



Politique de prévention des risques individuels dans l'entreprise et méthodologie de mise en œuvre

La prévention des risques dans l'entreprise est une affaire de spécialiste pour laquelle le choix et la gestion des EPI n'est qu'une partie de la démarche de prévention.
Du salarié au chef d'entreprise, chacun est concerné et responsable de tout comportement allant à l'encontre de la sécurité individuelle et collective.

La sécurité fait partie intégrante des opérations de production et l'initiative de sa promotion incombe au chef d'entreprise.

Cependant, le technicien de sécurité peut avoir une autorité directe sur le personnel quand celui-ci est soumis à un travail entraînant des risques.

Il doit effectuer un contrôle et même arrêter ce travail en cas de besoin (droit de retrait).



L'action de prévention dans l'entreprise s'articule sur une base de réflexion en quatre points :

- ▶ Mieux (se) connaître,
- ▶ pour mieux (se) comprendre,
- ▶ pour mieux agir (ensemble),
- ▶ pour être plus efficace (ensemble).

L'article L230-2-11 du code du travail dicte la conduite à tenir en matière de prévention des risques. L'objectif premier est de les éliminer, mais cela n'est pas toujours possible. Le zéro défaut n'existant pas ; il convient alors d'en minimiser les effets.

De la protection collective à la protection individuelle obligatoire, il est donc indispensable de mettre en œuvre un diagnostic complet des risques encourus par le personnel, cas par cas, dans la globalité de l'entreprise comme sur chaque poste de travail, dans l'ordre d'efficacité :

- Éliminer les menaces ;
- Protéger contre celles que l'on n'a pas su ou pu éliminer ;
- Associer les personnes concernées à l'étude et à la réalisation des mesures inhérentes aux principes précédents.

Être bien dans ses EPI, c'est générer de la productivité

Identifier et analyser les risques sont un enjeu majeur pour assurer la sécurité de l'exploitation et des process, pour optimiser l'outil de production et limiter ses défaillances, tout en assurant la sécurité des personnes et des biens.

Les conditions de travail et de sécurité sont étroitement liées à la politique de gestion et de développement de l'entreprise, passage obligé entre productivité et recherche de la qualité.

La meilleure réponse performance/coût/sécurité pourra être apportée grâce à la mise en œuvre de méthodes telles que :

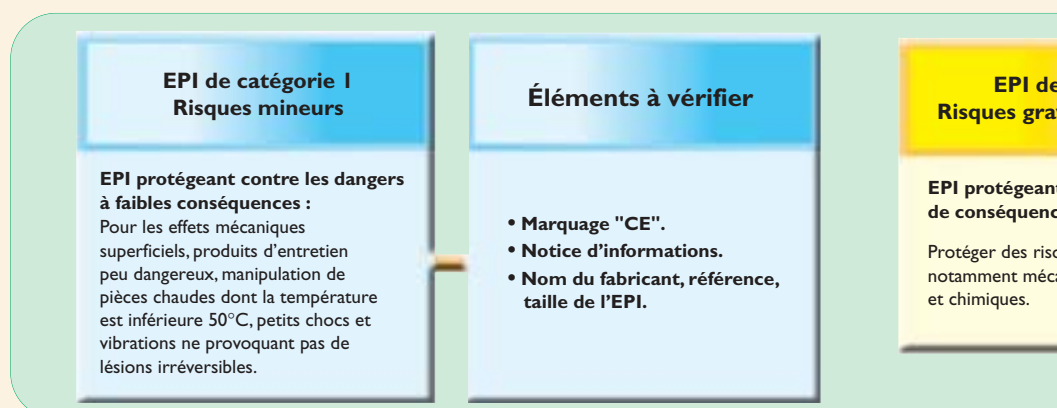
- L'HAZOP (Hazard and Operability Studies) pour les procédés mettant en jeu les fluides
- L'AMDEC (Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité)
- L'ANALYSE FONCTIONNELLE, en amont d'une démarche traditionnelle d'analyse des risques de la conception à l'industrialisation.

Ne pouvant être mises en œuvre par un seul homme, ces différentes étapes nécessitent un travail de groupe, incluant l'encadrement de tous les personnels intervenant dans les processus soumis à risques.

