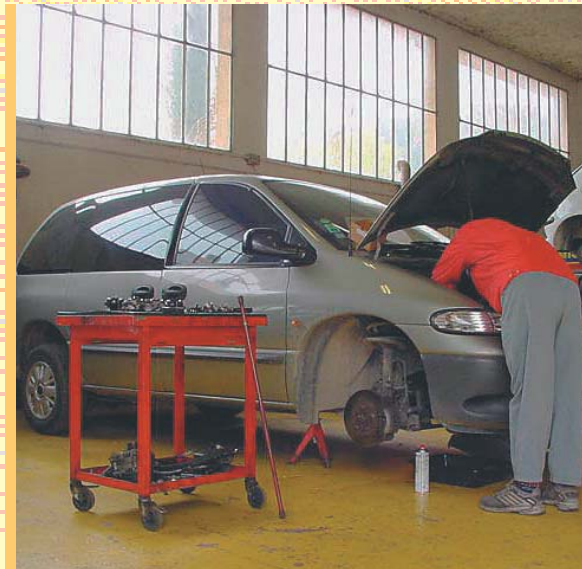


# La Prévention en Action

Pour la santé des salariés et des entreprises.

- 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.24



## Mécanique et carrosserie Maintenance de véhicules automobiles



## Edito



Nous sommes très heureux en préfaçant ce guide, de pouvoir féliciter ses rédacteurs pour la qualité du travail accompli et de confirmer l'intérêt que nous attachons à des initiatives permettant de réunir à la fois l'approche concertée des organisations professionnelles, des organisations syndicales de salariés et des acteurs de la prévention.

Les mesures de prévention prises par le secteur de la maintenance automobile, mécanique et carrosserie, sur certains risques (mécanique, chute de plain pied et de hauteur, etc.) ont montré leur efficacité et nous confortent dans notre volonté commune de poursuivre nos efforts.

La prévention progresse mais les risques à effets différés, telles que les affections liées à certains agents chimiques dangereux, exigent de notre part une vigilance accrue et de nouveaux moyens d'action.

Si la prévention pose et repose le respect de la réglementation, elle ne s'y limite pas. Le présent document n'a pas pour objectif de se substituer aux règles de prévention mais de les rappeler en les complétant de conseils pratiques, dans le cadre d'une approche globale centrée sur le travail.

Ce guide insiste davantage sur la démarche de prévention, les méthodes à mettre en œuvre, que sur des solutions toutes faites, qui ne correspondent que rarement à la réalité de situations concrètes.

Aussi, ce guide a pour objectifs de permettre aux employeurs, aux salariés et leurs représentants :

- une meilleure maîtrise des risques dans l'entreprise
- de supprimer ou à défaut, de réduire les expositions des salariés aux risques, par l'évaluation et la prévention de ceux-ci, prenant en compte l'organisation du travail, et ses composantes techniques et humaines
- d'aider l'ensemble des entreprises concernées à respecter la réglementation
- d'améliorer les conditions de travail.

Pour traiter de questions techniques précises, le lecteur aura tout intérêt à se reporter à la lecture de certains ouvrages indiqués en annexe, ou à solliciter le conseil d'experts dont une liste figure en fin de document.

La rédaction de ce guide avec les professionnels, en concertation avec les préventeurs et les services du ministère du travail, est une étape pour nous permettre de construire des solutions adaptées aux besoins des entreprises et des hommes et femmes qui y travaillent.

Les directeurs départementaux du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Alpes-Maritimes et du Var

**Jean-Pierre BOUILHOL**  
**Jean-Pierre BOUVEYRON**

Le président de la FNA 06  
**Claude ALZINA**

Le secrétaire départemental de l'UD CFDT 06,  
**Rémy LEBAS DE LACOUR**

Le secrétaire départemental de l'UD CGT 06,  
**Pierre OTTO BRUC**

Le président du CNPA 06  
**Pierre-Yves IANNONE**

Le président du CNPA 83  
**Jean-François BOUTEILLE**

Le président départemental de l'UD CFE-CGC 06,  
**Alain SAUBERT**

Le président départemental de l'UD CFTC 06,  
**Jean-Nicolas CONATI**

Le secrétaire départemental de l'UD CGT-FO 06,  
**Jean-Jacques MAI**

## 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'action.

**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.**



## 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<sup>1</sup>. 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<sup>2</sup>. 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 (article L 230-2 et rappelés 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.

