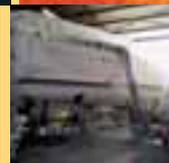


La Prévention en Action

Guide méthodologique pour la prévention des risques professionnels

- ÉVALUER POUR PRÉVENIR,
Qu'est-ce-que-c'est ? p.3
- ÉVALUER POUR PRÉVENIR
Pourquoi ? p.4
Les 5 raisons pour agir
- ÉVALUER POUR PRÉVENIR
Comment ? p.6
Les 5 clés pour réussir
- LES 5 ETAPES
DE LA DÉMARCHE PRÉVENTION p.11
- ÉVALUER POUR PRÉVENIR
Avec qui ? p.25



Les Métiers de l'industrie nautique



Provence-Alpes-Côte d'Azur



Editos

Avec ses 432 km de littoral, le port de Toulon, ses nombreux équipements nautiques, des activités économiques performantes et sa vocation ancestrale dans le domaine maritime..., le Var a véritablement une position stratégique au sein de la région.

Les quelque 600 entreprises de ce secteur professionnel varois, qui présente la spécificité d'intervenir à la fois dans le milieu marin et le milieu terrestre, sont souvent confrontées à des risques propres en raison des conditions d'intervention des salariés en milieu confiné. Il était donc important qu'elles soient accompagnées dans leur démarche réglementaire d'évaluation des risques. La concrétisation de cette action, et c'est une des vertus du dialogue social, est le fruit d'une rencontre entre une préoccupation émergente de la Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle du Var, et un besoin ressenti par la profession. Elle a ainsi pu jouer son rôle fédérateur en mobilisant les partenaires sociaux concernés qui ont compris tout l'intérêt qu'il y avait à se lancer résolument et loyalement dans cette action préventive, les médecins du travail des établissements retenus qui ont largement contribué au succès de l'opération, et l'apport des connaissances et du savoir faire technique indispensable d'ACT Méditerranée.

La Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle de PACA et le Conseil Régional Paca nous ont permis de réunir l'ensemble des conditions nécessaires à la réalisation de ce guide. Un accord-cadre tripartite régional pour le développement de l'emploi, des compétences et de la formation de la plaisance et de la grande plaisance est signé par l'État, le Conseil Régional et la Fédération des Industries Nautiques. Sa convention d'application a inscrit dans le cadre de l'amélioration des conditions de travail les travaux menés dans le Var afin d'aider les entreprises à mettre en œuvre une démarche d'évaluation des risques professionnels conforme à la réglementation.

Aujourd'hui, le présent guide et l'accord-cadre constituent deux actes complémentaires dans la démarche de prévention.

Le choix des entreprises du Var qui ont pris part à cette action pilote a été principalement dicté par deux considérations :

- une approche par le territoire, en l'occurrence la base nautique constituée par le littoral hiérois et ses îles, qui a engendré une dynamique et une saine émulation entre les entreprises, et qui a facilité le travail collectif des divers services de prévention.
- la réelle volonté des directions concernées, ajoutée à celle des salariés de ces entreprises et de leurs représentants lorsqu'il y en avait, qui seules autorisaient à travailler collectivement sur un état des lieux sans complaisance, et sur la recherche des réelles mesures préventives. Que tous ces partenaires sociaux en soient ici cordialement remerciés.

C'est leur travail collectif qui est aujourd'hui restitué dans ce guide.

Il est conçu pour les aider à construire, par le dialogue social interne qui bonifiera toute démarche coordonnée de prévention. L'analyse de postes clés, les données techniques et les pistes d'améliorations qui sont proposées ont pour ambition de montrer aux acteurs internes de la prévention que des solutions existent et qu'elles peuvent être concrètement mises en œuvre pour l'intérêt commun de l'entreprise et de ses salariés.

Joël CANAPA

Vice-président du Conseil Régional
Délégué à la Solidarité à la Prévention et à la Sécurité

Daniel RACT-MUGNEROT

Directeur Départemental, du Travail, de l'Emploi
et de la Formation Professionnelle du Var

La Direction Méditerranéenne de la Fédération des Industries Nautiques est sensible à cette initiative - placée dans le cadre de l'accord tripartite signé avec la Région Provence-Alpes-Côte d'Azur et l'État - qui aboutit aujourd'hui à l'édition de ce Guide réalisé par la DRTEFP PACA pour les entreprises de la région.

A cette occasion, la Direction Méditerranéenne de la Fédération des Industries Nautiques souhaite redire toute l'importance qu'elle porte à la démarche « Sécurité et Santé au Travail ».

En effet, ce document vient s'ajouter aux travaux conduits depuis plusieurs années sur le sujet :

- en mars 2005, la Fédération a renouvelé pour 4 ans son engagement au côté de la CNAMTS au travers d'une « Convention Nationale d'Objectifs »,
- en 2006, un « Guide d'évaluation des risques professionnels » a été édité et diffusé à l'ensemble des adhérents,
- en janvier 2008, la Fédération a missionné un cabinet spécialisé pour aider les entreprises à mettre en forme un « Document Unique Évolutif ».

Au regard de la multiplicité des métiers de notre profession, ce guide PACA s'adresse plus particulièrement aux entreprises du Négoce, de la Maintenance et de la Location.

Nous tenons, toutefois, à souligner le caractère exceptionnel de certains exemples illustrant ce document : la réalité du terrain est plus contrastée et les employeurs, d'ordinaire plus rigoureux dans leur démarche de prévention des risques professionnels !

Le tissu régional des professionnels du nautisme est très majoritairement composé de TPE. Il serait donc souhaitable de poursuivre le travail engagé avec ce document en imaginant des mesures de transfert de nature à accompagner les entreprises dans leur volonté de progrès.

Nous poursuivons méthodiquement et inlassablement, au plan national comme en régions, cet objectif.

Nous tenons à remercier les employeurs, les salariés, les médecins du travail, les organismes de conseil, la CRAM-SE, la CCI et la CMA du Var, tant pour les informations qu'ils ont apportées, que pour leur contribution à la rédaction de ce document.

Ce guide peut voir le jour grâce à la participation soutenue et active de la Région Provence-Alpes-Côte d'Azur, de la DRTEFP PACA, de la DDTEFP du Var et le précieux concours d'ACT Méditerranée.

Éric MABO

Directeur Régional de la Fédération des Industries Nautiques

Évaluer pour prévenir, qu'est-ce que c'est ?

La prévention des risques professionnels consiste à **prendre les mesures nécessaires pour préserver la santé et la sécurité** des travailleurs, dans le cadre du droit du travail et du dialogue social.

Pour agir, il est indispensable de :

Réaliser une évaluation des risques professionnels,

c'est-à-dire établir un diagnostic des risques en entreprises

Puis

Mettre en œuvre des mesures de prévention

Ces mesures résultent de choix et de priorités inscrits dans un plan d'actions.

Ces deux phases sont indissociablement liées : l'évaluation n'a aucun intérêt si elle ne conduit pas à la mise en œuvre de mesures de prévention.

Ce guide se donne pour objectif d'identifier les dangers et facteurs de risques inhérents aux métiers des industries nautiques puis de recueillir et de sélectionner les meilleures actions de prévention mises en œuvre par les professionnels eux-mêmes et ayant enregistré des résultats satisfaisants.

Au-delà de cette analyse, le guide a été réalisé afin d'accompagner dans leur démarche de prévention les TPE, PME et PMI du secteur des industries nautiques ayant une problématique commune de travail en atelier et/ou sur les chantiers en conditions de travail à flot ou à sec.

Les exemples donnés dans ce guide sont issus de situations observées (pour certaines exceptionnelles), lors de visites d'entreprises.

L'originalité de l'action pilote menée pour établir ce guide a été de se concentrer sur un territoire donné, animé par une association de professionnels du nautisme : le port St Pierre à Hyères-les-Palmiers dans le Var avec l'Association Hyéroise des Professionnels du Nautisme (A.H.P.N.). L'objectif était de créer une synergie de proximité avec les entreprises pilotes, entre elles d'une part, avec les acteurs traditionnels de la prévention (Médecine du travail, CRAM, Inspection du travail,...) d'autre part, et d'inciter les autres entreprises du secteur à démultiplier l'action. Les résultats sont convaincants et nous aurons l'occasion d'en reparler dans ce guide.

Évaluer pour prévenir pourquoi ?

5 raisons pour agir

1 Protéger la santé et la sécurité des travailleurs

Aujourd'hui encore, un grand nombre d'accidents du travail et de maladies professionnelles (AT/MP) surviennent en France durant le travail. Chaque jour, 170 accidents du travail entraînent une incapacité permanente ou un décès, et environ 80 personnes sont reconnues atteintes d'une maladie professionnelle.

La nécessité d'évaluer les risques ne résulte pas uniquement de ce constat. L'absence d'accident ou de maladie professionnelle ne signifie pas qu'il n'y a pas de risque : zéro AT/MP n'équivaut pas au risque zéro.

En effet, l'évaluation des risques professionnels suppose qu'un travail d'anticipation soit réalisé au sein de l'entreprise afin de comprendre et d'analyser tous les phénomènes susceptibles de faire naître un risque pour la santé et la sécurité au travail.

La perception par les travailleurs de leurs conditions de travail le montre bien : 76 % d'entre eux considèrent que le mode d'organisation du travail a un effet important sur les risques d'accidents du travail ou de maladies professionnelles.

Toute entreprise est concernée, quels que soient sa taille et son secteur d'activité. L'évaluation des risques vise à tenir compte aussi bien des aspects humains, techniques, organisationnels du travail.

2 Répondre aux obligations de prévention

L'employeur doit respecter ses obligations en matière de santé et de sécurité au travail. Les principes généraux de prévention, inscrits dans le code du travail (articles L 4121-1 et suivants rappelé en annexe 1), prévoient notamment que tout employeur est responsable de l'évaluation des risques et des actions de prévention qui en découlent. Il revient à l'employeur de mettre en place les moyens les plus adaptés pour répondre à son obligation de résultat dans ce domaine.

Le secteur des industries nautiques regroupe un grand nombre d'activités très diverses comme la construction bois ou plastique, la voilerie, la mécanique, la réparation, la sellerie, le lavage, le stockage, la vente, les loueurs, les bateaux école, les activités port à flot et port à sec, le transport terrestre et le convoiage maritime...

D'après les statistiques nationales, ce secteur comptait pour l'année 2006 :

- 4867 entreprises
- 45061 salariés
- 4,65 milliard d'Euros de chiffre d'affaires (CA)

La région PACA est la première région en nombre d'emplois et en chiffre d'affaires. Elle représente 40% des places de port. C'est la première zone de navigation des bateaux.

Ces entreprises peuvent être de tailles très variées, très grandes et internationales ou très petites.

Au 31 décembre 2007, sur le territoire de Hyères où a été menée cette action pilote, la plaisance concerne 75 entreprises. En ajoutant les 33 associations et clubs, elles représentent un CA de 90 millions d'euros, 438 emplois permanents, et 627 en pleine saison. La taille des entreprises ne dépasse pas 50 salariés.

Les activités de ces entreprises se répartissent de la manière suivante :

- 25 chantiers naval de réparation, de service et de vente
- 12 magasins et shipchandlers
- 13 loueurs
- 20 artisans indépendants activités diverses
- 5 sociétés de services

Les entreprises du secteur, toutes tailles confondues, bénéficient d'un environnement favorable avec la présence de l'organisation professionnelle: la Fédération des Industries Nautiques.

Les salariés et les directions sont souvent conscients de l'existence de risques professionnels mais ont des difficultés à tous les cerner. Certains risques à effets immédiats (brûlures, coupures, chute...) sont visibles, connus, voire maîtrisés tandis que d'autres comme les TMS (troubles musculo squelettiques), ou le risque chimique provoquant des maladies professionnelles (à effets différés) sont soit ignorés (par méconnaissance), soit ressentis comme une « fatalité » (risques du métier).

Évaluer pour prévenir pourquoi ?

D'après les déclarations d'accident du travail sur le secteur des industries nautiques, les principaux risques sont liés à des éléments matériels provoquant des chutes de plain-pied, des accidents liés à la manipulation d'objet et les chutes de hauteur. Ces accidents provoquent des lésions aux mains, aux tronc et au niveau des membres supérieurs. (Source : Statistiques CNAMTS).

3 Favoriser le dialogue social

La prévention des risques professionnels et l'évaluation des risques s'appuient sur un dialogue constant et constructif entre l'employeur, les représentants du personnel et les salariés. Ce dialogue est la garantie d'une meilleure compréhension et d'un traitement efficace des risques professionnels.

Favoriser le dialogue social

D'une manière générale, la prédominance de TPE dans l'activité nautique et l'absence d'Instances Représentatives du Personnel (Délégués du Personnel (DP) ou Comité d'Hygiène, Sécurité et Conditions de Travail (CHSCT)) favorise le dialogue direct entre le dirigeant et ses collaborateurs.

On constate dans les entreprises de ce secteur, une ancienneté importante, ainsi que des savoirs développés au fil des années. La moyenne d'âge des salariés est située autour de 40 ans.

4 Créer un emploi de qualité

Cet enjeu, de niveau national et européen, a pour composante essentielle un environnement de travail sûr et sain. Dans l'entreprise, il s'agit d'assurer de bonnes conditions de travail par une démarche de prévention ambitieuse. L'image de l'entreprise professionnelle en est valorisée, ce qui peut notamment favoriser le recrutement.

Créer un emploi de qualité

Un emploi de qualité est le résultat de la conjonction entre de bonnes conditions de travail et une formation adaptée qui prépare à ces métiers.

5 Contribuer à la performance de l'entreprise

Chaque année, les accidents du travail, les accidents de trajet et les maladies professionnelles se traduisent par la perte de 42 millions de journées de travail (soit environ 115 000 salariés absents par jour). C'est un coût humain et économique très important pour les entreprises :

- Temps et production perdus,
- Dégâts causés aux matériels, équipements et produits,
- Augmentation des primes d'assurance, frais de justice,
- Difficultés de remplacement,
- Altération du moral et de la motivation des salariés,
- Dégradation du climat social...

L'évaluation des risques professionnels permet, à cet égard, d'identifier les dysfonctionnements susceptibles d'affecter la santé et la sécurité des travailleurs et de nuire à la compétitivité de l'entreprise. Ainsi, de bonnes conditions de santé et de sécurité au travail contribuent à l'amélioration de la situation économique des entreprises.

Évaluer pour prévenir comment ?

Les 5 clés pour réussir

1 L'employeur est le garant de la sécurité et de la santé des travailleurs

Afin de favoriser la prévention des risques professionnels, l'employeur s'engage sur les objectifs, les modalités et les moyens permettant de créer une démarche durable. Pour cela, il associe l'ensemble des acteurs de l'entreprise (salariés, instances représentatives du personnel, médecin du travail, ingénieurs et techniciens de la prévention).

Le chef d'entreprise peut aussi s'adjoindre, si nécessaire, des appuis extérieurs tout en demeurant le seul responsable de l'évaluation des risques et des mesures de prévention qui en découlent.

Plusieurs acteurs sont impliqués dans l'évaluation des risques professionnels :

Acteurs internes : dirigeants, salariés et DP et/ou CHSCT lorsqu'ils existent

Acteurs externes : CRAM (Caisse Régionale d'Assurance Maladie), Service de santé au Travail (Médecins du travail, IPRP (Intervenant en Prévention des Risques Professionnels)), DDTEFP (Direction Départementale du Travail de l'Emploi et de la Formation Professionnelle), ARACT (Association Régionale pour l'Amélioration des Conditions de Travail), etc.

Ils poursuivent tous un objectif commun : favoriser la mise en œuvre de la prévention des risques professionnels dans les entreprises.

