

FICHE D'IDENTITÉ



- **NOM:** EPI Maintenance
- **DATE DE CRÉATION:** 2004  
(acquisition en 2017 par le groupe Descours & Cabaud)
- **LOCALISATION:**  
Villebon-sur-Yvette (Essonne)
- **ACTIVITÉ:** maintenance des équipements de protection individuelle de catégorie 3 / formation travail en hauteur
- **EFFECTIF:** 10 salariés dont 2 en maintenance itinérante

AMÉNAGEMENTS DE LIEUX ET SITUATIONS DE TRAVAIL

# De la maintenance qui ne manque pas d'air

*Lors de son emménagement dans de nouveaux locaux, EPI Maintenance a pris le temps de réfléchir aux problématiques liées à son activité afin d'organiser au mieux les différents postes de travail. Une réflexion en amont d'autant plus indispensable que l'entreprise devait relever un vrai défi question ventilation.*

« **TOUTES LES PRÉCONISATIONS** que nous avons faites ont été mises en œuvre par l'entreprise », s'enthousiasme Pascal Vigouret, contrôleur de sécurité à la Cramif, à propos de l'organisation des locaux d'EPI Maintenance à Villebon-sur-Yvette, dans l'Essonne. À la suite de son rachat par le groupe Descours & Cabaud, en 2017, cette entreprise de maintenance et d'entretien d'équipements de protection individuelle (EPI) entreprend de déménager afin d'anticiper la croissance de son activité. L'entreprise se tourne alors vers la Cramif afin de bénéficier d'un accompagnement technique et de réaliser la meilleure installation possible. « Nous avons un gros défi à relever concernant la ventilation des espaces de travail amiante », explique Mickaël Morlier, directeur d'EPI Maintenance.

En 2018, les huit salariés qui travaillent sur site s'installent dans un bâtiment de 1000 m<sup>2</sup> aménagé par l'entreprise. De la réception des EPI à nettoyer jusqu'à leur réexpédition au client, chaque étape et chaque poste de travail ont été étudiés. Objectif: améliorer l'ensemble en fonction des besoins des salariés. Pour optimiser globalement l'organisation des espaces de travail et assurer une traçabilité des équipements pris en charge, l'entreprise a entièrement revu sa façon de fonctionner selon le principe de marche en avant.

Dès leur réception, les éléments envoyés par le client sont tous identifiés par un numéro de dossier dématérialisé qui les suivra jusqu'à leur réexpédition finale. Ces EPI de catégorie 3, qui protègent des risques mortels ou pouvant entraîner des lésions irréversibles – casques ventilés, masques complets



© Fabrice Dimier pour l'INRS / 2021

et leurs moteurs... –, sont démontés intégralement, puis nettoyés, en machine ou à la main, et séchés en étuve ou en armoire chauffante. Ils sont ensuite remontés, en remplaçant les pièces qui doivent l'être, selon le mode opératoire du fabricant. Leur fonctionnalité est vérifiée sur un banc de test.

Les choses se présentent en revanche différemment pour les équipements indiqués par le client comme ayant pu être en contact avec de l'amiante. Ils suivent un cheminement particulier et sont stockés à part, dans des boîtes scellées, entreposées dans le sas d'accès des équipements à la « cellule de décontamination ». C'est dans cette salle de 300 m<sup>2</sup> qu'a lieu ensuite leur démontage sous sor-

☑ **Toutes les étapes de l'activité de l'entreprise ont été analysées à l'occasion du changement de locaux afin d'optimiser les conditions de travail. Notamment, le positionnement des étagères a été modifié afin de réduire les risques de troubles musculosquelettiques.**

## L'essentiel

- > **L'EMMÉNAGEMENT** de l'entreprise dans de nouveaux locaux a incité la direction à revoir son organisation pour optimiser les conditions de sécurité et la traçabilité des EPI pris en charge. De la réception des équipements jusqu'à leur réexpédition au client, chaque poste a été étudié et amélioré en fonction des besoins des salariés.
- > **UNE ATTENTION** toute particulière a été portée à la ventilation des locaux, notamment la cellule de décontamination destinée l'entretien d'EPI qui ont été en contact avec de l'amiante. Pour réaliser cette installation complexe, la direction, la Cramif et le bureau d'études chargé des travaux ont travaillé en étroite collaboration.

bonne. « *Même si les équipements en contact avec l'amiante sont censés avoir été décontaminés avant leur envoi, lorsque nous démontons les moteurs, par exemple, il se peut que nous trouvions de la poussière à l'intérieur. Cette poussière peut contenir des fibres d'amiante: nous ne prenons aucun risque* », souligne le directeur de l'entreprise.