*En 2001, dans le secteur "garage", 6 % de l'effectif de la profession a univeai national a été accidenté.*

*Parmi ces accidents du travail, 358 ont entraîné une incapacité permanente (handicap) et 5 décès.*

*Dans la région PACA en 2002, sur 3073 garages (hors concessionnaires) et 10211 salariés, 695 Accidents du Travail ont été signalés.*

*En règle générale les employeurs et les salariés sont conscients que les professions de mécaniciens, peintres et carrossiers sont exposées à des risques importants. Mais ces risques sont souvent sous-évalués.*

*Les risques principalement cités par les salariés et les dirigeants, sont ceux liés au monoxyde de carbone, aux solvants, et au bruit, mais il en existe de nombreux autres, généralement sous-estimés, liés à l'organisation du travail (encombrement de l'atelier, rythme de travail...).*



## Évaluer pour prévenir pourquoi ?

### 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.

### 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.

### 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)<sup>3</sup>. 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,
- Baisse 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.

*Dans un garage, ce dialogue a permis au chef d'entreprise de comprendre pourquoi la consigne demandant de déplacer les véhicules "moteur à l'arrêt" n'était pas toujours respectée: pour le personnel, il était moins fatigant d'effectuer les déplacements de véhicules lourds, moteur en marche. Cet échange a permis de revoir les consignes de travail.*

*Le dialogue sur la prévention des risques professionnels nécessite de la part du dirigeant une certaine forme de pédagogie.*

*Dans le secteur "garage", 231 063 journées ont été perdues en France en 2001, du fait des accidents de travail et des maladies professionnelles, ce qui représente une moyenne de 1 050 salariés absents par jour, soit plus de 1 % de l'effectif de la profession.*

*En PACA en 2002, ces résultats sont encore plus lourds avec 42 834 jours de travail perdus. Cela représente près de 2 % de l'effectif dans la profession.*

## 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.

*Le CHSCT et les DP poursuivent un objectif commun de prévention qui doit favoriser la mise en œuvre de la prévention dans les entreprises.*

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

Le choix des Équipements de Protection Individuelle (EPI) pour se protéger des produits chimiques, des poussières et gaz toxiques, du bruit,

L'information et la sensibilisation du personnel (risque chimique et CMR (Cancérogène, Mutagène, et toxique pour la Reproduction))

L'aménagement des postes de travail  
*Il peut effectuer ou faire effectuer, à la demande de la direction, des études ponctuelles, ou des mesures afin d'apprécier les niveaux de bruit, de lumière, d'empoussièrement, de température, qui viendront éclairer et appuyer certains choix en matière de prévention.*

*Par exemple, ce carrossier chez qui l'on a décelé une pathologie du poignet : le martelage répétitif provoquait une mauvaise transmission des vibrations. L'analyse du poste par le médecin a permis d'effectuer une recherche de marteau avec un manche ergonomique ; depuis, la pathologie a totalement disparu.*

*De plus, Les visites médicales effectuées régulièrement ainsi que l'intervention en entreprise du médecin du travail sont très importantes, car elles peuvent, entre autres, permettre de détecter à temps des pathologies.*

#### 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.

#### Dimension technique du travail

Dans une entreprise, les pièces sont nettoyées avec du solvant et sans gants. Dans une autre, les pièces mécaniques sont nettoyées dans une "fontaine de nettoyage" qui permet une réduction du contact des mains avec le produit nettoyant.

Dans une autre entreprise, l'accès à l'atelier se fait par une impasse de 6 m de large, partagée entre 4 entreprises. Pour laisser un passage libre en permanence, les mouvements de véhicules sont rigou-

## Évaluer pour prévenir comment ?

reusement organisés et le nombre d'automobiles à réparer est strictement limité.