Le médecin du travail est le conseiller de l'employeur et des salariés. Son association est particulièrement précieuse dans :

- l'aménagement et l'ergonomie des postes de travail (hauteur des plans de travail, assise, conditions d'éclairage...);
- le choix des équipements de protection individuelle (EPI) ; par exemple, type de masque respiratoire selon la nature des solvants manipulés, nature des gants (risques mécanique et/ou chimique)..
- l'organisation de la sécurité avec ses procédures et l'organisation des secours avec la mise en place de consignes de première intervention (par exemple, en cas d'accidents graves : plaies, brûlures chimiques, etc.);
- des enquêtes ou études par branche ou catégorie socioprofessionnelle afin de favoriser une amélioration de la santé au travail par une approche globale.

Le médecin du travail, et/ou l'IPRP (Intervenant en Prévention des Risques Professionnels) peut effectuer des études ponctuelles, des évaluations ou des mesures afin d'apprécier, les niveaux d'exposition, par exemple, les niveaux de bruit, de lumière et de pollution atmosphérique. Ces études permettront d'orienter certains choix en matière de prévention. Le médecin du travail s'appuie également sur les combinaisons des prélèvements atmosphériques et des études de toxicologie et de biotoxicologie (prélèvements sanguins, mesures d'imprégnation urinaire, en fonction de la nature des toxiques...).

2 Une démarche globale

Un des objectifs d'une démarche globale d'évaluation des risques est de parvenir à une analyse exhaustive des risques professionnels, passage obligé vers des actions concrètes de prévention.

Comprendre pour agir, tel est l'esprit de l'évaluation des risques : analyser les situations de travail en s'appuyant sur les conditions d'exposition des travailleurs aux risques, afin de mieux les maîtriser.

Pour ce faire, il convient de prendre en compte toutes les composantes du travail :

- Personnel,
- Organisation et méthode de travail,
- Environnement de travail,
- Produits, matières et déchets,
- Équipements et matériels.

La prise en compte de l'ensemble de ces composantes nécessite une approche pluridisciplinaire de la prévention des risques professionnels ; il s'agit donc d'associer des compétences, notamment médicales, organisationnelles et techniques.

Évaluer pour prévenir comment ?

Dans les exemples qui suivent, seront présentées des situations de travail classées selon les trois aspects ci-dessous.

Aspect technique du travail

Dans cette entreprise, les salariés sortent le bateau de l'eau avec une grue et le calent à terre à l'aide de parpaings (20-25 kg l'un) et d'épontilles. Après réflexion, l'entreprise a remplacé les parpaings et les épontilles volantes, par des berceaux métalliques à épontilles intégrées, couplés à une remorque hydraulique soulevant et déposant l'ensemble (berceau + navire) sans manipulation humaine.

Cette mesure de prévention a supprimé 2 à 3 tonnes de manutention par bateau.

Dans une entreprise, les salariés ouvrent à même le sol des engins de survie pour inventaire, contrôlent et remplacent du matériel, puis le reconditionnent. Un plan de travail pouvant accueillir la surface d'un engin, construit à hauteur d'homme au milieu de l'atelier a permis aux salariés un déplacement aisé autour de l'engin et un travail en position verticale, réduisant ainsi les contraintes posturales.

Aspect organisationnel du travail

La gestion des retours de bateaux de location le vendredi soir, impose un travail en temps réduit aux salariés afin de contrôler, remettre en état et nettoyer le bateau pour le samedi matin. Une réflexion autour des activités, ayant de la valeur ajoutée pour l'entreprise, a permis d'instaurer la sous-traitance du nettoyage. Ceci a permis de recentrer les salariés sur leur cœur de métier et donc, de diminuer le stress généré par la crainte de n'avoir pas le temps nécessaire pour le nettoyage.

Dans une autre entreprise, le réarmement d'un bateau, qui nécessite le transport de charges lourdes et encombrantes (survie, voile, moteur hors bord...) est systématiquement assuré par 2 salariés afin d'alléger les efforts de manutention.

Aspect personnel du travail

Dans tous les ateliers, et en particulier en travail à flot et confiné, l'utilisation de produits dangereux (acides, solvants, peintures...) est très fréquente et banalisée, ce qui peut se traduire par un non re-étiquetage systématique et conforme à la réglementation en vigueur, ainsi que par l'utilisation de contenants inadaptés. Même si ces substances sont utilisées en petite quantité, il est important que les salariés soient sensibilisés aux effets nocifs des produits manipulés et formés aux consignes de sécurité et aux ports des EPI.

Les salariés peuvent être soumis à des pics d'exposition de courte durée aux produits toxiques, par exemple, lors de travaux en milieu confiné à l'intérieur d'un bateau. Une exposition courte peut exposer l'opérateur à des effets toxiques immédiats, d'autant plus dommageables que les salariés travaillent souvent seuls (perte de connaissance ou malaise) L'aération de l'habitacle est donc primordiale (extraction des polluants et air neuf).

Lors de l'utilisation de machines dangereuses (par exemple disquieuses électriques portables et outillages électriques utilisés à flot), les salariés ont été préalablement informés et formés aux modes opératoires ainsi qu'aux consignes de sécurité.

Évaluer pour prévenir comment ?

3 Une démarche dynamique

L'évaluation des risques professionnels doit permettre la mise en œuvre d'une démarche concertée qui s'enrichit progressivement, en s'inscrivant dans le temps. De cette façon, tous les acteurs de l'entreprise acquièrent une plus grande maîtrise de la prévention en s'appropriant la démarche.

4 La participation des salariés et de leurs représentants

Les salariés sont les premiers concernés par les risques professionnels auxquels ils sont exposés. À ce titre, leurs expériences, leur savoir-faire, leurs connaissances individuelles et collectives des situations de travail contribuent à l'évaluation des risques ainsi qu'à la recherche des actions de prévention à engager. Cette participation est assurée pendant les heures de travail des salariés.

Les instances représentatives du personnel participent non seulement à l'analyse des risques, mais contribuent aussi à la préparation et au suivi des actions de prévention.

Associer les salariés dès le lancement de la démarche d'analyse et de prévention des risques permet :

- d'estimer leur perception des risques,
- d'avoir une analyse approfondie de la réalité des conditions d'exposition aux risques,
- d'avoir connaissance de leurs propositions et les prendre en compte le cas échéant,
- de les sensibiliser et les former aux bonnes pratiques,
- de faciliter leur appropriation des mesures de prévention,
- de développer une dynamique de prévention collective.

Le fait d'avoir impliqué les salariés dans la démarche et de les avoir sensibilisés sur les risques chimiques et CMR (Cancérogène Mutagène Reprotoxique), a amené à échanger avec des salariés d'autres entreprises sur les recherches de substitution de produits.

La participation des salariés peut se faire de différentes façons : entretiens individuels et/ou collectifs (groupe de travail) par unité de travail, observations du travail réel (tel qu'il est fait) et échanges sur les pratiques.

Dans les structures de moins de 10 salariés, tous les salariés doivent être directement impliqués dans la construction de la démarche. Exemple : Dans un atelier de 4 salariés, le dirigeant, à l'arrivée d'une nouvelle machine, fait le point sur les conditions de travail et de sécurité avec l'ensemble de l'équipe ;

Dans des structures de plus de 10 salariés, un référent est désigné pour travailler sur la prévention des risques avec la direction, avec qui il organise la participation des salariés dans des groupes de travail. Ceci favorise les échanges entre salariés.

Dans les structures de plus de 10 salariés, les délégués du personnel (lorsqu'ils existent) sont systématiquement associés à la démarche.

Dans les structures de plus de 50 salariés, le CHSCT est obligatoirement consulté.

La mise en place d'échanges réguliers de points de vue sur les risques encourus et les moyens de prévention permettent d'atteindre plus efficacement l'objectif fixé en matière de prévention.

Il est très intéressant de mettre en place un «groupe de prévention» dont les membres pourraient être sélectionnés (au choix) parmi les personnes suivantes :

- le représentant de la Direction ou le Dirigeant (présence obligatoire)
 - les salariés de l'activité étudiée
 - le médecin du travail selon la taille de l'entreprise : les représentants du personnel (CHSCT ou DP)
- Et lorsqu'ils existent :
- le référent sécurité
 - le responsable qualité

La dynamique d'un territoire

Dans le cadre de cette action, la dynamique de territoire a permis de développer des moyens de prévention collectifs : c'est le cas par exemple de l'obtention auprès des instances portuaires d'un emplacement pour le camion du Service de Santé au Travail. Cette acquisition a réduit voire supprimé le risque routier des salariés qui se déplaçaient auparavant (suppression de 3000 kilomètres au total pour 350 salariés concernés).

Dans cette approche territoriale, un comité de suivi et d'information sera mis en place par l'AHPN, afin de pérenniser l'action (deux réunions annuelles programmées). Il comprendra : le bureau de l'association (AHPN), le médecin du travail et la CRAMSE qui suivent habituellement les entreprises, un représentant de la DDTEFP, ainsi que des représentants des chambres de commerce et de métiers.

Évaluer pour prévenir comment ?

5 La prise en compte du travail réel

La pertinence de l'évaluation des risques repose, en grande partie, sur la prise en compte des situations concrètes de travail qui se différencient des procédures prescrites et des objectifs assignés par l'entreprise.

En effet, le salarié est amené à mettre en œuvre des modes opératoires ou des stratégies pour faire face aux aléas ou dysfonctionnements

qui surviennent pendant le travail. Selon le cas, le salarié peut donc être conduit soit à prendre un risque, soit à l'éviter.

De ce fait, l'analyse des risques a pour objet d'étudier les contraintes subies par les salariés et les marges de manœuvre dont ceux-ci disposent, dans l'exercice de leur activité. La prise en compte de l'activité concrète des salariés permet ainsi une meilleure connaissance des risques et un choix pertinent des actions de prévention.

L'analyse du travail réel en situation met en évidence les écarts existants entre le travail prescrit (consignes, fiches de poste, procédures...) et le travail réellement effectué par les salariés.

Analyser le travail réel permet ainsi de comprendre pourquoi, suivant les conditions (matériel inadapté, panne d'une machine, absence d'un collègue, manque d'information...), une même tâche sera réalisée différemment.

Les risques encourus par les travailleurs peuvent être considérablement réduits par la formalisation de fiches de poste associées aux procédures reflétant au plus près la réalité du travail.

Lors de l'observation du travail réel, il faut savoir distinguer :

Les situations à risques complètement intégrées au fonctionnement "normal" de la structure, comme par exemple :

- l'utilisation de machines dangereuses comme la scie à ruban,
- l'utilisation de produits chimiques, dont certains sont parfois cancérigènes, lors du traitement des coques ou de la découpe des cordages.
- la manutention des moteurs lourds et encombrants.

Toutes les situations sont à traiter, même celles qui paraissent exceptionnelles, dans la mesure où elles sont aussi source d'accident du travail. Il est donc nécessaire de les anticiper.

Les situations considérées comme "exceptionnelles" comme par exemple :

- Réduction des délais en atelier pour satisfaire un client pressé,
- Livraison retardée désorganisant la production,
- Surplus de travail dû à l'absence non prévue d'un salarié.

Un défaut d'organisation, le manque de formation ou la fatigue avec perte de vigilance au poste de travail sont de nature à favoriser les situations à risques.

EXEMPLES

En situation « normale »

L'utilisation de machines dangereuses, comme la scie à rubans,

L'utilisation de produits chimiques, dont certains sont parfois cancérigènes, lors du traitement des coques ou de la découpe des cordages. Compte tenu de l'obligation de substitution qui incombe aux employeurs, il est conseillé aux entreprises de s'adresser aux fabricants/distributeurs de produits pour les aider en matière recherche de produits et/ou procédés de substitution.

Par exemple, l'analyse par le laboratoire de chimie de la CRAM-SE des vapeurs émises suite à la dégradation thermique des cordages (phase de découpe) a mis en évidence la présence de produits très toxiques voire CMR (tels que du formaldéhyde et du benzène).

Lors de l'utilisation de produits chimiques ou pendant la phase de découpe des cordages, à défaut de mettre en place un système d'aspiration des vapeurs à la source ou dans l'attente de son installation, des mesures palliatives simples doivent être prévues comme, par exemple, le respect de la procédure d'utilisation du fer : temps de chauffe avant découpe permettant ainsi de diminuer le niveau d'exposition, port d'un masque à cartouche adapté...

Lors du grutage (sortie ou mise à l'eau du bateau), suivi du calage, les manœuvres demandent une concentration importante liée à l'équilibrage du bateau et à aux conditions climatiques. Une fausse manœuvre peut provoquer un balancement excessif du bateau suivi de sa chute, mettant en péril l'intégrité physique des salariés. La présence du client peut venir perturber l'attention des salariés. D'où l'importance d'anticiper la situation afin de canaliser les mouvements des clients voire de leur interdire certaines zones à risques.

Évaluer pour prévenir comment ?

En situation exceptionnelle

Lors du remontage sur un bateau à flot, un vendredi après midi, le salarié constate que les pièces livrées ne correspondent pas à sa demande (inversion gauche droite de pièces spécifiques non interchangeables). Le salarié se trouve confronté à l'alternative suivante :

- Ne pas livrer le client dans les délais et devoir gérer son mécontentement (stress)
- Retourner à l'entreprise démonter un moteur en stock afin de récupérer les pièces adéquates (risque routier et surcharge de travail).

Cette situation exceptionnelle est de nature à accroître la fatigue et générer une baisse de la vigilance.

L'accumulation de ce type de situations peut être un facteur de stress notable pour le salarié.

Un salarié peut être confronté, exceptionnellement, à des interventions sur des matériaux susceptibles d'émettre des fibres d'amiante (décret n°2006-761 du 30 juin 2006, art.1, sous-section 3). Dans le cas où la fiche descriptive du chantier peut laisser supposer, la présence d'amiante (joints moteurs par exemple), il est impératif d'établir un protocole d'intervention.

Ce protocole doit comprendre notamment les étapes suivantes : évaluation du risque, conditions d'intervention (par exemple travail à l'humide, utilisation des surfactants, port d'un masque P3), procédure de nettoyage, décontamination, gestion des déchets...

Une vigilance tout aussi soutenue doit également être apportée s'agissant des fibres céramiques réfractaires (FCR) ayant été utilisées en substitution à l'amiante. En effet, certaines de ces fibres étant classées cancérogènes.

Pour rappel, il est impératif d'identifier toute exposition, même accidentelle, à un produit CMR au niveau de la Fiche Individuelle d'Exposition du salarié.

Les savoir-faire de prudence

Chaque professionnel développe au cours de son parcours et de ses expériences, des «savoir-faire» de prudence. Il fera preuve de créativité pour éviter l'accident ou simplement la prise de risque ou encore s'économiser.

C'est donc bien l'analyse du travail réel qui permet de prendre conscience des risques auxquels est exposé tout opérateur au cours des tâches à réaliser. La réponse est personnelle, presque instinctive. Elle est souvent le fruit d'expériences répétées aux résultats progressivement améliorés.

L'identification et la formalisation de ces savoir-faire de prudence sont de nature à faciliter le transfert et la capitalisation d'expérience vers les autres salariés.

Exemples de savoir-faire de prudence :

Un électronicien, chargé de remplacer une girouette électronique en tête de mât sur un voilier de passage (non connu), va estimer « au premier regard », grâce à son expérience, si les espars et le gréement lui permettront de réaliser son intervention sans danger. Son savoir faire lui a permis d'estimer l'état des cadènes, des ridoirs, des manilles, des câbles, des manchons, des vis et rivets...Par précaution il décide de démater plutôt que de monter au mat pour remplacer la girouette.

Lors du matage et dématage de bateau, il est indispensable de positionner correctement les brins de maintien du gréement afin d'éviter un basculement intempestif et dangereux des mats, ce qui nécessite une intervention à deux.

Un jeune inexpérimenté, pressé de réaliser l'opération entreprend de la réaliser seul, sans concertation préalable avec ses collègues. Le mât à peine sorti de l'emplanture, bascule et écrase un véhicule, évitant de justesse un ouvrier.

