

La maîtrise des risques en atmosphères explosives est un axe fondamental chez APIA Technologie, qui met de côté l'auto-certification et les analyses internes au profit d'une démarche conjointe avec les grands organismes spécialisés, à l'image de l'Ineris. Nous avons interviewé Thierry Carbonell, conseiller ATEX pour Apia Technologie, qui nous présente ici le fort engagement de la société dans le domaine.



Thierry Carbonell, initiateur et maître d'œuvre de la certification des matériels chez Apia Technologie.

COMMENT SE POSITIONNE APIA TECHNOLOGIE VIS-À-VIS DE LA DIRECTIVE ATEX ?

Thierry Carbonell : Spécialiste du process poudres pour l'industrie alimentaire, Apia Technologie conçoit et commercialise depuis 1993 des solutions de maintenance des produits pulvérulents, depuis le stockage des matières premières jusqu'au conditionnement des produits finis. Basés sur la technologie Transiube de transfert par vis flexible, les équipements mis en œuvre entrent dans le périmètre de diverses normes et directives. Celles-ci visent, d'une part, à protéger la santé et la sécurité des travailleurs et, d'autre part, à respecter les exigences de qualité, d'alimentarité et de compatibilité avec les produits alimentaires. La directive européenne sur les ATEX a plus particulièrement pour objectif de permettre aux équipements d'être utilisés sans risques non maîtrisés dans des atmosphères explosives. C'est dans ce cadre réglementaire qu'Apia Technologie apporte son expertise ATEX et propose une solution globale certifiée.

ATEX

L'ENGAGEMENT D'APIA TECHNOLOGIE POUR UNE GARANTIE TOTALE

VOUS ÊTES LE RÉFÉRENT ATEX CHEZ APIA TECHNOLOGIE : QUELS TRAVAUX AVEZ-VOUS MENÉS AU SEIN DE LA SOCIÉTÉ ?

T. C. : J'ai intégré « l'organisation Transiube et Apia Technologie » en 1999. Après m'être expatrié en 2000 afin de mettre sur pied une division en Espagne, je suis revenu en France pour d'une part poursuivre le développement à distance de l'entité hispanique, et d'autre part pour développer la partie commerciale à l'export. C'est à partir de ce moment que je me suis davantage dirigé vers le développement de standards internationaux, aussi bien d'un point de vue technique que d'un point de vue qualité. L'ATEX a commencé à prendre une forme très concrète vers 2005, et nous avons alors mené une réflexion sur la certification de nos équipements. Puisque nous sommes très sensibles aux exigences de nos clients aussi bien en Europe qu'à l'export, nous avons souhaité placer nos équipements au plus haut niveau en ce qui concerne le risque ATEX. En 2005, nous avons alors réalisé les premiers compléments d'analyse de risques liés aux explosions des poussières sur nos équipements. S'en est suivie toute une série de tests en interne, en laboratoires et au sein de l'Ineris. En 2007, notre certification a été validée, et nous avons eu l'autorisation de mettre sur le marché l'ensemble de nos matériels de transfert et de dosage de la gamme Transiube en Catégorie 1 pour atmosphères explosives. Dans le cadre de la

“En 2007 notre certification a été validée.”

réglementation ATEX, nos matériels sont classés Catégorie 1 Zone 20, la plus drastique pour les ATEX poussières. Pour obtenir cette certification, ils ont fait l'objet d'une « Attestation d'Examen de

Type », qui nécessite qu'un O.N. (organisme notifié par la Communauté Européenne) soit coresponsable. Après 2007, j'ai assisté encore pendant deux ans à la mise en place complète et le maintien des règles de fabrication au sein des ateliers, en gardant parallèlement ma fonction de directeur de commerce international. Aujourd'hui, fort de mon expérience et de ma connaissance de l'histoire ATEX au sein d'Apia Technologie, je continue d'être le conseiller officiel ATEX.

LE CADRE RÉGLEMENTAIRE EST-IL BIEN COMPRIS PAR LES CONSTRUCTEURS ET LES UTILISATEURS ?

T. C. : Au contraire d'une norme qui fixe concrètement des moyens applicables, une directive européenne impose un résultat à atteindre aux



Test de conductivité zone ATEX des équipements Apia Technologie.