### **Dimension personnelle du travail**

Dans certains garages, il existe un système de captation des gaz d'échappement par fixation sur le pot du véhicule d'un flexible, raccordé à l'installation collective, équipé de filtres. Certains salariés, quand les diagnostics ou les essais ne durent pas longtemps, n'effectuent pas le branchement. Plusieurs véhicules peuvent ainsi tourner en même temps et polluer l'atmosphère de l'atelier, exposant l'ensemble des salariés au gaz d'échappement (monoxyde et dioxyde de carbone, notamment).

De même un carrossier, qui choisit de poncer en dehors de l'aire de ponçage, s'expose personnellement aux risques d'inhalation de poussières, mais expose également ses collègues en fonction de la circulation d'air dans l'atelier.

Le fait de tirer une rallonge électrique dans toute la largeur de l'atelier, plutôt que de déplacer le véhicule, soumet les autres salariés à un risque de chute.

### **Dimension organisationnelle du travail**

Dans un garage, la répartition du travail est effectuée par le chef d'atelier, selon la complémentarité des compétences et les affinités des personnes. Cette organisation permet à chacun de se sentir bien dans les tâches qui lui sont confiées et de mieux travailler, tant en qualité qu'en sécurité.

Dans les petits garages, l'interruption des tâches par des personnes extérieures est quotidienne. De même, l'encombrement des zones de circulation par des livraisons est fréquente.

Pour réduire ces deux facteurs générateurs de risques, un garage a, d'une part, confié la réception des pièces livrées à une seule personne et d'autre part, a organisé la répartition des livraisons à raison d'un bac par véhicule à réparer.

### **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 et leurs connaissances individuelles et collectives des situations de travail contribuent à l'évaluation des risques et à la recherche des actions de prévention à engager. Naturellement, 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. C'est non seulement un droit, mais aussi une nécessité.

## Évaluer pour prévenir comment ?

### Associer les salariés :

- estimer leur perception des risques.
- avoir une analyse approfondie de la réalité des conditions d'exposition aux risques, outils et produits dangereux.
- permettre et faciliter leur appropriation des mesures de prévention
- développer une dynamique de prévention collective

*Dans un établissement, un salarié porte difficilement ses protections individuelles. Le chef d'entreprise exprime sa crainte qu'il puisse un jour être malade ou blessé. La sensibilisation par le chef d'entreprise permet parfois de convaincre le salarié de porter ses protections. Mais, souvent l'impact de cette sensibilisation n'est que temporaire.*

*En revanche, un collègue qui porte ses protections systématiquement peut être beaucoup plus convaincant. D'où l'importance des échanges sur les risques avec et entre les salariés.*

*La participation des salariés peut se faire de différentes façons : entretiens individuels et/ou collectifs (groupe de travail),*

*réunions de travail et observation du travail tel qu'il se fait :*

- Dans une petite structure, l'ensemble des salariés a été directement impliqué dans la construction et le pilotage de la démarche.
- Dans des structures plus importantes, il est intéressant de nommer une personne référente sur la prévention des risques, qui pourra travailler en lien avec la direction, et assurer l'animation des groupes de travail, afin de favoriser les échanges entre salariés.

*Cette participation est d'autant plus fructueuse qu'elle est effectuée directement au poste de travail.*

*Dans les structures de plus de 10 salariés, les délégués du personnel sont consultés sur la démarche. Dans les structures de plus de 50 personnes, le CHSCT doit être consulté. DP et CHSCT peuvent être associés à la démarche globale de prévention des risques professionnels.*

## 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.

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

- Les situations à risques complètement intégrées au fonctionnement "normal" de l'entreprise :
  - La non mise en route de l'extracteur de gaz, lors de travaux ponctuels,
  - L'encombrement au sol du poste de travail par les outils et pièces,
  - Le fait de peindre des petites pièces en dehors de la cabine de peinture lorsqu'elle est occupée,

- La présence de corps gras liquides sur le sol,
- La conception des véhicules, l'évolution des modèles, les exigences des constructeurs et les contraintes de travail qui en découlent - etc.