La position du centre de gravité permet de définir l'emplacement correct des brins, elle ne peut se calculer que visuellement avec l'expérience et le savoir faire. Ce savoir faire se transmet de manière informelle entre anciens expérimentés et nouveaux.

Avec ces deux exemples, nous souhaitons mettre en évidence l'amélioration des conditions de travail des opérateurs obtenue par :

- La simplicité des mesures de prévention mises en œuvre,
- Le coût faible de ces actions,
- L'efficacité de ces mesures.

NB : La mise en évidence de différences entre le "travail réel" et le "travail prescrit" ne doit pas être à l'origine de sanction pour les salariés, mais au contraire l'occasion d'une meilleure connaissance du métier et d'une valorisation du travail fait, par la prise en compte des risques professionnels inhérents à la profession.

Les 5 étapes de la démarche prévention

Étape 1

Préparer la démarche de prévention

- Élaborer une stratégie
- Recenser les analyses
- Préciser les modalités
- Planifier la démarche

Étape 5

Évaluer la démarche de prévention

- Assurer le suivi : valider, corriger
- Dresser un bilan périodique

Étape 2

Évaluer les risques

- Phase 1 : Définir les unités de travail
- Phase 2 : Réaliser un inventaire des risques
- Phase 3 : Estimer les risques
- Phase 4 : Rédiger le document unique

Étape 4

Mettre en œuvre les actions

- Désigner une personne chargée du suivi
- Disposer d'outil de pilotage

Étape 3

Élaborer un programme d'actions

- Opérer des choix
- Mettre au point une stratégie



ÉTAPE 1 - Préparer la démarche de prévention

C'est l'étape fondamentale qui conditionne le succès de la démarche. Pour cela, il est nécessaire de :

- **Élaborer une stratégie** en santé et sécurité au travail intégrée à l'activité de l'entreprise en fixant des objectifs et en définissant une organisation adaptée.
- **Recenser les analyses effectuées**, les données produites et les mesures prises en matière de prévention des risques professionnels.
- **Préciser les modalités de participation des acteurs internes** à l'entreprise (délégué du personnel, groupe de travail, personnes ressources...) et de recours à des compétences externes à l'entreprise (voir point 4 "évaluer pour prévenir : avec qui?").
- **Planifier la démarche** (calendrier, ressources, modalités de définition des unités de travail, méthodes d'analyse des risques...).

Parmi les données disponibles dans l'entreprise, citons par exemple :

- *Le registre des accidents du travail (AT), et le recensement des maladies professionnelles (si besoin)*
- *La fiche d'entreprise établie par le médecin du travail, recensant les risques identifiés*
- *les observations faites par les organismes institutionnels de prévention (CRAM, inspection du travail)*
- *Les rapports de vérification des équipements de travail, de l'installation électrique, du matériel incendie...*
- *Les fiches de données de sécurité des produits chimiques mises à jour régulièrement et obtenues auprès du fabricant ou du fournisseur*
- *Les notices d'instruction en français remises par les fabricants de machines et matériels*
- *Les Fiches Individuelles d'Exposition aux produits chimiques, avec pour les CMR, les Valeurs Limites d'Exposition (VLE) contraignantes et les mesures réglementaires consécutives*
- *Les plans de mise en conformité des machines pour celles mise en service avant 1993*
- *Les procédures qualité*
- *Les fiches de postes*
- *Les VLE indicatives ou contraignante des produits chimiques manipulés (se renseigner auprès de son médecin du travail, se référer aux documents INRS, à la CRAM...)*

Certaines données peuvent être considérées comme des alertes par rapport à certains risques : facteurs psycho sociaux, risque de chute... :

- *Absentéisme,*
- *Turn-over,*
- *Presque accident (prise de conscience d'une situation qui aurait pu aboutir à un accident, si un des facteurs déclenchant avait été plus important)*

ÉTAPE 2 - Évaluer les risques



Évaluer, c'est comprendre et estimer les risques pour la santé et la sécurité des travailleurs, dans tous les aspects liés au travail. Cela implique que l'entreprise dresse, pour chaque unité de travail un inventaire des risques identifiés. Ensuite les résultats de cette analyse, conformément au code du travail, doivent être transcrits dans un document unique.

L'étape d'évaluation des risques se décompose ainsi en 4 phases :

Phase 1 :	Définir les unités de travail	14
Phase 2 :	Réaliser un inventaire des risques	15
Phase 3 :	Estimer les risques	21
Phase 4 :	Rédiger le document unique	21





Phase 1

Définir les unités de travail

L'identification des unités de travail constitue la clef de voûte pour mener à bien l'analyse des risques.

Elle nécessite une concertation entre le chef d'entreprise, les travailleurs et leurs représentants. L'activité réelle du travailleur ou d'un collectif de travail sert d'ancrage pour opérer ce découpage. Afin de tenir compte des situations très diverses d'organisation du travail, il revient à chaque entreprise de procéder à un tel découpage selon son organisation, son activité, ses ressources et ses moyens techniques.

Pour ce faire la méthode "quoi ? qui ? où ? quand ? comment ?" peut-être utilisée afin de recouvrir toutes les situations de travail :

- Quelle est l'activité réelle des travailleurs ?
- Qui l'exerce ?
- Où et quand est-elle exercée ?
- Comment (avec quels moyens) ?

De ce questionnement, peuvent résulter des regroupements de situations de travail présentant des caractéristiques voisines, sans pour autant occulter les particularités de certaines expositions individuelles.

Une unité de travail regroupe des salariés qui sont exposés à des risques similaires dans des situations de travail similaires.

Le plus souvent, dans les entreprises du secteur, nous avons pu observer un « découpage » de l'activité en 5 grandes familles d'unités de travail, telles que :

- L'atelier
- Le service commercial
- Le magasin
- Les chantiers et sites extérieurs d'intervention
- L'administratif

Afin de regrouper les situations de travail en fonction des conditions de l'exposition aux risques, il est possible d'avoir deux entrées différentes : par la répartition géographique, ou par la répartition des activités. De plus, en fonction de la taille de la structure analysée, de son organisation ou de son management, il peut être pertinent de procéder à une segmentation en sous-unités de travail.

Par exemple :

Une entrée par activité dans une entreprise très structurée de 35 salariés, peut donner les unités de travail suivantes :

- Une unité administrative
- Une unité vente de bateaux, avec des sous unités : bateaux à flot (nécessitant des essais en mer), à sec
- Une unité atelier moteur avec des sous unités moteur in bord et moteurs hors bord
- Une unité vente de produit et accessoire

Une entrée par répartition géographique dans une entreprise de 4 salariés, polyvalents peut apporter les unités de travail suivantes :

- Une unité administrative
- Une unité chantier en atelier
- Une unité chantier à l'extérieur avec 2 sous unités : à sec et à flot

Ces exemples permettent de souligner que le choix des unités de travail s'effectue au cas par cas et nécessitera une bonne connaissance des activités de l'entreprise.

Il est également possible de créer une unité de travail qui regroupe des risques communs au niveau des expositions à tous les salariés liés aux locaux : risque incendie, chute, électrique, climatique...

Une entreprise de réparation de moteurs a organisé ses locaux en structurant un local en deux parties mitoyennes, l'une pour les moteurs in-bord et l'autre pour les moteurs hors-bord. On peut soit créer deux unités de travail soit une seule. Dans le premier cas on privilégie l'espace, dans le second on considère que les outils et opérations mécaniques sont identiques.

Les unités de travail ne doivent pas être travaillées d'une manière isolée les unes des autres, il est important d'identifier les risques liés à la co activité.

Ainsi, dans cette entreprise, de 3 personnes, la secrétaire administrative et commerciale, rattachée à l'unité de travail administrative, est soumise aux émanations des produits chimiques utilisés par les préparateurs (unité de travail atelier), du fait de la promiscuité des locaux, de l'absence de cloisonnement et du manque d'aération. (Depuis notre passage, l'entreprise effectue des devis pour mettre en place des dispositifs d'extraction d'air).

Réaliser un inventaire des risques



En identifiant les dangers

C'est repérer la propriété ou la capacité intrinsèque : d'un lieu, d'un équipement, d'une substance, d'un procédé, d'une méthode ou d'une organisation du travail... de causer un dommage pour la santé des travailleurs.

Puis

En analysant les risques

C'est étudier les conditions concrètes d'exposition des travailleurs à ces dangers ou à des facteurs de risques comme cela peut être observé en matière d'organisation du travail.

La réalité du travail peut souvent faire apparaître des situations complexes.

TMS (troubles musculosquelettiques) :

Les TMS sont des pathologies qui affectent les tissus (tendons, gaines synoviales, nerfs,...) situés à la périphérie des articulations. Ce sont des maladies trouvant leur source dans une combinaison de facteurs d'origine organisationnelle, biomécanique et psychosocial :

- **Facteurs biomécaniques** ; il s'agit d'analyser, au poste de travail, les gestes et postures adoptées (travail bras en l'air...), charge unitaire...), la répétitivité des gestes (nombre de fois où le même geste est répété par unité de temps).

- **Facteurs organisationnels** : il s'agit d'analyser les conditions de réalisation des gestes (rythme de travail, organisation des pauses, possibilités de coopération...) ; lesquelles peuvent accroître ou diminuer les marges de manœuvre du salarié lui permettant de réguler son activité et donc de diminuer les contraintes dues à l'activité.

- **Facteurs psychosociaux** ; il s'agit d'analyser la façon dont le travail est perçu par les salariés. Elle résulte à la fois de la charge mentale (flux d'informations à traiter au poste, impératifs qualité, incertitudes sur la production, fonctionnements en marche dégradée...) et du «ressenti au travail» (soutien ou non des collègues et de la hiérarchie, marges de manœuvre du salarié, incertitudes sur les objectifs, les repères dont le salarié dispose ...).

Ces facteurs peuvent s'exprimer par du stress au travail.

- **Facteurs environnementaux** : température, éclairage... qui accentuent les autres risques.

Par exemple :

Dans une entreprise de remise en état mécanique, un moteur préparé en atelier doit être installé dans un bateau à flot. Pour ce faire, les 2 salariés doivent charger le moteur dans un véhicule et les caisses à

outils, les arrimer correctement à l'intérieur du véhicule et se rendre sur le parking du port du bateau.

Afin d'améliorer les conditions de manutention lors du déchargement du véhicule, de l'accès au quai, puis au bateau, l'entreprise a investi dans la mise en place d'un diable adapté au roulage extérieur dans chaque véhicule.

De plus, les outils ont été répartis sur deux caisses afin de limiter la charge unitaire et de faciliter le transfert à bord du bateau.

Suite à l'obtention d'un nouveau marché nécessitant la manutention de survies imposantes (150 à 200kg l'unité) au lieu de 40 à 50 kg habituellement (survie 6 places), cette entreprise a su revoir l'organisation de la manutention. Elle a transformé la procédure habituelle (transport à bras d'homme), en adaptant une zone de roulage stable et en fabriquant des berceaux supports à roulettes, adaptés aux nouveaux conteneurs et donnant accès à l'atelier de contrôle.

Lors de la création d'une entreprise de voilerie, une réflexion a été menée en amont afin d'anticiper les contraintes posturales liées à la couture des voiles de grandes surfaces. Les machines à coudre ont été implantées dans des niches disposées dans le plancher de travail de manière à ce que le pied à coudre soit au même niveau que la voile posé sur le plancher. Le poste de travail ressemble à une «baignoire» incrusté dans le plancher.

Lors des déplacements suivis de travail à flot, les mécaniciens de cette entreprise ont dédoublé leurs caisses à outils ; cette mesure organisationnelle leur a permis de diminuer les charges à transborder et donc les risques de chute et de TMS.



Phase 2

Réaliser un inventaire des risques

Les risques chimiques et CMR (Cancérogène Mutagène et Reprotoxique) cf. annexe IV

Les produits chimiques sont présents partout et les salariés y sont exposés dans presque chacune des phases de leur travail.

Le risque chimique est présent :

- Au niveau des matières premières : vernis, peinture, graisses, nettoyants...
- Résidus de matières premières sous forme de poussières : bois, ponçage antifouling...
- Des produits manufacturés (inoffensifs à l'état initial ou neuf) ayant subi une dégradation : huile de vidange usagée, découpe des cordages...

Il est nécessaire de procéder à l'inventaire des produits chimiques présents dans l'entreprise, par un état des lieux des produits utilisés dans les ateliers, et par un pointage du suivi des stocks ou du suivi comptable de factures des produits. Cet inventaire doit permettre de recenser les produits dans un tableau.

L'accès à l'information sur les produits se fait principalement au travers de :

- L'étiquette, sur laquelle les noms du produit et du fournisseur sont indiqués ainsi que les phrases de risque (phrase R), les phrases de prudence (phrase S) et le symbole danger (pictogramme) associé à la préparation chimique.
- La fiche de données de sécurité à jour (FDS) qui présente réglementairement 16 rubriques (identification, composition, dangers, lutte contre l'incendie, précautions de manipulation, emploi et stockage, premiers secours, ...).

Les fabricants/fournisseurs des produits chimiques sont tenus de fournir la FDS en français et actualisée régulièrement. La rubrique 15 fournit les phrases de risque permettant de classer les produits en CMR ou ACD (Agent Chimique Dangereux)

Par ailleurs, il existe d'autres produits à effet CMR non étiquetés du fait de leur mode de conditionnement / état physique / présentation / mise en œuvre / utilisation / production.

Citons pour mémoire :

- Les vapeurs produites par des liquides volatils comme les solvants utilisés pour le dégraissage des moteurs ;
- Les vapeurs émises lors de la découpe des cordages ;

- Les aérosols formés lors de la pulvérisation de liquides (peinture, vernis) par exemple lors des travaux de peinture au pistolet ;
- Les poussières, vapeurs et gaz présents dans les fumées de soudage...

Ces produits étant plus difficilement repérables, une vigilance particulière doit être apportée au niveau de l'évaluation des risques.

Certains produits chimiques présents dans l'atmosphère sont respirés par le salarié (vapeurs, poussières). D'autres sont susceptibles de pénétrer par la peau, notamment lorsque les gants sont inadaptés, ou la peau non protégée.

La réglementation impose de supprimer ces émissions. Par exemple, en substituant les produits les plus dangereux par des moins dangereux ou en modifiant le procédé de travail. En cas d'impossibilité, il faut capter ces polluants au fur et à mesure de leur production, et au plus près de la source d'émission, et mettre en place des mesures organisationnelles : limitation du nombre de personnes exposées, limitation des quantités de produit au poste de travail ... En dernier recours, la protection individuelle du salarié doit être mise en place.

Des contrôles des installations de ventilation doivent également être réalisés au moins une fois par an par un organisme agréé, couplé si nécessaire à des mesures des niveaux de concentration des polluants dans l'air.

La non maîtrise de la gestion du risque peut se traduire :

- **par des effets immédiats**, par exemple, brûlure lors d'une projection accidentelle d'acide dans l'œil ou signes d'ébriété voire coma en cas d'exposition importante à des solvants.

- **ou par des effets différés** susceptibles de déclencher des maladies professionnelles parmi lesquels les cancers professionnels. Rappelons que les activités liées au travail des composites, du bois et de l'application de peinture ou de vernis sont susceptibles de déclencher des maladies professionnelles. Les agents chimiques CMR sont repérables par des pictogrammes et des phrases de risque spécifiques.

De plus, certains gaz, vapeurs ou poussières inflammables selon leurs caractéristiques et leur concentration dans l'air pourront



générer une zone à atmosphère explosive (zone ATEX). En effet, une très faible énergie d'activation, comme la mise en fonctionnement d'un outil électrique, peut déclencher une explosion en présence de produits inflammables en concentration suffisante.