Principe	Développements possibles	Exemples indicatifs
Éliminer	<ul style="list-style-type: none"> ● Supprimer l'opération dangereuse ● Substituer par un produit, processus, engin ne présentant pas de risque ● Isoler la menace 	<ul style="list-style-type: none"> ● Alimentation automatique de machines dangereuses ● Astreinte par condamnation matérielle (asservissement) à procéder sans risques (sécurité intrinsèque) ● Travail en vase clos ● Éloigner l'opérateur (télécommande, télésurveillance)
Protéger	<ul style="list-style-type: none"> ● Réduire le risque (un risque de plus en plus réduit se rapproche asymptotiquement de l'élimination) ● Diminuer l'exposition au risque ● Limiter les conséquences de l'accident 	<ul style="list-style-type: none"> ● Produit moins dangereux ● Protecteur (de machines dangereuses) ● Diminuer le poids des charges ● Protection collective ● Réduire la durée ● Réduire la fatigue par aménagement des postes ● Contrôle d'accès ● Filet anti-chute ● Porte coupe feu ● Arrêt d'urgence ● Sauvetage évacuation prévu ● Équipement de lutte contre l'incendie
Associer	<ul style="list-style-type: none"> ● Former, éduquer, consulter le personnel ● Signaler le risque ● Équiper l'opérateur 	<ul style="list-style-type: none"> ● Consigne, formation sécurité, formation secourisme ● Information contrôlée, fiches de données ● Signalisation active (détecteur, alarme...) ● Protection individuelle surveillée, acceptée...



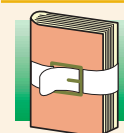
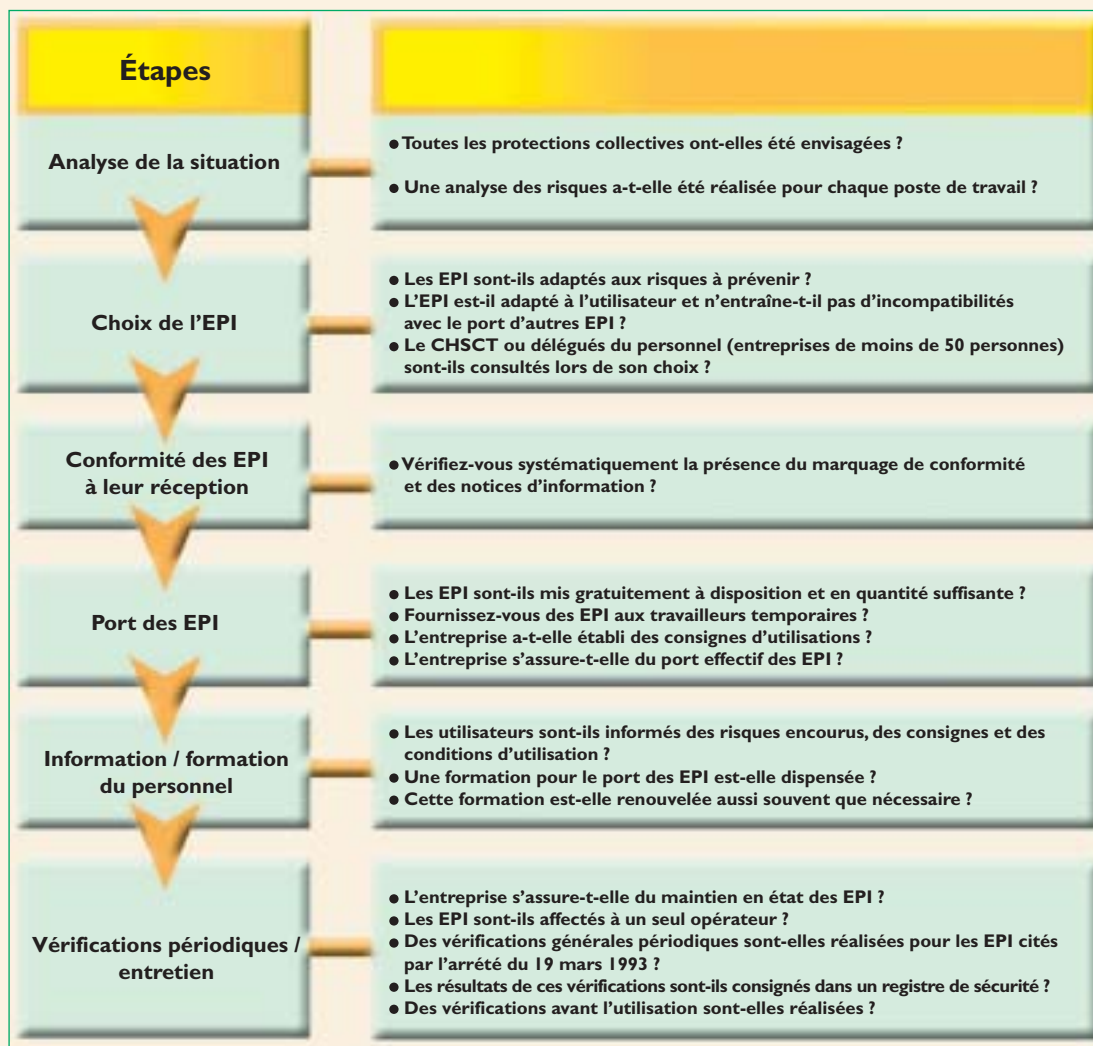
Bien sûr, tout cela est voué à l'échec si le chef d'entreprise lui-même ne participe pas activement à la recherche des solutions optimales, tant matérielles qu'humaines. Il doit être le "chef d'orchestre" de la mise en œuvre de la politique de prévention des risques, rythmant son optimisation avec les responsables sécurité et l'ensemble du personnel, comme avec les partenaires sociaux et institutionnels : élus du CE et membres du CHSCT, Médecin et Inspecteur du travail, Agent de Prévention de la CRAM.