*Un défaut de vigilance au niveau de l'organisation du travail peut entraîner des situations permanentes de risques.*



## Évaluer pour prévenir comment ?

### □ Les situations "exceptionnelles":

- Des travaux de peintures sur les mâts du pont, réalisés par le personnel mécanicien.
- Des travaux de maçonnerie (dalle béton) pour la mise en place du pont, effectués en interne par les mécaniciens.
- Des immobilisations de voitures dues à une panne en série sur un modèle, des difficultés d'approvisionnement chez un fournisseur, un outillage spécialisé limité, etc., modifient l'organisation du travail et créent des encombrements.
- Les travaux de carrosserie et de peinture sur des voitures anciennes, avec des produits contenant de l'étain.

Un manque d'anticipation au niveau de la programmation du travail confié au personnel, peut entraîner des risques mal connus.

Analyser le travail réel, c'est en particulier comprendre pourquoi dans certaines conditions (ex : manque d'outils spécifiques à la marque du véhicule, absence de pièces, partage d'outils, modification de programme de travail, absence de personnel, urgence, etc.) une même tâche peut être réalisée différemment.

Dans plusieurs garages, les opérateurs ont à leur disposition la connexion d'extracteur de gaz d'échappement. Les procédures internes préconisent de ne pas laisser tourner un véhicule sans le brancher à l'extracteur.

L'observation a montré que les nombreux déplacements de véhicules dans l'atelier sont suivis de longues immobilisations, moteur allumé sans extracteur.

Dans certains garages, l'été, les opérateurs laissent tourner le moteur pour bénéficier des effets de la climatisation des véhicules. Ces situations gênent les autres opérateurs et génèrent une concentration de monoxyde de carbone dans des espaces peu ou pas ventilés naturellement.

L'analyse du travail réel a également montré des écarts entre le travail prescrit et le travail réellement effectué.

Ainsi, le déplacement d'un véhicule inerte (non roulant) doit se faire à l'aide de crics roulants. Dans certaines situations, il est effectué à force d'homme.

Un peintre, qui a à sa disposition dans un local pour le personnel, un produit spécifique, sans solvant, pour se laver les mains, pourra utiliser un solvant à cet effet le croyant plus efficace ou pensant gagner du temps. Il est donc impératif d'effectuer des rappels réguliers concernant les risques du contact cutané avec certains produits.

Dans une carrosserie, en théorie, le fabricant livre les films de protection pour les travaux de carrosserie sous bâches plastiques et vend un cutter spécifique au découpage de cette matière. En pratique, faute de commande du cutter, depuis plus de 6 mois, les salariés utilisent des cutters classiques, ce qui les expose à des risques de coupure importants.

### **Exemple : le jour où tous les crics roulants sont occupés, il arrive un véhicule pour une réparation urgente.**

Ainsi, dans cette situation de travail réel, les risques sont multiples :

- risque de manutentions lourdes et d'efforts individuels et collectifs pouvant entraîner lombalgies, claquages, etc.
- risque de chute du véhicule et d'écrasement de personnes

### **Les savoir faire de prudence**

L'observation a permis également de repérer les savoir-faire mis en œuvre par les salariés eux-mêmes, pour gérer les risques.

Ils adaptent leurs efforts, par exemple,

- lors du changement du récupérateur de liquide de refroidissement, le véhicule est placé à hauteur d'homme, calé sur chandelles
- lors du déchargement de fûts de la fourgonnette, les opérateurs placent au sol des pneus afin d'amortir et retenir les fûts dans la descente
- pour desserrer une pièce ou un écrou, la recherche de deux appuis ou d'un axe de levier

Dans les espaces étroits, l'opérateur double la mise en élévation du véhicule par cric mobile avec la pose de chandelles. Le risque de déblocage inopiné du bras du cric par un salarié travaillant à proximité est ainsi compensé et le risque de chute de véhicule et d'écrasement est maîtrisé.