NB : Une ventilation efficace et régulièrement contrôlée permet dans la plupart des cas de "déclasser" ces zones ATEX en zone moins dangereuses ou non ATEX et d'alléger ainsi les travaux de mise en conformité des matériels électriques, notamment utilisables en zone ATEX.

Il n'y a pas de produit chimique sans danger, même s'ils sont vendus pour le grand public.

L'utilisation de produits chimiques, irritants, nocifs, toxiques, inflammables est souvent banalisée par manque d'information et de sensibilisation. C'est le cas de ce chantier, où le salarié, par méconnaissance des risques de son métier et/ou négligence, ne ressent pas l'utilité de porter les EPI adaptés mis à sa disposition.

Traditionnellement, la vidange s'effectue par le carter bas du moteur avec mise en place de récipient ouvert pour la récupération des huiles usagées ; ces huiles présentent un risque cancérigène du fait de la formation d'Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques (HAP) lié à leur dégradation thermique. La nouvelle conception des moteurs autorise à présent une vidange à l'aide d'une pompe aspirante qui permet de récupérer les huiles usagées évitant ainsi le contact cutané pour le salarié.

Cette mesure technique permet de réduire, voire de supprimer le risque.

Chez un accastilleur, le présentoir où sont vendus les cordages, est situé en fond de magasin, dans un espace confiné et non ventilé. À chaque vente, on coupe ces cordages à l'aide d'un fer à souder. Il se dégage alors des fumerolles toxiques, cela peut durer plusieurs heures consécutives. Une analyse effectuée par la CRAMSE sur les émissions produites lors de la découpe à chaud a permis de mettre en évidence la présence d'agents chimiques dangereux et CMR.

Risques de chute

Il est très présent dans ce secteur d'activité soumis à un travail en extérieur sur support instable, soumis de plus aux intempéries.

Lors des accès aux bateaux à flots (non munis de passerelle) par temps de pluie, les salariés sont obligés de sauter du quai à bord du bateau. Ce geste les expose à un risque important de chute provoquée par glissade.

Les bateaux à vendre stockés à sec, sont rarement équipés d'échelle d'accès permanente afin d'éviter les vols. Leur accès lors des visites de vente devient donc d'autant plus délicat et acrobatique. Afin de prévenir ce risque, cette entreprise s'est dotée d'escaliers d'accès sur roulettes, muni de rampes, mis à disposition sur la zone.

Les bateaux neufs arrivant des chantiers sont préparés par les entreprises locales. Ils sont rarement équipés de leurs filières car elles pourraient être abîmées lors du transport routier.

Dans le cas de l'équipement à sec, les salariés arment et équipent les navires sans dispositif de protection vis à vis du risque de chute. Il est recommandé l'usage d'une plate forme périphérique.

Dans le cas d'installation à flot, il est recommandé que les salariés soient équipés d'un gilet de sauvetage et/ou d'un harnais (équipé d'un stop chute).

L'utilisation de machines potentiellement dangereuses :

En atelier, la mécanisation de certaines tâches a apporté un allègement de la charge physique pour l'opérateur. Elle a en revanche généré des risques nouveaux directement liés à l'utilisation de ces machines : guillotine, plieuse, scie, fraiseuse, tour, meuleuse, etc.

L'employeur veillera à respecter la réglementation en vigueur pour l'utilisation de ces machines. Ces tâches étant parfois réalisées dans des espaces confinés, requérant des positions instables, il est important de vérifier la conformité des machines et le maintien des protections.

Dans les entreprises de voilerie, les différentes machines utilisées sont les presses à œillet et les machines à coudre. Une formation spécifique est nécessaire



Phase 2

Réaliser un inventaire des risques

pour l'utilisation de ces machines. Le risque de piqûre des doigts ou d'éclats en cas de casse d'aiguille est important. Les courroies des machines à coudre doivent être protégées par des carters. L'alimentation électrique se fait par les airs afin de limiter les risques de dégradation des câbles et limiter l'électrocution.

Lors du travail du bois, les salariés utilisent de nombreuses machines dangereuses : scie circulaire, tour, surfaceuse... Une vérification régulière de la conformité des machines et de l'installation électrique est nécessaire.

L'utilisation des machines potentiellement dangereuses doit être très encadrée notamment pour les apprentis et les salariés non expérimentés. Pour les apprentis mineurs, il convient de demander une dérogation «machines dangereuses» auprès des services compétents de l'Inspection du travail.

Risque routier

Il est présent sur différentes activités, au niveau des commerciaux, ou du personnel travaillant en chantier extérieur. Les moyens de prévention ne seront pas les mêmes.

Ainsi ce camion "atelier" ne possède qu'une grille de protection derrière le dossier du siège du chauffeur, mais pas derrière celui du passager. Si les produits transportés sont mal arrimés, en cas d'accident ou d'arrêt brutal, seul le chauffeur est protégé et pas le passager.

De ce fait, il est impératif de protéger la totalité de l'espace habitable par rapport à l'espace de chargement.

De plus, pour un commercial, la présence du client à ses côtés peut générer des risques au niveau de l'attention lors de la conduite. Par ailleurs, l'utilisation du téléphone portable doit être proscrite au volant.

A noter

Certains salariés ne seront exposés à des risques que dans certaines circonstances. Ce sera le cas, par exemple :

- D'une personne qui remplace au pied levé un collègue en congé ou malade sur son poste de travail
- De la secrétaire qui n'est en principe pas dans l'atelier, mais amenée à le traverser quotidiennement.

Ces personnes pourront alors être exposées ou s'exposer à des risques pour lesquels elles n'auront pas forcément, soit la sensibilité ou l'information suffisante, soit les repères ou les «savoir-faire» de prudence nécessaires, ou encore la connaissance des moyens de protection adéquats.

Par exemple, dans une petite structure de location, le bureau de la secrétaire et l'atelier de stockage et de réparation du petit matériel sont séparés par une cloison non insonorisée et une porte mal ajustée.

La secrétaire est ici exposée aux bruits des machines (perceuse, meule, ponceuse...) d'une part et aux émanations des produits de nettoyage et des produits chimiques d'autre part.



Exemple d'aménagement de véhicule.

Exemple

**Comment analyser les risques ?**

Parmi les questions à se poser : à quels dangers est exposé le salarié ? Dans quelle circonstance le salarié s'expose-t-il ou est-il exposé à un danger ?

Exemple d'évaluation des risques lors de la réparation d'un voilier après un «talonnage»**Le contexte**

Dans une entreprise de service après vente de voilier et de bateau à moteur, l'entreprise doit intervenir sur un voilier à flot afin de consolider les supports de quilles après talonnage. Le travail s'effectuant à l'extérieur, l'unité de travail concernée est «chantier extérieur, sous unité : travail à flot».

Le travail "prescrit"

Le travail consiste dans un premier temps, à découper une partie des doubles-fonds du bateau afin d'accéder au point d'ancrage de la quille et à certains points identifiés par le constructeur comme étant des points de rigidité du bateau à vérifier.

Dans un deuxième temps, le salarié doit pratiquer du collage et de la stratification pour renforcer les fonds du bateau et les points d'ancrages identifiés comme faibles.

Le travail "réel"

Le chantier s'effectue en hiver par temps pluvieux, nécessitant le bâchage de l'extérieur du bateau et des accès cabines.

Le salarié entre dans le bateau non équipé de protections individuelles.

Le premier jour, il commence par des travaux de masquage et d'entreposage de la sellerie, afin de protéger les parties non travaillées. Pour cela, il coupe des pans de plastique avec un cutter et les fixe sur les parties plastiques du bateau avec du scotch.

Le matin du deuxième jour, il découpe les fonds de bateau à la disqueuse, muni d'une combinaison intégrale, de sur-chaussures, de son masque à cartouche, afin d'accéder à la fixation du lest. À l'aide d'une tronçonneuse électrique (petit modèle) il élimine les parties délaminiées sur la semelle du lest, qu'il jette dans un sac poubelle. Cette opération qui dure 3 heures est entrecoupée de pause.

Puis l'après midi, il ponce afin d'enlever les aspérités, avec un aspirateur branché en permanence afin d'aspirer les poussières émises. Après 2 heures de ponçage, le salarié change de combinaison, et la jette dans un sac-poubelle.

Il dégraisse ensuite les parties à travailler avec de l'acétone à l'aide de fils de coton, qu'il jette dans la poubelle au fur et à mesure. De la même façon, il dépoussière à l'alcool.

Le matin du troisième jour, à l'aide d'un couteau à enduire, il applique la pâte de collage afin de combler les vides. Le bateau étant exigü, il est obligé de réaliser l'opération en plusieurs fois, afin d'attendre que les différentes parties sèchent l'une après l'autre ; pour pouvoir ensuite, poser ses mains et ses pieds dessus. La température étant à environ 16°C, afin de ne pas utiliser de durcisseur, il force le séchage avec un pistolet à air chaud. Cette opération est réalisée avec des gants en nitrile. Lors du séchage des différentes parties, il découpe le tissu avec des ciseaux afin de préparer l'étape suivante, toujours dans un espace restreint.

L'après midi, il met en place le tissu afin de vérifier les bonnes dimensions, puis procède à la pré-imprégnation du tissu au rouleau avec la résine sur une planche (qu'il avait amené avec lui). L'opération doit être réalisée rapidement avant la polymérisation, les gestes du salarié sont précis, rapides et dans des postures toujours difficiles

Analyse du travail réel :

L'analyse du travail réel permet de repérer les différentes phases de travail et d'identifier les risques associés à chacune de ces phases :

6 phases de travail ont été identifiées

- 1/ Protection des parties nobles
- 2/ Découpe des fonds du bateau
- 3/ Ponçage
- 4/ Nettoyage des parties à travailler
- 5/ Application de la pâte de collage



Phase 2

Exemple

6/ Stratification

Le risque chimique lié à l'utilisation des agents chimiques dangereux

Phases 4, 5 et 6 :

Compte tenu des conditions de réalisation du chantier (temps pluvieux durant plusieurs jours, travail en atmosphère confinée absence d'aération de l'espace de travail pendant les pauses, il apparaît que le risque chimique n'a pas été évalué de manière correcte.

La ventilation du chantier aurait dû être prévue dès l'expertise du travail à réaliser.

En l'absence de ventilation, les EPI auraient dû être adaptés aux conditions de travail : Le salarié porte son masque à cartouche durant les différentes phases de travail : ponçage et utilisation des produits chimiques. Le masque à cartouche utilisé n'est pas adapté pour le ponçage, de plus, il s'obstrue beaucoup plus rapidement, exposé aux poussières, il sera donc inefficace lors des expositions aux vapeurs toxiques.

Compte tenu de l'absence de protection collective (ventilation mécanique), un EPI respiratoire à ventilation assistée aurait pu être proposé au salarié, ce qui n'était pas le cas.

L'utilisation d'EPI nécessite une formation au port et aux conditions de mises en œuvre, d'entretien et de stockage. Par ailleurs, un avis du médecin du travail pour aptitude médicale au port d'EPI, aurait du être prévu compte tenu des contraintes du chantier (conditions d'ambiance, durée du port de l'EPI, temps de pause...).

Il s'avère que les gants en nitrile sont adaptés aux produits utilisés, après analyse de la Fiche de Données Sécurité des produits,

Le sac poubelle est débarqué tous les soirs, mais il reste ouvert toute la journée dans l'espace de travail faute d'une poubelle étanche, ce qui contribue à aggraver la pollution des ambiances de travail en milieu confiné. (Les fils de coton étant imbibés d'alcool et/ou d'acétone)

Le risque TMS (troubles musculo squelettique)

Ce risque est présent dans toutes les phases de travail du fait de l'exiguïté de l'espace et de l'accessibilité difficile des parties à traiter. Le port des outils pesants dans cette situation est de plus pénible, et ne contribue pas au travail rapide et minutieux demandé. Ces facteurs peuvent être aggravants et générateurs de troubles musculo squelettique.

Le risque lié au bruit

Dans les phases de travail 2 et 3, le salarié est exposé au bruit des machines utilisées en espace confiné qui augmente la résonance. Il est donc exposé à un niveau sonore susceptible d'entraîner une fatigue, une baisse de l'acuité auditive à court terme et une surdité à plus long terme. Il est donc nécessaire de porter des protections auditives et d'être particulièrement vigilant sur le niveau sonore des machines lors de l'achat.

Le risque lié aux coupures

Dans la phase de travail 1, le salarié utilise un cutter sans cran de sécurité, augmentant le risque de coupure.

Dans la phase de travail 2, les coupures sont liées à l'utilisation d'une machine coupante, la disqueuse, dans des situations acrobatiques, de déséquilibre liées à la fragilité des supports.

En amont des chantiers, il est nécessaire, en fonction de la nature du travail à réaliser et de la configuration du bateau (à flot ou à sec) d'évaluer les risques professionnels inhérents. Dans certaines situations, notamment si la mise en place d'une ventilation s'avère indispensable au regard des risques identifiés, le travail à sec plutôt qu'à flot devra être privilégié, pour des raisons évidentes de mise en œuvre effective de la ventilation.

Vous trouverez en annexe, la rédaction de la partie du document unique qui correspond à l'analyse de cette situation de travail, ainsi que le programme de prévention qui en découle.

Phase 3

Estimer les risques



Cela conduit à définir des critères d'appréciation propres à l'entreprise, issus notamment de l'analyse des conditions d'exposition aux risques.

Il s'agit de :

- La fréquence d'exposition,
- La gravité envisageable des conséquences,
- La probabilité d'occurrence des risques (permanents ou occasionnels),

- Le nombre de salariés concernés,
- La perception du risque par les salariés...

Tous ces critères doivent être discutés entre les acteurs internes à l'entreprise servant ainsi d'outil d'aide à la décision, en s'assurant qu'aucun risque n'est écarté.

Phase 4

Rédiger le document unique

C'est le support transcrivant les résultats de l'évaluation des risques. Le document unique **ne se réduit en aucun cas à un document-type** (réalisé par une structure externe ou non à l'entreprise) **ni à une check-list ou à une simple grille.**

Il convient d'adapter la forme de ce document aux particularités de l'entreprise, afin de le rendre opérationnel en tant **qu'outil d'aide à la décision.**

Les données (fiche entreprise, mesurages, fiches des données de sécurité...) contribuant à l'évaluation des risques ainsi que la méthode utilisée

peuvent figurer en annexe du document unique. Une fois réalisé, le document unique reste un outil de :

- dialogue social, en étant consulté par les acteurs internes¹ et externes² à l'entreprise,
- pérennisation de la démarche de prévention, par sa mise à jour régulière et son exploitation dans un programme d'actions.

1- Le ou les Délégués du Personnel (DP), Le CHSCT (pour les établissements de 50 salariés et plus) à défaut de représentant du personnel les personnes soumises à un risque pour leur santé ou leur sécurité, et le médecin du travail.

2 - Les agents de l'inspection du travail, de la CRAM, de la DRTEFP (ingénieurs de prévention, les médecins-inspecteurs du travail et de la main d'œuvre des DRTEFP)

Certains risques peuvent être évalués à partir d'indicateurs propres à l'entreprise (accidents du travail, taux d'absentéisme, turn-over, maladies professionnelles déclarées, etc.), ou résultats du mesurage : intensité lumineuse aux postes de travail, bruit, vérification du bon fonctionnement des installations de ventilation, mesures, métrologie d'ambiance (mesures des VLEP contraignantes ou indicatives de certains polluants), etc.

De plus, aucune situation de travail ne devra être écartée :

Exemple 1 : L'évaluation du niveau sonore en atelier peut sensibiliser les salariés aux nuisances que peuvent provoquer l'utilisation des machines bruyantes, la nécessité de porter les bouchons d'oreilles (moulés de préférence) et les désagréments que leur travail occasionne pour les postes de travail voisins.

