

Disponibilité opérationnelle

Août 2015

Comment savez-vous si un appareil que vous avez l'intention de mettre en marche est actuellement prêt pour utilisation ? Par exemple :

- Démarrage de routine d'une pompe de procédé, tel que lors de l'alternance avec la pompe auxiliaire
- Transfert de produit vers un réservoir différent ou vers un autre récipient de procédé
- Introduction d'un produit dans un réseau de tuyauterie qui était hors service pour fin de maintenance
- Démarrage d'un nouvel appareil suite à une modification apportée à l'usine (qui devrait être couverte par vos procédures de gestion des changements et de revue de sécurité pré-démarrage)

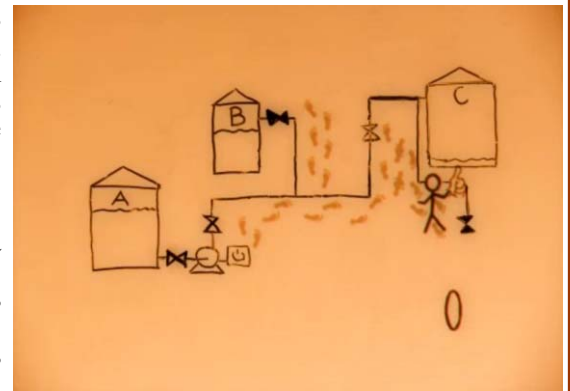
Vous pouvez penser à plusieurs autres exemples applicables à votre usine. Toutes les fois que vous introduisez une substance ou une source d'énergie dans un appareil qui n'est pas en cours d'utilisation, il est essentiel que vous confirmiez que l'appareil est prêt. Est-ce que toutes les parties de l'appareil sont en place et installées correctement ou manque-t-il quelque chose ? Est-ce que les robinets qui sont supposés être ouverts le sont et les robinets qui sont supposés être fermés le sont ? Est-ce que tout ce qui reste est prêt pour utilisation ?

Le saviez-vous ?

Il est convenu que l'une des nombreuses causes contributrices de la tragédie de la plateforme pétrolière Piper Alpha située dans la Mer du Nord (165 décès) survenue en juillet 1988 (photo du haut, voir les bulletins *Beacon* de juillet 2005 et 2013) était la relâche d'un hydrocarbure liquide léger lors du redémarrage d'une pompe. Une condition inconnue des travailleurs démarrant la pompe était qu'une soupape de sûreté sur la conduite de refoulement de la pompe avait été retirée pour fin de maintenance et qu'une plaque d'obturation avait été installée à sa place mais de façon non étanche. Cette section de tuyauterie était située dans un emplacement qui n'était pas à portée de vue de la pompe.

Une compagnie a rapporté récemment (Forest, J.J., *Process Safety Progress* 34 (2), juin 2015, 126-129) que près de la moitié des incidents étudiés concernant des pertes de confinement de produits dans les usines, était reliée à des causes touchant la gestion des opérations (voir le bulletin *Beacon* de juin 2015). La plupart de ceux-ci étaient causés par des problèmes avec la préparation adéquate des appareils de procédé avant de procéder à l'introduction d'une substance ou d'une source d'énergie. Parmi les facteurs communs, se trouve :

- Attentes non fixées par la direction
- Configuration des appareils pas formellement incluse dans la formation des opérateurs
- Manque de discipline et de format constant pour les procédures d'exploitation et les communications lors des relèves d'équipes
- Manquement à suivre les procédures d'exploitation normale pour les configurations complexes d'appareils



Que pouvez-vous faire ?

- Lorsque vous modifiez le statut (départ, arrêt, ouverture, fermeture, hausse, réduction, etc.) d'un appareil dans votre usine, sachez d'où proviennent la substance et l'énergie, où elles peuvent se diriger et comment cela va changer lorsque vous modifierez le statut de l'appareil.
- Complétez une évaluation sur le site avant de procéder au changement de statut. Assurez-vous que toutes les composantes du système sont installées correctement et que tout est dans la bonne position (ouvert, fermé, marche, arrêt, etc.).
- Soyez particulièrement attentifs lorsque vous remettez en exploitation un appareil suite à des travaux de maintenance ou de tout autre activité ayant fait en sorte que l'appareil a été démonté. Assurez-vous que l'appareil a été correctement réinstallé, que tous les dispositifs temporaires d'isolement tels que les plaques d'obturation ont été retirées et que les robinets sont dans la bonne position.
- Fixez-vous un objectif personnel de zéro erreur de configuration d'appareils et d'incidents reliés au "suivi des règles" dans votre travail et encouragez vos collègues d'en faire autant !

Suivez les règles ! (Walk the line!)

- Johnny Cash