## Évaluer pour prévenir comment ?

*Dans une carrosserie, le dirigeant a mis en place un carnet de suivi pour l'entretien de la cabine et des différentes machines à contrôler. Cela permet de suivre précisément le changement de filtre, les dates des contrôles et les modifications à effectuer. L'entretien régulier des machines et de la cabine permet de réduire les risques.*

*Faute d'avoir des gants adaptés aux produits utilisés, le salarié porte plusieurs épaisseurs de gant afin d'avoir toujours une épaisseur entre le produit et sa peau, même lorsque les premières épaisseurs fondent au contact du produit.*

*Dans une carrosserie où l'atelier peinture est mitoyen avec celui des carrossiers, les peintres portent en permanence des bouchons d'oreille afin de limiter l'exposition au bruit créé par les carrossiers.*

**NB : La mise en évidence de différences entre le réel et le prescrit lors des échanges, ne doit pas être à l'origine de sanction pour les salariés. Elle doit permettre la possibilité d'engager des réflexions, de nouvelles procédures à suivre, ou une sensibilisation forte des salariés sur l'utilisation des moyens de protection individuelle.**



# 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.

*Parmi les données disponibles dans l'entreprise, citons pour mémoire :*

- les accidents du travail (AT) ou maladies professionnelles (MP), ou "presque" accidents observés à chaque poste
- les risques identifiés par le médecin du travail
- les fiches de données de sécurité (à jour) des produits chimiques, remises par le fournisseur
- les observations faites par les organismes institutionnels de prévention (CRAM, inspection du travail)
- les rapports de vérification d'organismes agréés (NORISKO, APAVE, Bureau Véritas...)
- les notices d'instruction remises par les fabricants de machines et de cabines
- la fiche d'entreprise du médecin du travail (entreprise de plus de 10 salariés)
- les risques identifiés et la liste des postes présentant des risques particuliers
- les plans de mise en conformité des machines

- **Préciser les modalités de participation des acteurs internes** à l'entreprise (CHSCT/DP, 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...).

L'accord national interprofessionnel du 13 septembre 2000 prévoit que le CHSCT (pour les entreprises de 50 salariés et plus) est obligatoirement consulté sur la démarche mise en œuvre pour l'évaluation des risques.



## 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 :

<b>Phase 1 :</b>	Définir les unités de travail	14
<b>Phase 2 :</b>	Réaliser un inventaire des risques <i>Exemple d'un changement d'embrayage</i>	16 18
<b>Phase 3 :</b>	Estimer les risques	20
<b>Phase 4 :</b>	Rédiger le document unique	20
<b>Exemple</b>	Évaluation des risques <i>Préparation peinture et peinture voiture</i>	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 est-elle exercée (durée, temps) ?
- 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.

- Dans certains garages ou carrosseries, les unités de travail peuvent être réparties classiquement, par exemple : mécanique, carrosserie, peinture, secteur administratif.
- Selon l'organisation, la taille et la configuration du garage ou de la carrosserie, la définition peut également être basée sur un découpage en sous-unités.

#### **Par exemple**

Pour les "interventions sur véhicules", il faut dissocier le travail :

- en élévation sur pont ou dans la fosse,
- véhicules au sol ou sur machines fixes.

#### **En effet, les risques sont différents**

Pour les "mouvements de véhicules", il faut distinguer les mouvements :

- dépannage ou essais, entrée ou sortie de véhicule
- véhicules des clients/véhicules de l'établissement.

**Pour un peintre.** De façon très détaillée, les sous-unités identifiées sont : protection et traitements de surfaces, préparation du véhicule (masticage, ponçage, marouflage, apprêtage), l'intervention peinture (choix et préparation teinte, application), application de peintures spécifiques (nacréées, quadricouches...), nettoyage des outils, gestion des stocks, etc.