Exemple 2 : La dangerosité des produits chimiques utilisés, les consignes de sécurité et les gestes de premier secours sont mieux maîtrisés lorsque l'entreprise dispose de l'intégralité des fiches de données de sécurité (FDS). Celles-ci doivent être transmises au Médecin du travail et servir à la sensibilisation des salariés aux risques chimiques et CMR. Le risque d'exposition des salariés à des agents chimiques dangereux et CMR nécessitera l'établissement de Fiche Individuelle d'Exposition (FIE). Cette FIE permet le suivi et la traçabilité des expositions des salariés aux agents chimiques dangereux

(ACD) et CMR (y compris en cas d'exposition accidentelle) et de garantir un suivi médical adapté, ainsi qu'un suivi post professionnel.

Le médecin du travail aide l'employeur à son élaboration. La fiche est tenue à disposition du salarié et transmise au médecin du travail.

Exemple 3 : toutes les situations de travail, même celles exclues du cœur de métier de l'entreprise, devront être analysées y compris dans les cas où l'activité est sous traitée au niveau d'une entreprise extérieure (dans ce cas, un plan de prévention annuel écrit devra être réalisé). L'entretien du parc de stockage et d'exposition des bateaux est entretenu par un salarié. Les risques liés à l'utilisation par exemple de la débroussailleuse, doivent être analysés. La recherche des FDS (Fiches de données sécurité) pour les produits d'entretien et de désherbage doit être faite, les mesures de prévention adéquates doivent être mises en place.

La participation des salariés, impliqués dès le début de la démarche d'évaluation et de prévention des risques professionnels, permet de s'assurer que les conditions dans lesquelles les analyses sont effectuées sont représentatives des situations réelles de travail (y compris en situation exceptionnelle).

Lorsqu'ils existent, le chef d'entreprise doit impliquer les DP et le CHSCT tout au long du processus d'élaboration du document unique.



ÉTAPE 3 - Élaborer un programme d'action

Les priorités d'actions de prévention sont déterminées sur la base de l'estimation des risques. L'employeur va opérer des choix et rechercher des solutions permettant de mettre au point une stratégie et un ou des programmes d'action

- en respectant, dans l'ordre suivant, les principes généraux de prévention :
 - suppression des risques,
 - mise en œuvre des mesures de protection collective,
 - prise de mesure de protection individuelle
- en tenant compte, à la fois, des facteurs organisationnel, technique et humain
- en définissant les moyens humains et financiers (coûts et opportunités d'investissements)
- en fixant un calendrier précis, selon les priorités issues de l'évaluation des risques et en respectant les obligations spécifiques du Code du Travail.

Lorsque les risques ne peuvent pas être supprimés immédiatement, des mesures provisoires doivent être prises pour assurer la protection des travailleurs. Ces décisions doivent garantir une protection suffisante, dans l'attente de la mise en œuvre de moyens techniques et financiers susceptibles d'éliminer les risques. Dans cet esprit, grâce à un dialogue social permanent, **le programme d'action devient un véritable instrument de pilotage et de suivi de la prévention au sein de l'entreprise.**

Quand le risque ne peut être supprimé, il convient prioritairement de limiter le nombre de salariés exposés et de rechercher des moyens de prévention adaptés :

- en agissant en priorité sur les équipements de protection collective : mise aux normes électriques des machines et des locaux, mise en place et vérification des systèmes d'aspiration des poussières, vérification du pont roulant d'aide à la manutention, mise en place de panneaux d'isolation phoniques, séparation physique des activités polluantes, ou génératrice de bruit ...
- en l'absence de solutions collectives ou en présence de risques résiduels, en prévoyant des équipements de protection individuelle adaptés : casque ou bouchons d'oreille, protection respiratoire et/ou gants adaptés, ...

Commentaire : Après étude de la faisabilité économique, le remplacement des équipements de génération précédente par des machines récentes, permet de prévenir plusieurs risques : réduction du bruit, accident et troubles musculosquelettiques, tout en améliorant la productivité de l'atelier.

Par exemple : Achat d'une nouvelle ponceuse, plus performante, moins bruyante, moins lourde et reliée à un aspirateur industriel à filtre absolu, réduisant ainsi le risque de TMS et le risque lié à l'inhalation des poussières. La mise en place d'un simple sac de récupération des poussières au niveau des ponceuses domestiques n'est pas suffisant et adapté, car le sac laisse passer les poussières les plus fines, conduisant à la remise en suspension dans

l'ambiance de travail des poussières les plus dangereuses pour la santé.

L'organisation du travail

Bien souvent, des solutions organisationnelles permettent de réduire voire de supprimer certains risques.

L'adaptation d'un horaire de travail en fonction des périodes prévisionnelles de forte activité a permis de pallier les surcharges d'activité, génératrices de fatigue, de stress et de dégradation des conditions de travail. De la même façon, par exemple, le décalage des horaires d'intervention en début de matinée ou en fin d'après midi, l'augmentation des temps de pause, la mise à disposition des fontaines à eau, contribuent à améliorer les interventions en périodes de canicule.

Les activités engendrant du bruit sont réalisées en horaires décalés afin d'éviter les risques de co-activité.

Un Plan de Prévention est établi dès l'intervention en co-activité d'entreprises extérieures.

Les risques chimiques :

La prévention du risque chimique s'établit comme pour tout autre risque suivant trois principes qui sont, de manière prioritaire :

La prévention intégrée :

- Suppression du risque (suppression du process ou produit dangereux)
- Réduction du danger par remplacement d'une substance (ou d'un procédé) dangereuse par une substance (ou un procédé) moins dangereuse,
- Limitation de la quantité des substances (ou préparations dangereuses) au poste de travail,
- Limitation du nombre de salariés exposés...

ÉTAPE 3 - Élaborer un programme d'action



La prévention collective :

- Mise en place notamment pour le cas des ateliers, de dispositif de ventilation efficace (captage enveloppant au plus près de la source), complété par une ventilation générale (respectant les 9 principes de ventilation de l'INRS)
- Mise en place d'un chantier mobile ventilé (cf. Annexe III), équipé d'un éclairage naturel, d'une ventilation, de moyens de manutention... pour le stockage de produits chimiques et/ou la réalisation de certains travaux polluants (peinture, ponçage...)
- Organisation du travail : accès réservé aux personnes habilitées et interdiction d'accès aux particuliers et aux clients, rotation du personnel
- Signalisation de sécurité : il s'agira de signaler le risque ou le danger présent par un affichage tant dans les zones d'utilisation des produits qu'au niveau des stockages.

Par exemple :



La protection individuelle :

Au terme d'une réflexion sur les moyens de prévention intégrée et collective, s'il persiste des risques résiduels, il y aura lieu de mettre en place des Equipements de Protection Individuelle (EPI) prenant en compte les différents critères dont l'efficacité et le confort pour le salarié.

Les salariés :

Enfin, il s'agit de s'assurer que les salariés :

- sont aptes à exécuter leur tâche (aptitude délivrée par le médecin du travail avec une vigilance particulière pour les apprentis) et au port des EPI.
- ont la compétence minimale pour exercer leur mission (fiche de poste, formation/information, expérience,...),
- disposent des équipements nécessaires au bon déroulement de leur travail (outillage adapté et de bonne qualité et vérifié, EPI adapté correctement entreposé et nettoyé, pour lequel le salariés aura été formé au port),
- disposent du temps suffisant pour travailler en sécurité (planification, organisation du travail, charge de travail maîtrisée, ...).

Ces éléments relèvent de la responsabilité du chef d'entreprise.

ÉTAPE 4 – Mettre en œuvre les actions



Quelle que soit l'action envisagée, il est nécessaire de :

- désigner une personne chargée du suivi
- disposer d'outils de pilotage permettant d'ajuster les choix, de contrôler l'efficacité des mesures et de respecter les délais (tableaux de bord, indicateurs...).



ÉTAPE 5 – Évaluer la démarche de prévention

Cette phase dynamique consiste à :

Assurer le suivi

- des mesures réalisées dans le cadre du plan d'action
- des méthodes utilisées (définition des unités de travail, modalités de concertation, appréciation des moyens engagés...)

Dresser un bilan périodique

Ce bilan peut conduire à :

- valider les actions et méthodes mises en œuvre
- corriger les actions réalisées, lorsqu'elles conduisent à des changements techniques et organisationnels dans les situations de travail susceptibles de générer de nouveaux risques
- relancer la démarche de prévention, conformément aux obligations de l'employeur en matière d'évaluation des risques :
 - au moins une fois par an
 - ou lors d'aménagements importants ayant un impact sur la santé et la sécurité des travailleurs
 - ou lorsque toute nouvelle information nécessite une évaluation des risques.

Ainsi les enseignements tirés des actions et méthodes utilisées enrichissent la démarche de prévention et contribuent au développement d'une culture de prévention dans l'entreprise.

Afin de pérenniser la démarche dynamique, il est nécessaire de désigner les personnes qui seront responsables du suivi des actions de prévention à mener.

Le référent ayant mené la démarche ne doit pas être le seul acteur des mesures de prévention. En effet, chaque mesure de prévention doit être mise en œuvre par la personne la plus concernée afin d'en optimiser l'efficacité.

Les personnes chargées du suivi des actions peuvent être, par exemple : la direction, les salariés concernés sur leur poste de travail, l'encadrement intermédiaire, le CHSCT, le médecin du travail...

Dans le cadre de l'obligation légale de remise à jour minimum annuelle, il est nécessaire de revoir la démarche lors de changement important dans l'entreprise : déménagement, nouveaux outils, changement d'organisation, embauche, demande de clients qui entraîne la création de nouveaux secteurs d'activité...

Pour évaluer la démarche de prévention, ainsi que l'efficacité des mesures de prévention prises, il est souhaitable d'identifier des indicateurs significatifs propre à l'entreprise à suivre sur le long terme.

Afin de pouvoir suivre leur évolution, un comparatif sur N-1, N et N+1 est impératif, d'où la nécessité de se fixer les indicateurs personnalisés lors de la démarche et non pas au moment de l'évaluation (6 mois ou un an après).

Ainsi par exemple pour apprécier le niveau de «mal être», stress, de dysfonctionnement, il peut être judicieux de suivre les indicateurs suivants:

- Absentéisme,
- Turn-over
- Réclamation des clients
- Nombre d'heures supplémentaires
- Nombre d'urgences à gérer
- Demande occasionnelle de visite médicale au médecin du travail...

Ainsi les enseignements tirés des actions et méthodes utilisées enrichissent la démarche de prévention et contribuent au développement d'une culture de prévention dans l'entreprise.

5- Évaluer pour prévenir avec qui ?

Voir en annexe les contacts utiles en région PACA.

Le succès de la démarche de prévention repose en premier lieu sur **l'apport des connaissances et des savoirs faire des salariés et des représentants du personnel** de l'entreprise (voir les 5 clés pour réussir : la participation des salariés et de leurs représentants).

Un appui externe peut conforter la mise en place de la démarche de prévention.

Les **organisations et branches professionnelles** jouent un rôle actif en élaborant des guides et outils méthodologiques d'évaluation des risques, à l'attention des entreprises. C'est le cas de **la FIN** pour les entreprises de l'industrie nautique, avec notamment ce présent guide.

Les **organismes de prévention** s'engagent à mettre en place cette démarche, afin de favoriser une culture de prévention en entreprise.

Les **Services de Santé au Travail** développent une approche pluridisciplinaire de la prévention des risques professionnels. En associant des compétences médicales, techniques et organisationnelles, ils contribuent, dans chaque entreprise, à l'évaluation des risques et à la réalisation des actions de prévention.

Le **Médecin du Travail**, conseiller de l'employeur, des salariés et de leur représentant, consacre un tiers de son temps à l'analyse du milieu de travail, élabore la fiche d'entreprise qui consigne les risques professionnels, les effectifs des personnels exposés et les moyens préconisés pour les prévenir.

Les **Services de l'État** (Services d'Inspection du Travail) contribuent également à la mise en œuvre de la démarche de prévention. La DRTEFP et les DDTEFP interviennent sur :

- la sensibilisation en amont des acteurs internes à l'entreprise (employeurs, travailleurs, représentants du personnel et médecin du travail), aux enjeux de l'évaluation des risques
- le suivi de la démarche, en particulier lors des réunions du CHSCT
- le contrôle du respect des obligations en matière de santé et de sécurité au travail

Site internet : www.travail-solidarite.gouv.fr

La CNAMTS - La Caisse Nationale d'Assurance Maladie des Travailleurs Salariés propose aux entreprises via les services de prévention des CRAM (caisse régionale) : documentation et information sur les risques et leur prévention, formation des chefs d'entreprise et des salariés à l'analyse des risques et des situations de travail, conseil et assistance en entreprise grâce au concours d'ingénieurs et de techniciens en prévention.

Site internet : www.ameli.fr

L'ANACT - L'Agence Nationale pour l'Amélioration des Conditions de Travail répond aux demandes des chefs d'entreprise ou à celles des acteurs de la prévention. Son approche organisationnelle de la prévention, basée sur l'analyse de l'organisation et du travail réel, permet de mettre en évidence les conditions d'exposition aux risques des salariés.

Site internet : www.anact.fr

En PACA :

ACT MEDITERRANEE, Association Régionale de l'ANACT répond aux demandes des chefs d'entreprise ou à celles des acteurs de la prévention. La participation des salariés et de leurs représentants permet de développer une démarche effective de prévention des risques professionnels en entreprise.

FIN Fédération des Industries Nautiques

16, boulevard Anatole France
13600 LA CIOTAT

Annexes

■ **6** Contacts utiles p.39

■ **1** Principes généraux p.27

■ **5** Exemple de document unique p.36

■ **2** Points clés sur les risques, réglementation et documentation p.28

■ **4** Le risque chimique et CMR p.35

■ **3** Pour aller plus loin... p.34

PRINCIPES GÉNÉRAUX

Principes généraux de prévention de la loi 1991 (Article L. 4121-1 et 2 du code du travail)

Le chef d'établissement prend les mesures nécessaires pour assurer la sécurité et protéger la santé physique et mentale des travailleurs de l'établissement, y compris les travailleurs temporaires. Ces mesures comprennent les actions de prévention des risques professionnels, d'information et de formation ainsi que la mise en place d'une organisation et de moyens adaptés. Les mesures de prévention prises doivent respecter l'ordre suivant :

- éviter les risques
- évaluer les risques qui ne peuvent être évités
- combattre les risques à la source
- adapter le travail à l'homme en particulier lors de la conception des postes de travail, du choix des équipements de travail, des méthodes de travail et de production afin de limiter le travail monotone et cadencé au regard de leurs effets sur la santé
- tenir compte de l'état d'évolution de la technique
- remplacer ce qui est dangereux par ce qui n'est pas dangereux ou par ce qui est moins dangereux
- planifier la prévention en y intégrant, dans un ensemble cohérent, la technique, l'organisation du travail, les conditions de travail, les relations sociales et l'influence des facteurs ambiants
- prendre les mesures de protection collective en leur donnant la priorité sur les mesures de protection individuelle
- donner les instructions appropriées aux travailleurs

Décret du 5 novembre 2001 (Articles R. 4121 de 1 à 4 du Code du Travail)

“L'employeur transcrit et met à jour dans un document unique les résultats de l'évaluation des risques pour la sécurité et la santé des travailleurs à laquelle il doit procéder en application de l'article L.4121-3. Cette évaluation comporte un inventaire des risques identifiés dans chaque unité de travail de l'entreprise ou de l'établissement. La mise à jour est effectuée au moins chaque année ainsi que lors de toute décision d'aménagement important modifiant les conditions d'hygiène et de sécurité ou les conditions de travail, au sens de l'article L.4612-8, ou lorsqu'une information supplémentaire concernant l'évaluation d'un risque dans une unité de travail est recueillie.

Le document mentionné au premier alinéa du présent article est tenu à la disposition des membres du comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail ou des instances qui en tiennent lieu, des délégués du personnel ou à défaut des personnes soumises à un risque pour leur sécurité ou leur santé, ainsi que du médecin du travail.