### Le défi de la ventilation

Particulièrement complexe notamment en termes de ventilation, l'installation de la cellule de décontamination a demandé un travail de conception très rigoureux orchestré par la direction, le centre de mesures physiques (CMP) de la Cramif et le bureau d'études responsable des travaux. « *Mettre en place un système de dépression en cascade entre les différents locaux ne s'invente pas*, rappelle Thomas Bonzom, contrôleur de sécurité au CMP de la Cramif. *Il s'agissait d'assurer un captage localisé efficace à l'aide de sorbonnes, d'apporter de l'air de compensation sans générer de courants d'air perturbateurs et de maintenir le local en dépression pour limiter la dispersion d'éventuels polluants vers les locaux attenants. Pour l'apport d'air neuf, la solution retenue a consisté à installer une gaine textile microperforée, afin d'assurer une diffusion d'air à basse vitesse, régulée en température.* »

La centrale de traitement d'air (CTA) à double flux, qui rejette l'air extrait à l'extérieur du bâtiment après filtration, a été installée en mezzanine. Le CMP a réalisé des mesures de contrôles à la réception: tests fumigènes et mesures de vitesse d'air au niveau des sorbonnes, notamment. « *Après quelques ajustements, les mesures ont montré l'efficacité de l'installation* », apprécie Thomas Bonzom.

Le cahier des charges incluait également des objectifs précis en termes d'acoustique. « *Nous avons d'emblée suggéré l'encoffrement de l'installation* », souligne Pascal Vigouret. « *Nous avons également entouré intégralement la CTA de panneaux acoustiques*, ajoute Mickaël Morlier. *Résultat, on ne l'entend pas.* » Une attention particulière a également été portée – amiante oblige – à la question du change-

ment des filtres de l'installation. Cette opération est sécurisée par le système bag in/bag out qui permet d'éviter toute exposition de l'opérateur de maintenance aux fibres d'amiante.

### Une démarche d'amélioration continue

La démarche de prévention ne s'est pas arrêtée aux portes de la cellule de décontamination. En effet, tous les postes de travail en dehors de la zone amiante ont été réfléchis et

# 2500

**ensembles (masques et moteurs) sont traités chaque année par EPI Maintenance.**

adaptés en fonction des besoins des salariés. « *Comparativement à nos anciens locaux, nous sommes vraiment dans un espace de travail professionnel*, déclare Thomas Gérard, chef d'atelier. *Au niveau de la zone de nettoyage des éléments démontés, la hauteur des évier a été adaptée. Sur le poste de remontage, un éclairage à leds au plafond a été ajouté afin que nous puissions mieux travailler sur les petits éléments ou lire plus aisément les numéros de série.* »

Un chef d'atelier d'autant plus satisfait qu'il n'a plus, après remon-

Les EPI sont intégralement démontés, puis nettoyés, en machine ou à la main, et séchés en étuve ou en armoire chauffante. Ils sont ensuite remontés, en remplaçant les pièces qui doivent l'être, selon le mode opératoire du fabricant, et leur fonctionnalité est vérifiée sur un banc de test.

LE CHIFFRE

tage des EPI, à tendre les bras pour stocker en hauteur les caisses de matériel. Le positionnement des étagères a été modifié afin de réduire les risques de troubles musculosquelettiques. De même, l'entreprise s'est équipée de chariots afin que plus aucun carton ne soit déposé au sol et limitant ainsi le nombre de maintenances. « *Nous sommes vraiment dans une démarche d'amélioration continue et la direction est à notre écoute sur ce sujet* », admet Thomas Gérard. Pour preuve, l'ajout, sur ses conseils, d'une pédale pour actionner la machine à sceller les sacs plastiques contenant les équipements nettoyés. « *Avant, il fallait sceller en appuyant à la main, c'est un geste qui peut devenir très répétitif et fatigant lorsque l'on travaille à l'emballage pour la réexpédition des colis aux clients.* »

La culture de prévention a fait son chemin dans les esprits, en témoignent les réflexions engagées pour améliorer le système de ventilation sur le poste de contrôle des appareils de détection de gaz. « *Nous avons en effet de plus en plus de demandes clients pour ce type de prestations* », explique Mickaël Morlier. Autre illustration: l'aménagement en 2020 de camions itinérants permettant la maintenance des EPI sans amiante exclusivement, à proximité des sites des clients. ■

Lucien Fauvernier



© Fabrice Dimier pour l'INRS/2021