**Pour un carrossier.** De façon très détaillée, les sous-unités identifiées sont : diagnostic des déformations d'un véhicule, remplacement ajustage et réglage de tous types d'éléments (amovibles, soudés, collés, sertis...), remise en forme d'éléments, dépose et pose d'organes mécaniques ou d'éléments d'habillage (planches de bord...) ou d'organes électroniques nécessaires à la réalisation de l'intervention, réfection d'éléments composites, réalisations des travaux de sellerie, remplacement de tout vitrage, gestion des pièces nécessaires aux travaux, etc.

Les regroupements de sous-unités sont recommandés pour réaliser l'évaluation des risques professionnels.

Si une entreprise a un service spécifique de livraison ou un magasin, il faudra le considérer comme une unité de travail distincte. Le service administratif est également une unité de travail à ne pas oublier.



Répondre aux questions "quoi?" "qui?" "où?" "quand?" "comment?" permet d'identifier l'ensemble des activités propre au garage, leur déroulement et les regrouper en unité.

Par exemple, si l'on prend la tâche de "vidange", dans certains garages cette opération n'est pas effectuée seule et différents contrôles visuels (pneus, batteries, freins, éclairage, etc.) la complètent :

- Dans un garage disposant de peu d'espace, l'ensemble des tâches est effectué véhicule sur pont, par le mécanicien. Dans ce cas, la vidange et les tâches annexes ont été rattachées à une unité de travail "interventions sur pont"
- Dans un autre garage, dont la superficie ne génère pas de contrainte particulière, certaines de ces opérations sont effectuées sur pont, d'autres au sol. Selon leur nature, chacune des tâches a été rattachée soit à une unité de travail "travaux en élévation", soit à celle "travaux au sol"

Si l'on prend la tâche de "préparation avant peinture" :

- Dans une carrosserie, l'organisation du travail a été répartie en fonction des compétences de chacun : certains salariés ne font que la préparation, d'autres ne font que la peinture. Il y aura donc deux unités de travail distinctes "préparation" et "peinture".
- Dans une autre carrosserie, les peintres font l'ensemble des tâches, de la préparation du véhicule, à la peinture. Une seule unité de travail "peinture" sera définie, avec des sous-unités de travail.

Ces exemples permettent d'illustrer que le choix des unités de travail s'effectue au cas par cas et ne peut être défini a priori.

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.

Les polyvalences de tâches, très présentes dans les petites structures, diversifie l'exposition d'une même personne aux risques de plusieurs unités de travail.

Ainsi, au cours d'une demi-journée, un même mécanicien peut :

- Réparer un pneu et être exposé aux risques des "machines fixes" (ex : projection due à l'équilibreuse, etc.)
- Changer une pompe à huile et être exposé aux risques "interventions sur véhicules" (ex : écrasement par chute du véhicule, glissade par encombrement ou salissure du sol, manutention manuelle, risque cancérigène à long terme en l'absence de précaution de base etc.)
- Aller chercher des pièces et être exposé aux risques de "mouvements de véhicules" (ex : circulation routière, etc.)

Ainsi, au cours d'une demi-journée, un peintre peut :

- Etre exposé aux bruits de la carrosserie
- Aller chercher du matériel dans une autre pièce, donc traverser l'atelier, et être exposé au risque de chute (si des objets ou des rallonges électriques encomrent le passage)
- Etre exposé aux risques liés à l'inhalation et contact cutané avec les solvants et la peinture lors de la préparation de la teinte, et de l'application de peinture...



## Phase 2

### 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.

#### **Les gaz d'échappement**

*Dans de nombreux garages, la captation de gaz se fait par flexible relié à un extracteur.*

*Toutefois, l'observation a montré de nombreuses situations de réglage de véhicules, moteur en marche, sans être reliés au système d'extraction.*

*Le mécanicien, qui ne branche pas le système d'extraction, soumet tous les salariés qui se trouvent dans la zone d'émission de gaz (au sol ou penchés), à l'inhalation du monoxyde de carbone et d'hydrocarbures divers. Le contact avec les différents produits et gaz peut provoquer des eczémas ou de l'asthme ou d'autres troubles respiratoires (le monoxyde de carbone est un gaz très toxique, entraînant immédiatement ou à long terme maux de tête, vertiges, nausées et des atteintes du système nerveux pouvant s'avérer grave).*