Il est également tenu, sur leur demande, à la disposition de l'inspecteur ou du contrôleur du travail ou des agents des services de prévention des organismes de sécurité sociale et des organismes mentionnés à l'article L.4643-1.”

La circulaire d'application du dit décret rappelle la méthodologie générale de la démarche de prévention à mettre en œuvre dans l'entreprise. Le présent guide reprend la méthodologie proposée par la circulaire.

Pour information, certains risques font l'objet d'une réglementation spécifique et demandent une évaluation particulière

<input type="checkbox"/> Risques liés aux produits CMR	<input type="checkbox"/> R4412-59 et suivants du code du travail
<input type="checkbox"/> Risques liés à l'amiante	<input type="checkbox"/> R4412-94
<input type="checkbox"/> Risques liés aux agents chimiques dangereux	<input type="checkbox"/> R4412-1 et suivants
<input type="checkbox"/> Risques liés à la manutention	<input type="checkbox"/> R4541-1 et suivants
<input type="checkbox"/> Risques liés au bruit	<input type="checkbox"/> R4431-1 et suivants
<input type="checkbox"/> Risques liés aux vibrations mécaniques	<input type="checkbox"/> R4441-1 et suivants
<input type="checkbox"/> Risques Travail accès et circulation en hauteur	<input type="checkbox"/> R4323-65 et suivants
<input type="checkbox"/> Échafaudage	<input type="checkbox"/> R4323-69 et suivants
<input type="checkbox"/> Choix, utilisation, vérification et formation au port des EPI	<input type="checkbox"/> R4323-91 et suivants

Les examens périodiques pratiqués dans le cadre de la surveillance médicale renforcée, définis à l'article R4624-19 sont renouvelés au moins une fois par an. Des dispositions particulières à certaines professions ou certains modes de travail sont prévus au troisième paragraphe de l'article R4111-6.

Arrêté du 11/07/77 fixant la liste des travaux nécessitant une surveillance spéciale
Circulaire n°10 du 29/04/80 relative à l'application de l'arrêté du 11/07/77 fixant la liste des travaux nécessitant une surveillance spéciale

Pour vous aider à évaluer vos risques dans votre structure, vous pouvez également vous appuyer sur les documents édités par l'INRS, la médecine du travail et l'ANACT qui selon les cas peuvent vous apporter des éclairages spécifiques sur certains risques connus dans la profession (cf. bibliographie jointe)

Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

co-facteur fondamental pour analyser les conditions d'exposition aux risques professionnels et en même temps, moyen de prévention

L'organisation du travail est abordée dans chaque problématique de façon transversale. Ci-après un complément relatif à l'organisation générale de l'entreprise.

L'ORGANISATION DU TRAVAIL

co-facteur fondamental pour analyser les conditions d'exposition aux risques professionnels et en même temps, moyen de prévention

L'organisation du travail est abordée dans chaque problématique de façon transversale. Ci-après un complément relatif à l'organisation générale de l'entreprise.

- Rechercher la meilleure organisation du travail pour réduire, voire supprimer, certains risques
- Rechercher les meilleures conditions de travail

- L'organisation du travail a-t-elle un impact sur les facteurs de risques et prend-elle en compte les expositions professionnelles ?
- Comment sont gérés les flux (input et output) dans l'entreprise ?
- Comment sont gérés les délais de réalisation, les priorités, les surcharges de travail, ... ?
- Comment les salariés peuvent-ils faire part à leur direction ou à l'encadrement de leurs difficultés liées à l'exécution du travail, aux équipements, aux conditions de travail ?
- Comment est géré l'organisation du travail par rapport à la saisonnalité ?

RISQUES LIES AU TRAVAIL DU BOIS

Risque M.P. (par inhalation) : allergies, asthmes

- Réduire au maximum l'exposition des salariés aux poussières de bois.

- Les risques liés au travail du bois sont-ils connus par les salariés ?
- Connaissez-vous les activités génératrices de poussières ?
- Les risques liés aux poussières générées lors du processus de travail, sont-ils connus ?
- Existe-t-il des systèmes d'extraction dans les ateliers ? Existe-t-il des systèmes d'aspiration sur les équipements ? Sont-ils efficaces ? Sont-ils vérifiés périodiquement ?
- Des équipements de protection individuelle sont-ils fournis ? Le personnel les porte-t-il effectivement ?

MACHINES POTENTIELLEMENT DANGEREUSES

risques A.T. (écrasement, cisaillement, plaies, blessures, ...)

- Eviter les accidents
- Eviter les incidents (petites coupures)
- Réduire la fatigue

- Avez-vous identifié et listé toutes les machines dangereuses ? Sont-elles conformes ?
- Sont-elles utilisées conformément aux préconisations du constructeur ? Aux consignes d'utilisation ?
- Avez-vous identifié les situations à risque lors des opérations de réglage ? De nettoyage ? Aux autres situations exceptionnelles et d'aléas ?
- Les dispositifs de sécurité sont-ils maintenus en place ?
- Eventuellement, dans certains cas (à préciser) en quoi les dispositifs de sécurité ne semblent pas compatibles avec le travail à réaliser ? Qu'est-ce qui est mis en place pour assurer la sécurité des opérateurs dans ces conditions ?
- Y-a-t-il une dérogation pour les machines dangereuses pour les apprentis de moins de 18 ans ? Des procédures spécifiques pour les intérimaires ?
- En cas de modification sur une machine, pouvez-vous justifier de sa conformité ? Quel document le prouve (rapport de vérification et certification réalisé par un organisme agréé) ?
- La maintenance périodique est-elle assurée ? Et l'entretien (préventif, notamment) ? Par qui ?
- Les salariés sont-ils formés à l'utilisation des machines dangereuses ? Comment et par qui ?

Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

PRODUITS CHIMIQUES

Risque A.T. et M.P. (allergies, intoxication, effets irréversibles sur la santé, ...)

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ■ Recenser les produits et connaître les dangers et risques ■ Supprimer les produits dangereux, si cela s'avère impossible, rechercher des produits de substitution non dangereux ou moins dangereux ■ Limiter l'exposition des salariés à toutes les phases de la manipulation | <ul style="list-style-type: none"> ■ Des produits de substitution moins dangereux sont-ils systématiquement recherchés pour réduire le risque ? ■ S'agissant du styrène, classé par le CIRC "cancérogène possible pour l'homme", la substitution par des résines ou gel coat à faible concentration en styrène et/ou à faible émission en styrène a-t-elle été systématiquement recherchée auprès des fabricants et/ou avec l'aide de la branche professionnelle ? ■ Les fiches de données de sécurité (FDS) de tous les produits utilisés sont-elles disponibles ? Ont-elles été transmises au médecin du travail ? Le contenu de ces fiches a-t-il servi à l'information des utilisateurs ? ■ L'identification des produits CMR (utilisés ou générés par l'activité, comme par exemple les fumées de soudage ou les poussières de ponçage) est-elle formalisée ? ■ L'exposition aux ACD/CMR est-elle limitée au seul personnel concerné ? ■ Existe-t-il des systèmes d'extraction à la source dans les ateliers ? Existe-t-il des systèmes d'aspiration à la source sur les équipements ? Sont-ils efficaces ? Sont-ils vérifiés périodiquement ? ■ Les règles de stockage des produits chimiques sont-elles respectées ? Les incompatibilités des produits sont-elles prises en compte pour le stockage ? ■ Conservez-vous les produits dans leur emballage d'origine avec l'étiquetage initial ? ■ Les produits chimiques dangereux sont-ils transvasés ? Pourquoi ? Peut-on s'en dispenser ? Pensez-vous à retranscrire l'étiquetage d'origine ? ■ Les Fiches Individuelles d'Exposition sont-elles établies ? Transmises au médecin du travail ? Les VLE (Valeurs Limites d'Exposition) sont-elles mesurées ? Respectées ? Contrôlées régulièrement ? ■ Les équipements de protection individuelle sont-ils adaptés à la nature du risque encouru ? Sont-ils effectivement portés ? Le médecin du travail et le fabricant/distributeur d'EPI ont-ils été préalablement consultés ? ■ Les salariés sont-ils formés et informés à la prévention du risque chimique ? Etiquetage, risques pour leur santé, port des EPI... ■ Existe-t-il un suivi médical approprié, avec les examens complémentaires nécessaires par rapport aux produits utilisés ? ■ Quelles dispositions particulières ont été prises vis à vis des apprentis au regard des produits dangereux manipulés ? |
|---|---|

BRUIT

Risque M.P. (pathologie auditive, ...), perte de vigilance, fatigue

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ■ Limiter la fatigue ■ Réduire, voire supprimer les pathologies auditives | <ul style="list-style-type: none"> ■ Quelles sont les sources de bruit ? Générées par l'entreprise ? Venant de l'extérieur ? ■ Peut-on réduire ces bruits à la source ? Les faire disparaître ? ■ Une conversation à 1 mètre est-elle compréhensible à voix normale ? ■ Dans les bureaux adjacents ou proches de l'atelier, faut-il fermer « sa » porte pour entendre un correspondant au téléphone ? ■ A-t-on identifié les procédés de travail qui génèrent du bruit, en situation normale ? Exceptionnelle ? ■ A-t-on procédé à des mesurages et/ou une évaluation du bruit ? Qui l'a fait ? ■ Dépasse-t-on les seuils légaux ? En continue ? En crête ? ■ Est-ce que l'organisation de l'atelier prend en compte le bruit des machines ? ■ Les travaux bruyants sont-ils séparés des travaux nécessitant du calme (travaux de précisions, notamment) ? ■ Des dispositifs d'insonorisation sont-ils mis en place pour les machines bruyantes (exemple : les machines sont-elles capotées ou isolées) ? ■ Les parois de l'atelier sont-elles revêtues de matériel absorbant ? ■ Existe-t-il un local de repos au calme pour les salariés, séparé des locaux bruyants ? ■ Les conditions d'utilisation et d'installation du constructeur de la machine sont-elles respectées ? ■ Dispose-t-on des EPI adaptés au bruit ? A la personne ? A la tâche à exécuter ? Sont-ils portés ? ■ Le personnel est-il sensibilisé au risque lié au bruit (altération de l'audition) ? ■ Quelles sont les mesures prises pour le travail bruyant en atmosphère confinée ? |
|--|--|

Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

VIBRATIONS

	Risque M.P. (pathologie auditive, ...), perte de vigilance, fatigue
<input type="checkbox"/> Réduire les TMS	<input type="checkbox"/> Les travaux exposant à des vibrations sont-ils connus (utilisation d'outils portatifs pneumatiques, conduite d'engin, etc.) ? <input type="checkbox"/> L'utilisation des outils ou engins provoque-t-elle des picotements, des engourdissements dans les doigts ou des douleurs lombaires ? <input type="checkbox"/> Les machines générant des vibrations sont-elles posées sur des plaques anti vibratiles ? <input type="checkbox"/> Les engins sont-ils équipés de sièges suspendus, notamment sur chantiers ? <input type="checkbox"/> Les outils portatifs à mains sont-ils équipés de poignées anti-vibratiles ? <input type="checkbox"/> Est ce que les salariés sont formés par rapport aux postures à prendre pour poncer à l'intérieur des bateaux, les endroits parfois difficilement accessibles.

MANUTENTION

	Risque A.T. (écrasement par chute d'objet, lumbago, ...) et M.P. (TMS : lombalgies, hernie discale avec sciatique paralysante, etc.)
<input type="checkbox"/> Eviter les accidents musculosquelettiques <input type="checkbox"/> Limiter l'apparition des pathologies musculo squelettiques d'origine professionnelle	<input type="checkbox"/> Les situations de travail nécessitant de la manutention sont-elles connues ? <input type="checkbox"/> L'organisation du travail et la logistique (agencement, conditionnement, ...) tendent-elles à réduire la manutention ? <input type="checkbox"/> A-t-on identifié la nature et les types de charges : poids, encombrement, prise, équilibre, ... ? <input type="checkbox"/> A-t-on identifié les types de manutention ? <input type="checkbox"/> L'agencement des espaces de travail est-il suffisant ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des outils d'aide à la manutention (« diables », transpalettes, chariot) ? <input type="checkbox"/> Lorsqu'il reste des charges importantes à manutentionner, quelle organisation du travail permet-elle de réduire ce risque ? Par exemple, le travail à 2 ou à 3 est-il systématiquement réalisé ? <input type="checkbox"/> Des chaussures de sécurité et des gants adaptés sont-ils mis à disposition du personnel afin de limiter les risques liés à la manutention ? Sont-ils portés ? Sinon, pourquoi ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé aux risques liés à la manutention (PRAPE, formation « Gestes et postures », formation et autorisation de conduite des engins, ...) ? <input type="checkbox"/> Dans les ports à sec en particulier et sur les zones de stockage de bateaux en général a-t-on réfléchi à l'utilisation de nouveaux systèmes de calage pour supprimer les parpaings et limiter les épontilles volantes ? <input type="checkbox"/> Les risques liés à la manutention nécessaire pour les chantiers extérieurs à sec ou à flot ont-ils été évalués et les mesures de prévention prises, compte tenu des spécificités ?

RISQUES LIÉS AUX POSTURES DE TRAVAIL ET A L'ERGONOMIE AU POSTE DE TRAVAIL

	Risques A.T. et M.P. (TMS : lombalgies, tendinites, ...)
<input type="checkbox"/> Repérer les postures fatigantes, pénibles, dangereuses <input type="checkbox"/> Supprimer / réduire les manutentions et les gestes répétitifs <input type="checkbox"/> Aménager les conditions de manutention <input type="checkbox"/> Améliorer les conditions physiques de travail <input type="checkbox"/> Eviter la survenue de maladies professionnelles	<input type="checkbox"/> L'employeur a-t-il recensé toutes les situations de travail nécessitant des postures extrêmes (extension, torsion, accroupissement) ? <input type="checkbox"/> L'employeur a-t-il recensé toutes les situations de travail nécessitant des gestes répétitifs ? Si oui, quelles sont les solutions organisationnelles envisageables (alternance des tâches, par exemple) ? <input type="checkbox"/> Le poste de travail est-il conçu en prenant en compte les facteurs ergonomiques liés à la nature de la tâche, à la variabilité des opérateurs? ... aux opérations de maintenance ? <input type="checkbox"/> Le plan de travail est-il réglable en hauteur ? Le poste de travail est-il adaptable à l'opérateur ? Les sièges sont-ils réglages ? <input type="checkbox"/> L'éclairage est-il individuel et adapté ? <input type="checkbox"/> Le personnel connaît-il les risques liés aux TMS (se reporter au tableau des maladies professionnelles) ? <input type="checkbox"/> Est-ce que les salariés ont été formés aux gestes et postures ? <input type="checkbox"/> Le médecin du travail est-il impliqué dans l'information/formation des salariés ? <input type="checkbox"/> Est ce que l'organisation du travail a été réfléchie lors des travaux en espace restreint ?

Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

INCENDIE – EXPLOSION

	Risque A.T. (très grave)
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Eviter le risque <input type="checkbox"/> Evacuer rapidement <input type="checkbox"/> Limiter la propagation <input type="checkbox"/> Combattre efficacement 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Le risque « atmosphère explosive » (ATEX) a-t-il été évalué? Où ? Comment ? Des zones ATEX ont-elles été identifiées ? <input type="checkbox"/> Les équipements électriques et mécaniques sont-ils conformes avec le classement des zones ? les installations électriques de votre atelier font-elles l'objet d'une vérification périodique par un organisme agréé sur la base du zonage ATEX ? <input type="checkbox"/> Les installations portuaires (bornes de quai) font-elles l'objet d'une vérification annuelle ? A flot, l'installation électrique de chantier est elle vérifiée ? <input type="checkbox"/> L'entreprise possède-t-elle des extincteurs appropriés aux risques ? sont-ils suffisants ? bien répartis, accessibles, visibles et contrôlés annuellement ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé au maniement des extincteurs ? Suit-il des exercices périodiques ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il un plan d'évacuation des locaux ? Est-il affiché ? Le cheminement vers les issues de secours est-il balisé ? <input type="checkbox"/> Les produits inflammables sont-ils stockés dans un lieu spécifique et adapté (local ou armoire ventilé), éloigné des sources de chaleur ? <input type="checkbox"/> Les produits inflammables sont-ils mis en œuvre dans des espaces ventilés ? <input type="checkbox"/> Les dispositifs de ventilation sont-ils régulièrement contrôlés? <input type="checkbox"/> Les bouteilles de gaz et/ou d'oxygène sont-elles fixées ? <input type="checkbox"/> Les installations de gaz sont-elles régulièrement entretenues ? La vérification de leur étanchéité est-elle assurée ? <input type="checkbox"/> Les points chauds sont-ils signalés ? Sécurisés ? <input type="checkbox"/> Les travaux par point chaud (soudure, ponçage...) sont-ils réalisés loin de matières combustibles (cartons, poussières, chiffons imbibé de solvant...) ? Les permis feu sont-ils réalisés ? <input type="checkbox"/> Des salariés sont-ils formés aux gestes de premiers secours ? Combien (en %) ?

RISQUES LIES A L'UTILISATION DE DIVERSES SOURCES D'ENERGIE : électricité.

	Risque A.T. (potentiellement très grave)
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Réduire les TMS 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Les installations électriques sont-elles conformes et vérifiées régulièrement ? <input type="checkbox"/> Existe-il des consignes de premiers secours aux victimes d'accidents électriques ? Les numéros d'urgence sont-ils affichés ? Quelle information, formation des salariés est-elle dispensée ? <input type="checkbox"/> Le personnel intervenant sur les installations électriques est-il habilité ?

RISQUES LIES A LA CO-ACTIVITE

	avec sous-traitants, cotraitants, fournisseurs et interventions sur sites extérieurs Risque A.T.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Favoriser le partage des consignes de sécurité <input type="checkbox"/> Limiter les risques 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Un plan de prévention est-il toujours établi lors de l'intervention d'une entreprise extérieure ? (Chez vous ou vous chez un donneur d'ordre) <input type="checkbox"/> Un plan de prévention est-il écrit lorsqu'une entreprise extérieure intervient plus de 400 heures par an ou lorsqu'elle effectue un travail « dangereux » ? <input type="checkbox"/> Lors d'une intervention dans une entreprise utilisatrice, votre personnel est-il informé des risques encourus et des consignes à respecter ? <input type="checkbox"/> Lors des opérations de chargement et de déchargement, un protocole de sécurité est-il systématiquement établi entre les deux parties ?

RISQUES SPECIFIQUES « CHANTIER A SEC OU A FLOT »

	sur sites temporaires – Risques A.T.
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Favoriser le partage des consignes de sécurité <input type="checkbox"/> Limiter les risques 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Une visite préalable du chantier est-elle systématiquement prévue ? Qui la réalise ? Comment sont transférées les consignes en direction des salariés concernés ? <input type="checkbox"/> Les conditions du chantier respectent-elles les obligations de prévention ? <input type="checkbox"/> Les risques induits et spécifiques au chantier ont-ils été pris en compte dans le plan de prévention ? <input type="checkbox"/> L'analyse des risques avec les divers intervenants lors des différentes phases du projet a-t-elle été réalisée ? <input type="checkbox"/> L'accès et le travail sur le bateau sont-ils sécurisés ? <input type="checkbox"/> Etes-vous équipés de boîtiers étanches pour votre alimentation électrique ?

Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

CHUTES (DE HAUTEUR, DE PLAIN PIED)

	Risques A.T. (potentiellement très grave)
<input type="checkbox"/> Disposer des équipements de travail adaptés <input type="checkbox"/> S'assurer que l'état des sols est compatible avec un travail en sécurité	<input type="checkbox"/> Chutes de hauteur : <ul style="list-style-type: none"> • Des travaux en hauteur sont-ils réalisés ? • Les zones présentant des risques de chutes de hauteur sont-elles signalées ? • Les mezzanines et escaliers sont-ils sécurisés (garde corps, rampe, ...) ? • Du matériel adapté est-il disponible pour réaliser les travaux en hauteur (plate-forme de travail, échafaudage, nacelle ...) ? • Lorsqu'aucune protection collective n'est possible, le personnel travaillant en hauteur est-il équipé de harnais avec stop chute ? Le personnel est-il formé au port et à l'utilisation du harnais ? (ex : travail sur les mâts) <input type="checkbox"/> Chutes de plain-pied : <ul style="list-style-type: none"> • Les sols sont-ils en bon état ? Antidérapants ? • Les zones de travail sont-elles exemptes de tout encombrement ? • Les épandages de produits au sol sont-ils nettoyés immédiatement ? • Le personnel dispose-t-il de chaussures de sécurité antidérapantes ? Les porte-t-il ? • Les accès aux bateaux ont-ils été sécurisés ? <input type="checkbox"/> Chutes à proximité de l'eau : <ul style="list-style-type: none"> • Il y a-t-il risque de noyade ? Si oui, quels sont les EPI préconisés ? (gilet de sauvetage, harnais de sécurité...) • Sur les quais, il y a-t-il des échelles de sortie d'eau ? Si oui, sont-elles repérées avant intervention ? • Vérifiez vous que tout le personnel sache nager ?

RISQUES LIÉS AUX DEPLACEMENTS ET A LA CIRCULATION DANS ET AUX ABORDS DE L'ENTREPRISE

	Risque d'A.T.
	<input type="checkbox"/> Les déplacements dans l'entreprise se font-ils de manière sûre ? <input type="checkbox"/> L'implantation du site par rapport à la route crée-t-elle des situations dangereuses ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il un plan de circulation à quai ou sur le site de l'entreprise ? ... un sens de circulation unique ? ... des voies séparées pour les piétons ? <input type="checkbox"/> Existe-il des limitations de vitesse ? Des fléchages ? Des marquages aux sols ? <input type="checkbox"/> Des places de parking vous sont-elles mises à disposition à proximité des chantiers (pour limiter le temps de port de matériels ou charges) ? <input type="checkbox"/> Les voies de circulation sont-elle de largeur adaptée ? <input type="checkbox"/> Dans les ports à sec existe-t-il des procédures visant à limiter voire supprimer la présence des clients ? Sont-elles respectées lors des manœuvres des grues, des chariots élévateurs et des tracteurs ?

RISQUE ROUTIER

	Risque d'A.T.
<input type="checkbox"/> Limiter le plus possible la fatigue physique <input type="checkbox"/> Limiter les accidents	<input type="checkbox"/> Est-il tenu compte des distances parcourues (hors domicile-travail) par les salariés dans l'organisation et la programmation du travail ? <input type="checkbox"/> Les temps de récupération sont-ils suffisants ? <input type="checkbox"/> Les véhicules utilisés sont-ils adaptés ? <input type="checkbox"/> Le chauffeur et les passagers de fourgons et fourgonnettes sont-ils protégés par des grilles de séparation ? Les véhicules sont-ils tous équipés du matériel nécessaire à l'arrimage des produits transportés ? <input type="checkbox"/> Les véhicules utilisés sont-ils entretenus correctement (selon le carnet constructeur) ? <input type="checkbox"/> Arrive-t-il que le personnel utilise son véhicule personnel dans le cadre de déplacements liés au travail ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il sensibilisé au respect du code de la route ? Comment ? <input type="checkbox"/> Vous êtes-vous assuré que le personnel amené à conduire est bien en possession de son permis de conduire en état de validité ?

Points clés indicatifs (non exhaustifs) pour l'évaluation des risques

RISQUES LIÉS A L'AMBIANCE DE TRAVAIL

hygrométrique, lumineuse, thermique, sonore, atmosphérique, tabagisme, etc.
 Risque de pathologies diverses et de M.P.

Eviter la fatigue

- La réglementation anti tabac dans les locaux est-elle connue et respectée ?
- Les locaux de travail sont-ils chauffés l'hiver et climatisés l'été?
Si oui, ces équipements sont-ils vérifiés régulièrement ? Par qui ?
- Les conditions d'éclairage sont-elles adaptées aux tâches à réaliser ?
- Le personnel est-il soumis aux intempéries ?
- Les salariés sont-ils équipés pour les travaux réalisés en extérieur ?

RISQUES PSYCHOSOCIAUX

liée à l'organisation, à la non-adéquation compétence/tâche, à la charge physique, etc.
 Risque M.P., stress, fatigue, irritabilité, perte de vigilance...

- écouter et soutenir le salarié
- réduire sa charge psychologique
- identifier les formations spécifiques

- Quels moyens, indicateurs, avez-vous mis en place pour apprécier les éléments de charge psychologique ?
- Existe-t-il des plannings de travail ? Comment les priorités sont-elles gérées ?
- Comment gérez vous la relation avec le public et les clients ?
- Existe-t-il des espaces et des temps d'échange ? Et avec qui ?
- Le personnel est-il formé pour la tâche à réaliser ?

RISQUES LIÉS AUX ÉCHAFAUDAGES

conformité des échafaudages

- Qui effectue le montage de l'échafaudage ?
- Qui effectue la réception initiale des échafaudages ? Organisme agréé ? Personne compétente ? En cas de modifications de l'échafaudage, une consignation systématique est elle faite au moyen d'un registre ?
- En début de chantier, en fonction de la taille du bateau, de la configuration du site et de l'évaluation des risques, avez-vous pensé à déterminer le nombre d'accès et sorties d'évacuation ainsi qu'une réservation à l'arrière de chaque navire pour une évacuation éventuelle d'un blessé médicalisé (type intervention pompiers) ?
- Les échafaudages utilisés respectent ils les exigences minimales suivantes : respect des 20 mètres entre 2 trappes d'un même plancher ? utilise-t-on des trappes a uto-rabattables ? en cas de compléments réalisés au moyen de planches en bois, ces planches sont-elles bien compatibles, adaptées, vérifiées et contrôlées par le fournisseur ? Sont-elles également bien identifiées et gérées par le monteur de l'échafaudage durant toute leur durée d'utilisation comme les autres éléments de l'échafaudage ?

« RESSOURCES HUMAINES »

La prise en compte des « ressources humaines » est un facteur fondamental dans toute démarche d'amélioration et donc de prévention. Une stratégie des ressources humaines participera à répondre en particulier à ces questions :

- Quelles sont les procédures de recrutement et d'accueil ?
- Comment se font les échanges de savoir-faire et de pratiques entre les salariés les plus expérimentés et les novices dans la profession ?
- Comment sont gérées les formations ?
- Existe-t-il des systèmes de reconnaissance collectif et individuel du travail ?

Pour aller plus loin

Quelques bonnes pratiques mises en place dans le secteur de la grande plaisance et qui peuvent vous concerner...

Cas 1 : Utilisation de chantiers mobiles (conteneurs métalliques –marchandises)



Situation actuelle :
A proscrire



Situation de demain :
A conseiller

Il est très courant dans votre profession de transformer des « conteneurs métalliques -marchandises » en « lieu de travail » notamment pour des opérations de chaudronnerie, retouches de peinture, mécanique ... Dans le cadre du travail partenarial réalisé avec la grande plaisance, il a été demandé au secteur, en cas d'utilisation de ces conteneurs comme local de travail, de les aménager préalablement afin d'améliorer les conditions de travail : **1.** Mise en place systématique d'une ventilation descendante complémentaire à une extraction à la source selon la nature des polluants en présence (fumées de soudage, peintures, vernis, etc...). **2.** Réalisation d'une pente légère avec siphon de vidange, afin de récupérer tous les fluides éventuels (huile de coupe, solvant, eaux de lavage, etc...)- **3.** Découpe du conteneur pour mise en place d'une baie vitrée permettant une vue sur l'extérieur et mise en place d'un éclairage artificiel. **4.** Vérification de la conformité du réseau électrique (disjoncteur différentiel 30 mA, mise à la terre, ...). **5.** Mise en place de moyens d'aide à la manutention (potence, chèvre, palan, etc...).

Si vous êtes concerné par cette même réalité, nous vous invitons à récupérer auprès de la FIN Méditerranée, ces exigences minimales communes prévues d'être éditées sous forme de guide début 2009 par le secteur de la grande plaisance.

Cas 2 : Mise en place de « cocons ventilés » pour protéger les bateaux

Dans le secteur de la grande plaisance, pour palier à l'absence d'installations fixes permettant de travailler en « cabine de peinture », il existe des dispositifs palliatifs (du type « cocons ventilés ») permettant la réalisation, dans des conditions proches de celles du travail en cabine, d'opérations dangereuses comme : ponçage, pulvérisation de peinture, vernissage (présentant des risques d'incendie, d'explosion et d'intoxication). Un cocon est constitué d'une bâche jetable souple (thermoplastique) fixée par chauffage à une structure métallique (dispositif d'échafaudage pour monter et démonter le système). Il est modulable en fonction de la taille du bateau et est obligatoirement ventilé (dispositif de ventilation dimensionné en fonction de la nature des opérations devant se dérouler à l'intérieur).

Les exigences minimales communes concernent notamment : le classement des bâches thermoplastiques en matériau M1, les obligations de résultats en matière de vitesse d'écoulement sur les parois rectilignes (vitesse minimale de 0,3 m/sec), la mise en place de protocoles de réception (vitesses d'aspiration, débits, ...), la signalisation, l'identification et le nombre suffisant d'accès et d'issues de secours).

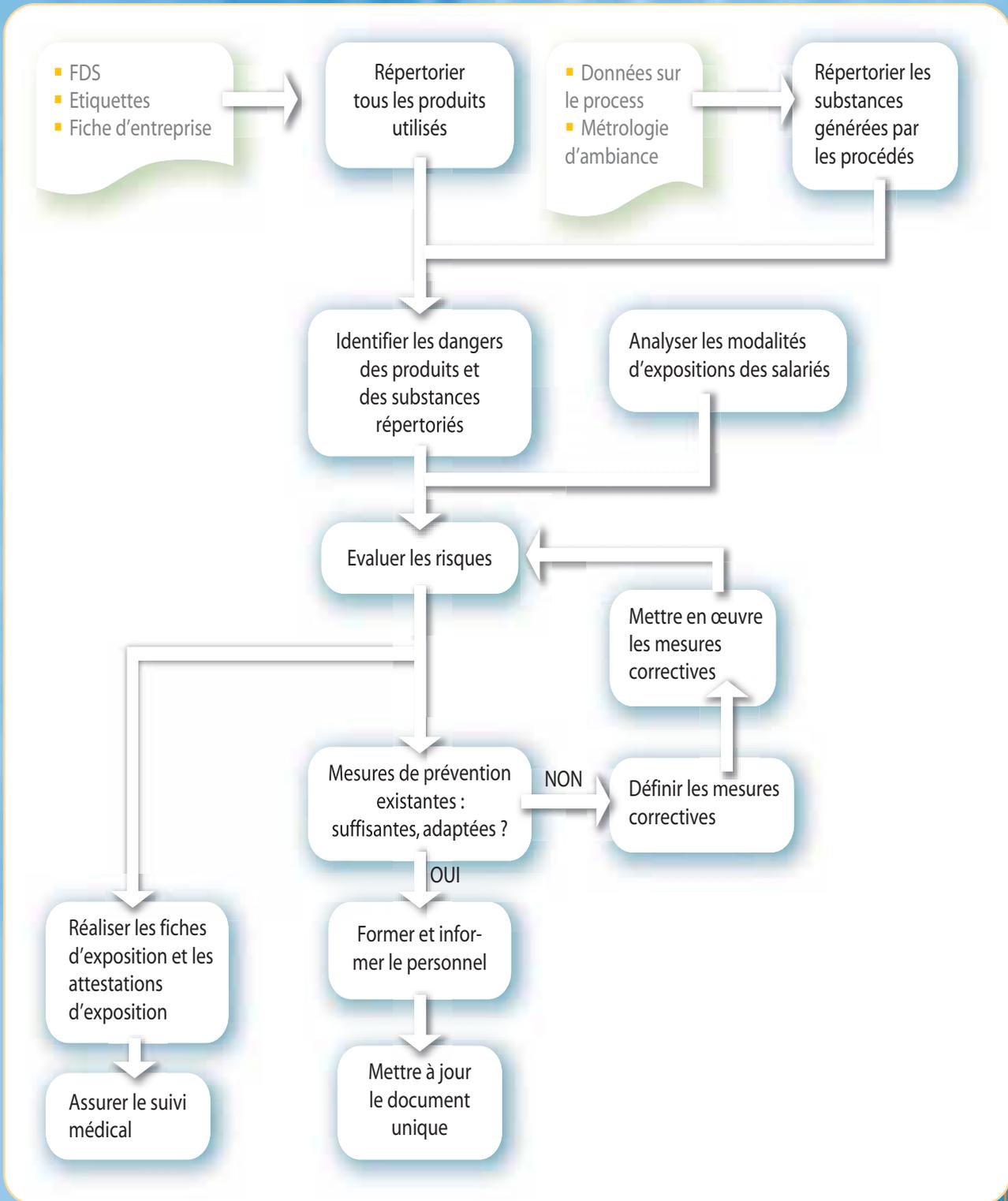
Si vous êtes concerné par cette même réalité, nous vous invitons à récupérer auprès de la FIN Méditerranée, ces exigences minimales communes prévues d'être éditées sous forme de guide début 2009 par le secteur de la grande plaisance.

