

La communication – au cœur d'opérations sécuritaires

Octobre 2022



Figure 1. Débitmètre prêt pour l'étalonnage

Un opérateur inexpérimenté exploitait un procédé qui impliquait des transferts réguliers de solvants inflammables. Une partie de l'opération a été arrêtée pour permettre à un technicien de maintenance de retirer un débitmètre pour réparation et étalonnage à l'atelier. Le reste de l'opération s'est poursuivi. Le compteur a été réinstallé et le responsable de l'entretien a quitté la zone. L'opérateur a supposé qu'il était prêt à fonctionner et a commencé un transfert de solvant. Une bride n'avait pas été correctement serrée et l'opérateur a été aspergé de solvant. Il a utilisé la douche de sécurité et n'a pas été blessé. Le déversement de solvant a été nettoyé sans incident.

Pourquoi cela s'est-il produit? Bon nombre des systèmes de sécurité des procédés que nous utilisons maintenant n'étaient pas encore en place. Le verrouillage-étiquetage « Lockout-Tagout (LOTO) » était très informel et n'utilisait que des étiquettes par rapport aux cadenas et aux étiquettes. Il n'y avait pas de système de permis de travail ou de méthode de communication officielle pour les travaux d'entretien.

Un examen plus approfondi a montré que l'opérateur était peut-être impatient de remettre le procédé en service et n'a pas vérifié que le travail était terminé. Peut-être que le technicien avait besoin de se procurer un autre joint d'étanchéité statique. Le technicien de maintenance n'a pas communiqué avec l'opérateur au sujet de l'état avant de quitter la zone de travail. L'absence d'une étiquette sur la vanne d'isolation du solvant a été interprétée comme étant un « travail terminé ».

Le saviez-vous ?

- De nombreux systèmes de sécurité que nous utilisons aujourd'hui sont le résultat d'incidents qui se sont produits dans le passé. Ils sont destinés à empêcher ces erreurs de se reproduire.
- La communication est toujours importante, mais encore plus lorsque plusieurs groupes de travail sont impliqués. À mesure que le nombre de groupes augmente, le besoin de communication formelle augmente également.
- De nombreuses entreprises utilisent un système de permis de travail pour assurer la communication avant, pendant et après les travaux approuvés. Il comprend habituellement une évaluation de la sécurité ou des dangers, une inspection de la zone de travail et l'approbation par une personne autorisée.
- Les permis de travail ne sont pas seulement une formalité; ils sont un outil pour s'assurer que la portée du travail est bien définie, que tous les groupes savent ce qui sera fait et que tout permis supplémentaire (verrouillage-étiquetage, travail à chaud ou espace clos) est utilisé correctement. Ils fournissent également un moyen de vérifier que toutes les actions sont correctement effectuées et que les travaux peuvent se dérouler en toute sécurité.
- La portée du travail peut changer au fur et à mesure que le travail progresse. Il est important que tous les groupes communiquent les changements et évaluent s'il est sécuritaire de continuer à travailler. Cela peut signifier l'arrêt des travaux jusqu'à ce qu'ils puissent être examinés et qu'un plan de travail révisé soit élaboré et approuvé.

Que pouvez-vous faire ?

- Développez une bonne compréhension du fonctionnement des systèmes de permis de travail de votre entreprise.
- Participez activement aux évaluations des dangers pour les travaux exigeant un permis de travail. Vous êtes peut-être le seul à être au courant d'une situation ou d'un danger particulier.
- Connaissez votre rôle pendant les périodes de travail atypique dans votre secteur d'opération – comprenez le travail et ce qui est nécessaire pour reprendre les opérations normales.
- Suivez le plan de travail pour redémarrer le procédé. Si quelque chose n'est pas correct, arrêtez-vous et demandez avant de continuer. Un retard mineur est bien meilleur qu'un incident ou un quasi-accident.
- Assurez-vous que la zone de travail est débarrassée des débris et des outils afin que le procédé puisse être opéré en toute sécurité. Les substances de procédé ou les débris d'équipement doivent être correctement identifiés pour leur élimination.

Si vous n'êtes pas sûr que l'équipement est prêt après l'entretien – DEMANDEZ !!