Etats membres. La directive ATEX est une somme d'objectifs à mettre en œuvre, un guide pour constructeurs et utilisateurs. Et il convient à ce stade de bien distinguer deux directives applicables : l'une à destination des utilisateurs, la 1999/92/CE, l'autre à destination des constructeurs, la 2014/34/UE. Pour garantir la sécurité totale des installations, il faut donc d'harmoniser les échanges entre les différents acteurs, en répondant à des problématiques récurrentes ou spécifiques. Depuis la mise en place des directives ATEX, les utilisateurs ont l'obligation de réaliser un DRPCE (Document relatif à la protection contre les explosions) comportant une étude de risques pour fournir aux constructeurs un

“Il faut harmoniser les échanges entre les différents acteurs.”

cahier des charges clair et précis. Mais la réalité du terrain montre des failles puisque les utilisateurs ne sont pas toujours bien au fait de leurs obligations, ou qu'ils n'ont pas les moyens de réaliser des études pour connaître précisément les caractéristiques d'explosivité de leurs produits. Parallèlement, le choix des équipements, de leur réel niveau de protection et de l'assemblage de différents composants dans une installation complète n'est pas clair pour les utilisateurs : beaucoup de constructeurs réalisent une simple auto-certification de loin moins coûteuse de leurs équipements, qui ne sont alors pas testés et analysés par l'un des deux organismes notifiés par la Communauté Européenne en France que sont l'Ineris et le LGIE Bureau Veritas. Chez Apia Technologie, nous avons fait le choix de faire certifier tous nos équipements en zone 20 intérieure par l'Ineris, gage indéniable de fiabilité d'analyse des risques, de sécurité et qui nous permet de proposer une solution complète et validée dans son ensemble. Enfin, pour assurer un contrôle continu, un Système d'Assurance Qualité (SAQ) a également été mis en place pour le suivi de nos fabrications. Ainsi, l'ensemble de la chaîne de fabrication est contrôlé deux fois par an, et le respect du SAQ vérifié par l'Ineris. Ces audits valident le renouvellement annuel de la Certification.

VOUS PARTICIPEZ AUX RÉUNIONS DU CLATEX : POUVEZ-VOUS NOUS EN DIRE PLUS SUR CE COMITÉ ?

T. C. : Créé en 2001, le CLATEX est le Comité de liaison des équipements ATEX. Son rôle est de traiter l'ensemble des problèmes nationaux relatifs au secteur ATEX et de garantir la liaison avec la Communauté Européenne. Ce comité rassemble une centaine de membres environ représentant l'ensemble des parties prenantes dans l'application des Directives 2014/34/CE et 1999/92/CE et nous retrouvons les entreprises françaises les plus investies à l'égard des directives risques ATEX, aussi bien dans le collège constructeurs que dans le collège utilisateurs. Le CLATEX intègre des acteurs qui ont une compétence dans le domaine et dont les échanges sont pertinents : y sont

“Le CLATEX est le Comité de liaison des équipements ATEX.”

donc représentés les fabricants et les utilisateurs, mais aussi le ministère de la Transition Écologique et Solidaire et le ministère du Travail, les organisations professionnelles, les organismes notifiés et les organismes de normalisation. Le comité, en plus des échanges en continu se réunit au moins une fois par an à Paris, à La Défense. Tout en pilotant l'entité Export d'Apia Technologie, je me détache du temps pour participer à ces assemblées, qui sont importantes pour échanger sur la démarche ATEX, sur ses évolutions et sur les problématiques de terrain.



Zoom sur les raccords et tresse de mise à la terre.

zIemex
PROCESSING EQUIPMENT

Tout pour le stockage du Vrac

Notre gamme d'équipements :

- Installations de stockage clés en main
- Silos en acier inoxydable et Aluminium de toutes capacités

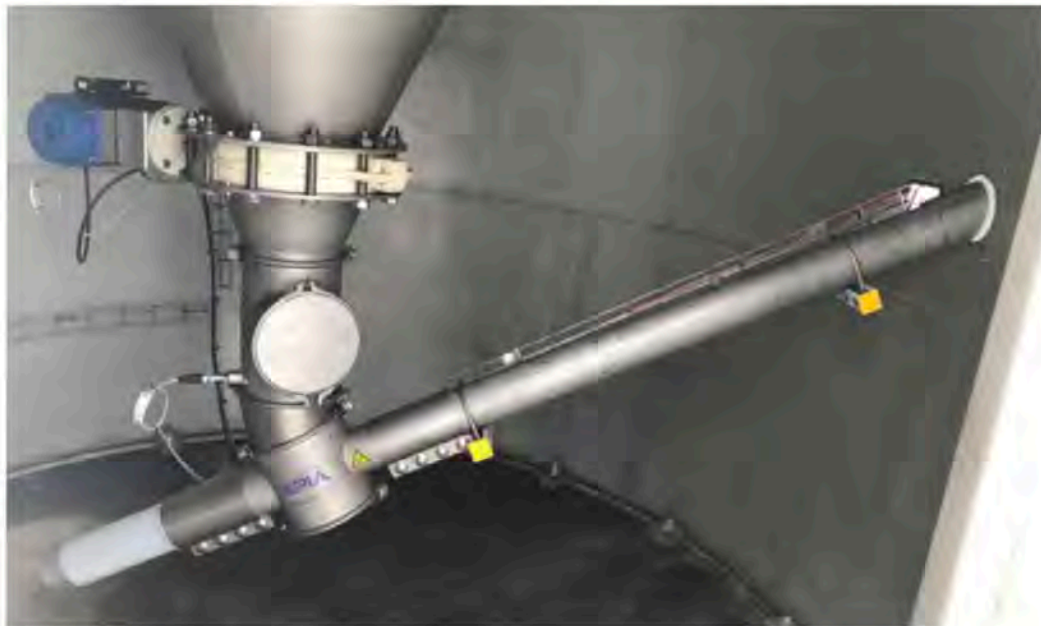
www.ziemex.com



| Station d'essai d'APIA Technologie.