Les étapes de la mise en œuvre

En matière de prévention, les meilleurs résultats sont obtenus là où les initiatives directoriales indiscutées ont appuyé tous les acteurs de la prévention. Les résultats sont proportionnels à la part prise par la Direction dans la mise en œuvre de la politique de prévention. Aussi, l'intervention d'une personne extérieure,

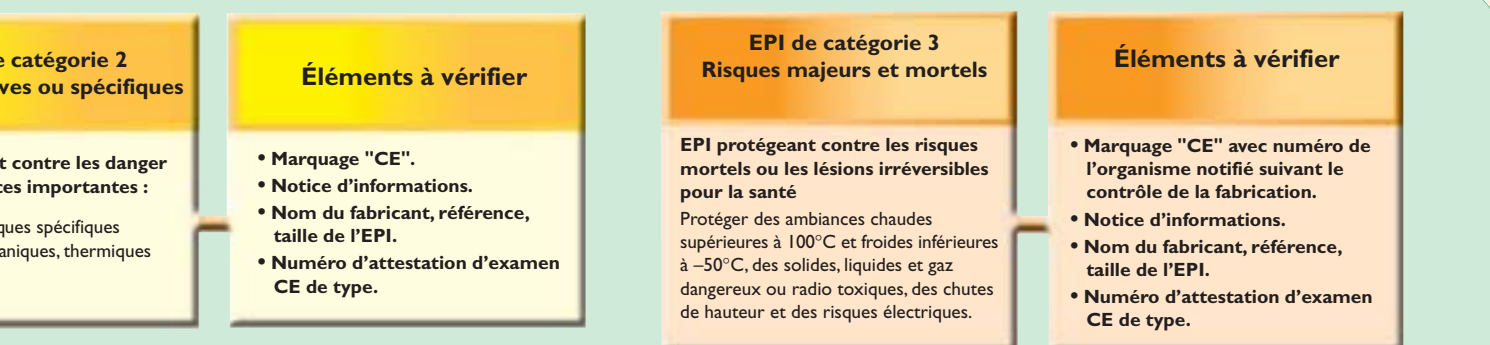
avec des outils de contrôle et d'optimisation "déconnectés" des aspects affectifs internes à l'entreprise est parfois nécessaire voire indispensable : un co-pilote de la gestion de la prévention, préventeur aguerri à la maîtrise des obligations réglementaires et à l'implication des utilisateurs d'EPI.



Le recul de l'expérience pluridisciplinaire des ingénieristes de la prévention peut décharger l'entreprise de la gestion contraignante des EPI, du système d'information économique et juridique afférent et de la formation continue des personnels.

Conformité des EPI

Dès l'achat, les caractéristiques des EPI doivent être vérifiées en fonction des risques à prévenir et des informations techniques devant être fournies par le fabricant.