Cas 3 : Mise en place d'un échafaudage

Rappel réglementaire : l'échafaudage doit être situé à 20 cm maxi de la coque (décret n° 2004-924 du 1/09/2004). Si pour des raisons de configurations de sites ou de procédés de travail, cette mesure ne peut pas être respectée, et uniquement dans ce cas, certaines zones de l'échafaudage peuvent être éloignées. Dans ce cas, un dispositif de protection collective (lisse, sous-lisse, plinthe) est à installer et à défaut, un équipement de protection individuelle doit être utilisé.

Dans le cadre d'un travail partenarial réalisé avec la grande plaisance, il a été demandé au secteur de respecter un certain nombre d'exigences minimales communes définies entre l'Etat, la CRAMSE et la profession, ceci afin de faire globalement progresser le secteur en matière d'évaluation des risques professionnels tout en tenant compte des particularités et des configurations de sites ainsi que des procédés de travail. Ces exigences concernent notamment les dispositions à prendre, fonction de l'évaluation des risques, côté bateau lorsque pour des raisons techniques justifiées, les échafaudages se situent à plus de 20 cm de la coque du bateau.

Si vous êtes concerné par cette même réalité, nous vous invitons à récupérer auprès de la FIN Méditerranée, ces exigences minimales communes prévues d'être éditées sous forme de guide début 2009 par le secteur de la grande plaisance.



Compte-rendu d'évaluation

Remplir une fiche par

Désignation de l'unité de travail :	Travail extérieur / travail à flot	
Rédacteur : Le chef d'atelier	Personnes associées à l'évaluation des risques :	tous
Atelier ou service : Atelier	Date évaluation des risques : mai 2008	
Description des phases de travail	Modalités d'exposition aux dangers	Risques
Toutes phases de travail à bord de bateau	Les salariés adoptent des positions extrêmes et contraignantes pour effectuer par exemple le travail sur les parois (souvent difficilement accessibles) Manutention d'équipements de travail lourds dans des positions non adaptées	Risques
Protection des parties nobles	Utilisation de cutter	Risques
Découpe des fonds de bateaux	Utilisation d'une tronçonneuse électrique	Risques
	Absence de dispositif de captation à la source et donc inhalation de poussières (nocives voire toxiques ou cancérogènes). Le salarié porte un masque de protection respiratoire et une combinaison.	Risques
	Environnement particulièrement bruyant lié à l'utilisation d'une tronçonneuse	Bruit
Ponçage	Utilisation lors des phases de ponçage d'un aspirateur industriel raccordé directement à la ponceuse pour capter les poussières. Le salarié porte un masque de protection respiratoire et une combinaison.	Risques
	Environnement particulièrement bruyant lié au fonctionnement simultané de la ponceuse et de l'aspirateur dans un espace confiné	Bruit
Nettoyage des parties à travailler	Nettoyage au moyen d'acétone et d'alcool (à l'aide de fils de coton). Le salarié porte des gants en nitrile et un masque à cartouche	Risques
Application de la pâte à collage	Manipulation de pâte à collage. Le salarié porte des gants en nitrile et un masque à cartouche	Risques
	Utilisation du pistolet à air chaud	Risques (risques)
Stratification	Application de la résine (à base de styrène) au rouleau	Risques (risques) (risques) (risques) (avant)
	Application de la résine (à base de styrène) au rouleau. Absence de ventilation. Utilisation de gants en nitrile et masque à cartouche	Risques

Décrire les phases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités du salarié occasionnelles, exceptionnelles....

La description détaillée des modalités d'exposition aux dangers est nécessaire pour déterminer les actions de prévention adaptées qui figureront dans le plan d'action.

L'ident...
indica...

Évaluation des risques en entreprise

Activité, unité ou poste de travail

Des salariés

Risques identifiés	Moyens de prévention existants			
	Description	Satisfaisant	à améliorer	à redéfinir
Risque lié à la manutention manuelle	Formation PRAP (geste et posture)		x	
Risque lié à l'équipement de travail	Aucun			x
Risque lié à l'équipement de travail	Vérification régulière des dispositifs de sécurité de la machine Formation des salariés à l'utilisation de la machine	x		
Risque chimique et CMR	Le masque utilisé est non adapté au risque poussières Aération naturelle dès que possible de l'espace de travail			x
	Aucun			x
Risque chimique et CMR	Aspirateur industriel raccordé sur la ponceuse Le masque utilisé est non adapté au risque poussières Aération dès que possible de l'espace de travail Changement de combinaison à la fin du ponçage		x	
	Aucun			x
Risque chimique	EPI adaptés mais problème de stockage, entretien et de remplacement (cartouche) Existence d'une FIE mais incomplète		x	
Risque chimique	EPI adaptés mais problème de stockage, entretien et de remplacement (cartouche) Existence d'une FIE mais incomplète		x	
Risque lié à l'équipement de travail (brulure)	Formation du salarié à l'utilisation du pistolet		x	
Risque lié à la manutention manuelle (risque de TMS accru dans la mesure l'opération est effectuée en temps contraint (nettoyage/séchage))	Organisation du travail et formation sur l'utilisation de la résine Planche spécifique afin de pouvoir pré imprégner sur une surface plane, accessible, réduisant les contorsions		x	
Risque chimique et CMR	EPI adaptés mais problème de stockage, entretien et de remplacement (cartouche) Existence d'une FIE mais incomplète, suivi médical renforcé		x	

L'identification des risques peut se baser, pour chacune des phases de travail, sur la liste jointe. Les dangers une fois identifiés pourront être caractérisés ou mesurés.

La description des moyens de prévention existants a pour finalité : de les lister et de vérifier leur pertinence. Même quand ils sont jugés satisfaisants, il est utile de les noter pour pouvoir suivre leur évolution dans le temps.

Manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opération de maintenance, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures

Programme d'actions de prévention			
Remplir une fiche par activité, unité ou poste de travail			
Désignation de l'unité de travail : Travail extérieur/ travail à flot			
Rédacteur : Le chef d'atelier Personnes associées à l'évaluation des risques : Tous les salariés de l'atelier			
Atelier Date évaluation des risques : mai 2008			
Moyens de prévention à mettre en place			
Risques identifiés/phase de travail	Mesures de prévention T-techniques O-organisationnelles-P-personnel	Délai d'exécution	Personne chargée de l'action
Risque lié à la manutention manuelle	T: Recherche systématique des machines les plus légères possibles afin de diminuer la charge lors de leur utilisation en position contraignante O: Reflexion sur l'alternance des tâches évitant les positions difficiles prolongées	Au fur et à mesure des remplacement des machines immédiat	Responsable de l'atelier
Risque lié à l'équipement de travail (tronçonneuse)	T: Achat immédiat d'un cutter avec cran de sécurité	immédiat	Chef d'atelier
Risque chimique et CMR (phases de découpe et de ponçage)	T: Utilisez un aspirateur adapté (filtration absolue) lors de la découpe afin de minimiser la suspension des poussières dans l'air T: Achat de masque respiratoire permettant de filtrer efficacement les poussières O: Se rapprocher du médecin du travail ou des fabricants pour le conseil sur le choix des EPI au regard des niveaux d'exposition et des contraintes du travail P: Formation au port et à la gestion (entretien, nettoyage, stockage) des EPI O: Prévoir des temps de pause adaptés et suffisants au regard des contraintes liées au port des EPI en conditions extrêmes (exemple: fortes chaleurs) P: Vérifier l'aptitude médicale des salariés au port des EPI et demander conseil au médecin du travail sur les conditions de port (durée, pause...)	immédiat 1 mois	Salariés concernés Chef d'atelier
Risque chimique (phase de nettoyage)	T: Recherche de produits de substitution moins dangereux que ceux utilisés T: Recherche d'un moyen de renouveler l'air afin de garantir un apport d'air neuf suffisant T: Achat d'une poubelle fermée étanche permettant d'éviter la propagation des émissions de polluant P: Formation et sensibilisation des salariés O: Transmission régulière des mises à jour de la FIE au médecin du travail	immédiat Immédiat Tous les 6 mois immédiat Dans les 3 mois	Direction et chef d'atelier
Risque chimique (phases de collage et de stratification)	T: Recherche de produit de substitution: résine à faible taux d'émission en styrène ou de faible concentration en styrène T: Prévoir une ventilation mécanique O: Transmission régulière des mises à jour de la FIE au médecin du travail O: Sortie du salarié de l'espace confiné lors des 20 premières minutes du séchage (où les émissions sont les plus fortes) et aération de l'espace. P: Formation et sensibilisation des salariés	Immédiat Tous les 6 mois Dans les 3 mois immédiat	Direction
Exposition au bruit lors d'utilisation de machines en espace confiné	T: Choix de matériel le moins bruyant possible T: Achat des casques légers anti bruit ou bouchons moulés (après concertation avec les personnels concernés) P: Sensibilisation du personnel à leur utilisation	Immédiat Dès réception des casques	Direction
Risque lié aux équipements de travail	P: Compléter la formation du salarié sur les risques d'utilisation du pistolet dans des conditions extrêmes (confinée, positions difficiles...)	3 mois	Direction
Risque lié à la manutention manuelle (phase d'application de la résine)	T: Utilisation de rouleau ergonomique diminuant les extensions aux niveau des bras O: Pause régulière	1 mois	Chef d'atelier

La description des moyens de prévention existants a pour finalité : de les lister et de vérifier leur pertinence. Même quand ils sont jugés satisfaisants, il est utile de les noter pour pouvoir suivre leur évolution dans le temps.

Liste indicative des dangers ou des facteurs de risques : éclairage, bruit, ambiance thermique, agents biologiques, risque chimique et cancérigène, aération-ventilation, électricité, manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opération de maintenance, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures, ergonomie du poste de travail, équipements de travail, charges mentales...

O : organisation
T: technique
P: personnel

CONTACTS UTILES en Provence-Alpes-Côte d'Azur

Les contacts utiles dans le département du Var figurent page suivante.

Services de l'État

DRTEFP 180 Avenue du Prado 13285 MARSEILLE Cedex 8 Tél. 04 91 15 12 12

Ou Contacter l'Inspection du Travail de votre département

Site DRTEFP/DDTEFP : www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr

Site internet d'information juridique : www.legifrance.fr

Préventeurs

ACT Méditerranée Association Régionale pour l'Amélioration des Conditions de Travail

Europarc de Pichaury • Bt C1 • 13856 Aix en Provence cedex 3

Site internet : www.anact.fr Tél. 04 42 90 30 20

CRAM Sud-Est

35 rue Georges – 13 385 Marseille cedex 20

Site internet : www.cramse-preges.org

Service de documentation : Tél : 04 91 85 85 36

Il existe une antenne de la CRAM dans chaque département.

Site de la Prévention en PACA : www.sante-securite-paca.org

Afin de procéder aux contrôles de conformité et aux vérifications périodiques (électricité, équipements de travail, aération, bruit etc.), vous pouvez faire appel aux organismes et personnes agréés dont une liste se trouve sur le site de l'INRS (www.inrs.fr) ou bien auprès des sections d'inspection du travail dont dépend votre établissement.

Nous remercions Mireille Trouche et Olivier Richard pour leur contribution à la réalisation de ce guide.

La Prévention en Action

Le guide "Métiers de l'industrie Nautique" est le résultat d'un travail collectif mené dans le département du Var qui a réuni les organismes suivants :

FIN Fédération des Industries Nautiques
16, boulevard Anatole France 13600 LA CIOTAT

DRTEFP PACA Direction Régionale du Travail,
de l'Emploi et de la Formation Professionnelle
180, avenue du Prado
13285 MARSEILLE Cedex 8
Tél. 04 91 15 12 12

ACT Méditerranée Europarc de Pichaury •
1330 rue Guillibert de la Lauzière BT C1
13856 AIX EN PROVENCE cedex 3
Tél. 04 42 90 30 20

DDTEFP 83 Direction Départementale du
Travail, de l'Emploi et de la Formation
Professionnelle
177 Bd Docteur Charles Barnier
83000 Toulon
Tél.: 04 94 09 64 00

CRAM 83
Rue Emile OLLIVIER 83100 Toulon
Tél.: 04 94 93 65 80

AIST 83 Espace Athena Bat B Impasse des
peupliers BP 125 83192 OLLIOULES
Tél. : 04 94 89 98 98

CFDT avenue amiral Collet 83000 Toulon

CFE CGC square du docteur Blondil
Porte d'Italie 83000 Toulon

CFTC 81 rue Alezard 83000 Toulon

CGT 13 avenue amiral collet 83000 Toulon

FO 12 place armand valle 83000 Toulon

AHPN chez Au fil de l'étrave
32, centre du nautisme 83400 HYERES PORT
Tél. 04 94 57 33 13

Chambre de Métiers et de l'Artisanat du VAR
Institut de Promotion et de Formation aux
Métiers de la Mer (IPFM)
750 Bd Toussaint Merle 83500 LA SEYNE SUR MER
Tél. 0494102680

Chambre de Commerce et d'Industrie du Var
236 Bd Maréchal LECLERC • BP 5501
83097 TOULON CEDEX
Tél. 04.94.22.80.00

Ce guide a pu être réalisé grâce à la participation des entreprises de l'industrie Nautique du bassin de Hyères.

Ce guide a été construit sur la base du guide national "Évaluer pour prévenir, comprendre pour réagir" élaboré par :

- Ministère de l'emploi, du travail et de la cohésion sociale.
- Ministère de l'agriculture, de l'alimentation, de la pêche et des affaires rurales
- Ministère de l'équipement, des transports, du logement, du tourisme et de la mer
- Caisse nationale de l'assurance maladie des travailleurs salariés (CNAMTS)
- Institut national de recherche et de sécurité (INRS)
- Agence nationale pour l'amélioration des conditions de travail (ANACT/ARACT)
- Mutualité sociale agricole (MSA)
- Organisme professionnel de prévention du bâtiment et de travaux publics (OPPBTP)
- Institut maritime de prévention (IMP)

Directeur de la publication :

Gérard CASCINO • Directeur Régional du Travail,
de l'Emploi et de la Formation Professionnelle
180, avenue du Prado 13285 MARSEILLE cedex 8

Dépôt légal : novembre 2008 - n°17

Réalisation : DRTEFP