QUE METTEZ-VOUS EN ŒUVRE POUR SENSIBILISER AU MIEUX LES INDUSTRIELS ?

T. C. : C'est par le dialogue que nous essayons de faire comprendre aux industriels qu'il y a un vrai risque à ne pas suffisamment s'intéresser aux certifications des constructeurs qu'ils choisissent comme partenaires. Nous souhaitons leur faire prendre conscience qu'il y a parfois des différences majeures entre deux fournisseurs d'équipements similaires, qui ne sont pas toujours visibles. Si la directive ATEX a été créée, c'est bel et bien pour protéger les travailleurs, les biens et l'environnement, et non pour simplement se protéger uniquement en cas de procès après qu'un incident est survenu. Chez Apia Technologie, nous sensibilisons nos commerciaux : nous réalisons par exemple une réunion ATEX tous les ans pour revenir sur les fondamentaux et faire remonter les discours qu'ils ont pu entendre pour savoir si les taux de compréhension sont bons. Nous pouvons ainsi adapter notre dialogue selon que leurs problématiques sont plutôt sécuritaires, plutôt techniques ou plutôt juridiques et leur apporter un service de conseil complet qui réponde à l'ensemble de leurs questionnements. Il est important que les utilisateurs puissent s'adosser à sérieux, professionnel et membre d'une organisation lui permettant d'être à jour dans son suivi ATEX. Les travaux que nous avons engagés autour de l'ATEX depuis maintenant



| Reprise sous silo conforme ATEX.

plus de treize ans nous ont apporté une crédibilité certaine, et cela nous a également permis d'intégrer de nouveaux marchés.

PENSEZ-VOUS QUE LA DIRECTIVE ATEX PUISSE UN JOUR ÊTRE ENGLOBÉE DANS UNE NOUVELLE NORME INTERNATIONALE HARMONISÉE ?

T. C. : Nous discutons aujourd'hui avec les membres des Ministères et du CLATEX des enjeux de demain, et notamment de la nouvelle norme internationale IECEx. L'idée est aujourd'hui de savoir si l'ATEX serait proposé sous une autre version, l'IECEX, ou si c'est la norme IECEx qui sera englobée dans un ATEX global. Dans les deux cas de figure, cela demandera nécessairement une harmonisation au niveau réglementaire, ce qui n'est pas le cas actuellement. Alors que nous sommes obligés de nous adapter en Europe et à l'international, l'enjeu de demain sera de tout harmoniser sur des critères universels. Un enjeu important pour bon nombre de constructeurs et utilisateurs qui n'ont pas toujours le temps ou l'investissement nécessaire pour suivre et appliquer toutes ces contraintes réglementaires. Les budgets pour maintenir les équipements à un niveau élevé de qualité et sécurité gonflent chaque année, et il ne faudrait pas que cela soit au détriment du développement technique. Enfin, il ne faut pas oublier que de nombreux pays en voie de développement négligent encore l'aspect sécuritaire, comme en Afrique ou au Moyen-Orient où nous sommes très présents et où il y a une marche importante à franchir.

CERTIFICATION DE L'ATELIER DE FABRICATION

Lorsqu'on fabrique un matériel de catégorie 2D ou 3D qui ne seront utilisables qu'en Zone 22 ou Zone 21, le matériel ATEX peut être auto-certifié par son constructeur pour sa mise sur le marché. Cependant, lorsqu'on fabrique un matériel de catégorie 1D qui sera utilisable dans toutes les zones ATEX poussières la certification du matériel doit être réalisée par un organisme notifié. Et puisqu'Apia Technologie a fait le choix de certifier toute sa gamme de produits de marque Transitube en Catégorie 1D et d'assurer une mise sur le marché de ses équipements de manière continue, la société a également certifié l'atelier de production. Deux audits sont réalisés chaque année : un premier audit interne est assuré par Thierry Carbonell, puis un second audit est directement réalisé par l'Ineris pour reconduire l'Attestation d'Examen de Type. L'INERIS confirme également le respect et le maintien du Système d'Assurance Qualité (SAQ) et s'engage alors coresponsable de la mise sur le marché des matériels fabriqués.



| Atelier certifié d'Apia Technologie.