*Les salariés justifient cette omission par la rupture de tâches, la courte durée de la mise en route et l'encombrement. Une réflexion sur les problèmes d'accessibilité, ou sur l'encombrement de l'atelier, ainsi qu'une sensibilisation aux risques liés au monoxyde de carbone favoriserait le réflexe de branchement du capteur.*

#### **Poussières**

*Lors du démontage des pièces, freins, rotules, disques d'embrayage, les opérateurs sont en contact permanent avec la poussière dégagée par le frottement des métaux et des fibres céramiques réfractaires.*

*Si l'amiante a pratiquement disparu, les autres fibres ne sont certainement pas sans danger. Il est important de ne pas utiliser de soufflette ou les flexibles sous pression, pour le nettoyage des pièces.*

*Ces poussières présentent des risques d'allergie et de troubles respiratoires. Les poussières peuvent être un agent inflammatoire au niveau oculaire ou cutané (ex: coupures, gerçures).*

*Lors du ponçage de pièce, les peintures sont réduites en très fines poussières. Celles-ci peuvent contenir différents types de métaux dangereux (chrome, cadmium...), qui, en cas d'inhalation peuvent provoquer des cancers des poumons, ou altérer la fertilité.*

*D'où l'importance d'utiliser des aires de ponçage ou des ponceuses à bras aspirant de façon systématique.*

*Le port des EPI (Equipement de Protection Individuel) permet aussi de diminuer le contact avec ces poussières.*

#### **Implantation des postes de travail**

*Dans les garages et les carrosseries les postes sont souvent liés aux équipements (pont, fosse, établi, équilibreuse, poste de soudage, ponceuse...).*

*Afin de gérer l'imprévu (panne de proximité, client sans rendez vous...), il est fréquent d'intervenir dans une zone non équipée.*

*Les salariés doivent déplacer les alimentations électriques et air pour alimenter un poste improvisé.*

*Ces alimentations sont au sol et traversent des zones de circulation :*

- elles sont un risque de chute pour les personnes.
- elles peuvent être dégradées par accrochage et représenter un risque d'électrisation ou de choc (éclatement).

*Des enrouleurs et une implantation aérienne permettent de lutter contre cet encombrement des zones de circulation et réduire les risques. Dans certains cas, des aménagements peuvent être réalisés afin d'ajouter*





des prises de courant et de réduire les longueurs des alimentations électriques.

### **Organisation du travail et exposition aux risques**

□ L'attitude des clients peut apporter des contraintes difficilement maîtrisables "commercialement".

Ainsi le client pressé qui veut absolument faire rapidement la vidange de son véhicule alors que le moteur est encore chaud, ou les clients fidèles et âgés, qui insistent pour que la vidange soit faite également moteur chaud, car ils ont l'impression que celle-ci sera plus efficace.

Dans ces deux situations, l'opérateur se trouve contraint par une attitude commerciale et ne refuse pas la vidange.

Dans la précipitation, il y a un risque de ruissellement d'huile chaude lors du dévissage du bouchon de vidange. Le risque immédiat est celui d'une brûlure.

De plus, l'huile chauffée par le moteur se transforme et se charge en Hydrocarbures Aromatiques Polycycliques (H.A.P). Si la vidange est réalisée avec de l'huile chaude, le taux d'H.A.P plus élevé, augmente le risque.

À court terme, le contact avec ces produits peut provoquer des eczéma et de l'asthme.

À long terme, des cancers de la vessie peuvent se développer.

Une sensibilisation face à ces risques doit être faite aux salariés et une réflexion sur les arguments commerciaux face aux exigences des clients, doit être menée.

□ Des salariés peuvent être exposés à des risques dans certaines circonstances, par exemple:

- Lorsque le personnel administratif vient dans l'atelier chercher les documents pour la facturation, il est exposé aux mêmes risques ambiants que les mécaniciens, carrossiers, ou peintres

- La polyvalence des tâches et la configuration de l'établissement amènent les opérateurs à se déplacer dans différents locaux et à subir des écarts thermiques.

