintenance et les raisons pour lesquelles ces métiers sont parmi les plus exposés aux maladies et aux accidents de toutes sortes. Pourtant, les risques auxquels fait allusion l'ancien responsable maintenance sont les mêmes que l'on rencontre dans la production : ils dépendent de l'environnement industriel, de l'usine ou des machines, de l'utilisation ou non de substances chimiques ou dangereuses, de fluides brûlant ou de projection de matière...

Mais la différence avec les opérateurs de production et leur exposition aux risques ne tient pas dans la nature même des risques mais dans la manière dont ils y sont confrontés. Jean-Christophe Blaise s'explique : « L'opérateur de maintenance pénètre, tout ou partie, à l'intérieur de la machine. Or cela n'est pas toujours -parfois jamais- prévu par les directeurs de sites industriels ou les chefs de production. En effet, on préfère analyser le risque quand la machine est en fonctionnement, plutôt que lorsqu'elle tombe en panne ». Bien entendu ! Une panne ou un quelconque dysfonctionnement fait partie de la liste des imprévus, si bien que cette partie est infime dans le « temps de travail » de la machine. Or lorsque l'on ouvre l'équipement défectueux, les risques ne sont plus les mêmes

et sont plus dangereux du simple fait qu'ils n'ont pas été pris en compte.

Des risques bien différents selon la manière d'intervenir sur les machines

Les risques dépendent de beaucoup de paramètres : l'environnement industriel, la nature des machines, l'âge et l'entretien -régulier ou non- du parc des installations, etc. De nombreux risques s'ajoutent aux opérateurs de maintenance comme la pénibilité (liés notamment à la posture et à la difficulté d'accès à des machines qui n'ont pas été conçues à l'origine pour accueillir les mains d'un technicien de maintenance), les risques de chute lorsque l'opérateur doit intervenir en hauteur alors même qu'il n'a pas été formé pour ce type d'intervention « en altitude » (se référer à l'article sur la formation en hauteur), sans oublier les problèmes de manutention de pièces, les risques liés aux outils mal rangés mais aussi aux interventions sur des sites de clients divers et variés, tous aussi différents les uns que les autres. « Enfin, il est important de rappeler que ces interventions répondent à un besoin urgent de réparer une machine ou de remplacer une pièce. Intervenir dans le stress présente également des dangers, que ce soit en maintenance préventive qu'en maintenance corrective », insiste Jean-Christophe Blaise.

Si l'INRS mène essentiellement des actions destinées à sensibiliser les déci-

deurs (chefs d'entreprise, de production ou responsables de maintenance) à travers notamment des brochures explicatives et techniques ainsi que des DVD, l'institut de recherche en sécurité entend s'adresser également aux concepteurs sur la question de l'intégration de la sécurité dès la conception des espaces de travail.

Bien utiliser le document unique

La prévention des risques dépend aussi de la bonne utilisation du document unique. Apparue dans les années 1990, la réglementation liée à l'analyse des risques n'a pas été réellement appliquée ou mal mise en œuvre au sein des entreprises françaises. Dès lors, pour tenter de remédier à ce problème, est apparu au début des années 2000 le document unique, c'est-à-dire l'idée de répertorier ces risques dans un seul document. « Cette démarche présente un intérêt réel mais seulement si l'on regarde les aspects du risque suivant le bon angle, en fonction notamment des métiers, des machines et les différentes situations de travail et d'intervention. L'idée est de ne pas toujours focaliser les risques uniquement sur la production mais aussi sur la maintenance », remarque Jean-Christophe Blaise.

Et d'ajouter : « Dans l'esprit de beaucoup de décisionnaires, la maintenance d'une machine qui fonctionne tout le temps n'intervient qu'une fois par mois, voire une fois par an. L'opérateur en maintenance n'est donc pas une priorité. C'est un mauvais calcul, d'autant que ce même opérateur va intervenir sur plusieurs machines, et, pour beaucoup, bien plus souvent qu'on ne l'avait prédit... » ■

Olivier Guillon