Sources EHST

Témoignage

Monsieur Christophe JAFFRE,
Ingénieur Sécurité aux Papeteries de Mauduit

En 1995, les Papeteries de Mauduit constatent que 25 % des accidents du travail sont liés à l'absence d'EPI. De cette prise de conscience et de l'obligation faite au chef d'établissement de mettre à disposition de tels équipements, un plan d'action global sur 5 ans est décidé.

Devant son efficacité, un "Plan EPI 2000" associe le groupe dans sa généralisation.

L'EPI renforçant l'image de la sécurité, tout a été mis en œuvre pour informer, former et sensibiliser le personnel, à tous les niveaux de responsabilité et d'exposition à tous risques corporels.



C'est ainsi que dès 1996 le port des chaussures de sécurité a été rendu obligatoire, aussi bien pour les personnels PDM que ceux de ses fournisseurs et prestataires extérieurs travaillant sur place. Les barrières "psychologiques" levées rapidement, les autres protections ont été très bien acceptées : gants, lunettes, masques, autres protecteurs.

Pour rationaliser la fourniture d'EPI et optimiser les achats, le "Plan EPI 2000" a été mis en place pour augmenter le niveau de protection de tous les sites implantés en France, en n'éluant aucune des étapes et actions indispensables à son succès.

Préparation

- 1 Audit global des postes de travail "PDM" par la Sté KERMAREC, fournisseur d'EPI, aboutissant à la rédaction d'un cahier des charges.
- 2 Exploitation de ce cahier des charges par les autres sites : LTR, MALAUCENE et SAINT GIRONS constatant que 90 % des risques leur étaient communs.
- 3 Campagne d'essais et choix des produits en commun.
- 4 Consultation des fournisseurs.

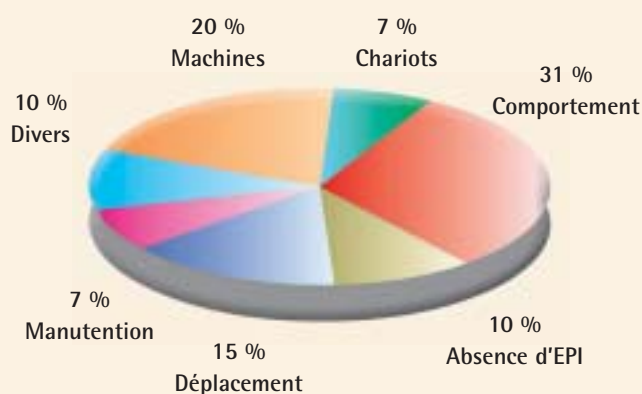
Action

- 1 Campagne d'information générale à l'ensemble des salariés et en particulier ceux de la production
- 2 Annonce de la mise en service de nouveaux EPI par différents supports (panneaux, réunions d'information,...)
- 3 Réunion d'information destinée à l'encadrement afin de les sensibiliser dans leur rôle de "relais" auprès des salariés pour que le port des EPI devienne un réflexe.
- 4 Réunion destinée au personnel du magasin général.
- 5 Campagne d'affichage montrant l'intérêt des EPI : type "prévention routière", humoristique ou provocatrice, affiches institutionnelles,...
- 6 Mise à disposition de la "Bible" de la protection aux personnels du magasin général, de l'encadrement et des postes de travail.
- 7 Distribution aux salariés d'un guide des EPI (à quoi ça sert, est-ce efficace, comment s'en équiper, ...), de fiches de poste "EPI" pour prévenir des dangers et identifier le moyen de prévention adapté.
- 8 Actions permanentes de sensibilisation : concours, valise d'EPI, cadeaux de fin d'année,...

Gestion

- 1 Rationalisation des fournitures d'EPI en ciblant précisément les modèles et les fournisseurs.
- 2 Aboutir à un achat "groupe" de l'ensemble des EPI.
- 3 Disposer d'un stock d'EPI dans les départements de production.

Origine des accidents du travail en 1999



Variation du taux de fréquence (%) *



1er producteur mondial de papier à cigarettes
55000 tonnes en 2000 – 180 clients / 72 pays
970 salariés – 129,6 Millions d'Euros de CA
Une des 8 unités de production dédiées à
l'industrie du tabac du Groupe SCHWEITZER-MAUDUIT
International dont 4 unités en France : PDM, ST GIRONS, LTR
Industries et MALAUCENE Industries



* Taux de fréquence = nombre total d'accidents du travail pour 1 million d'heures travaillées