- Selon la saison, l'orientation des locaux peut créer des zones d'éblouissement, des zones froides avec des risques de gel, etc.

### **Le risque d'explosion**

Les lampes, sans protection de verre autour de l'ampoule et en contact direct avec l'air sont interdites. Elles génèrent un risque d'explosion, notamment si certains pro-

duits pulvérisés se déposent sur l'ampoule et chauffent. Dans une carrosserie, l'hiver, la lumière n'est pas toujours suffisante en fin de journée, c'est pourquoi certains employés par méconnaissance du risque, emploient des baladeuses non protégées.

Il est formellement interdit de fumer, parce que cela peut provoquer un risque d'explosion, mais aussi accélérer l'inhalation de produits toxiques.

La peinture, mais également les diluants, et les liants, contiennent des composants dangereux. L'inhalation ou le contact cutané répété avec ces produits peut provoquer à court terme des eczéma, de l'asthme, et à long terme des cancers.

C'est pourquoi il est impératif d'utiliser les moyens de protections adéquats (cabine de peinture, masque, gants...). Les peintures dites "à l'eau" sont considérées comme moins toxiques que les peintures classiques, mais elles contiennent, pour certaines, des éthers de glycol (risque cancérigène), les mesures de prévention adaptées doivent donc être prises (port de gants).

Il a été souvent constaté que, si les salariés utilisaient les moyens de prévention mis à leur disposition pendant leur activité de travail, en revanche ils occultaient totalement les risques lors de la phase de nettoyage des outils au solvant, sans port de masque ou de gants. En l'absence de machine à laver les pistolets, il est impératif de garder les EPI pour la phase de nettoyage.

### **Le bruit**

Le bruit est très présent dans l'unité carrosserie, lors du martelage et de l'utilisation du compresseur. Il faut isoler le compresseur ou le stocker à l'extérieur, et utiliser les moyens de protection adaptés (bouchons d'oreille). Il a été très souvent constaté que si le salarié à l'origine du bruit s'équipe bien de protections auditives, les autres salariés, eux, n'ont pas le réflexe de se protéger. Pourtant, tous les salariés proches de l'origine du bruit y sont soumis, carrossiers, peintres ou mécaniciens.



## Phase 2

### Réaliser un inventaire des risques

#### **Exemple d'identification des risques lors d'une opération de changement d'un embrayage**

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

#### **Le contexte**

Le garage est agent service d'un constructeur. Il dispose des outils spécifiques à la marque, mais effectue aussi tous types de travaux sur les autres véhicules.

L'ensemble de l'atelier représente l'unité de travail "activité intervention mécanique" et chaque poste est une sous-unité.

La zone de travail comprend une aire commune et un pont 2 colonnes.

L'opération de changement d'embrayage concerne deux salariés.

#### **Le prescrit**

Le travail consiste à refaire un embrayage. Le chef d'atelier va chercher les pièces à la succursale et les apporte au poste dédié à cette réparation.

Pendant ce temps, le véhicule est disposé sur le pont par le salarié affecté à cette réparation.

Le chef d'atelier pose les pièces au sol à côté du véhicule, indique au mécanicien que les pièces neuves sont près de la voiture et lui demande de se faire aider par un collègue lors du remontage de l'embrayage.

Le salarié effectue les tâches préliminaires :

- préparer une caisse mobile à outils et un cric-vérin,
- les amener au poste de travail et dégager les alentours du pont.
- connecter le tuyau d'air comprimé et brancher une baladeuse.

#### **Analyse du travail réel**

Outre les risques liés au contact avec les huiles, l'analyse et l'observation du travail réel vont permettre d'identifier d'autres risques :

- Liés aux efforts faits par les salariés dans un espace étroit et avec peu d'appui, les bras levés.
- Liés à la chute d'objets, à l'exposition aux poussières, etc.
- De co-activité résultant de la complexité de cette opération
- etc.

#### **5 phases du travail ont été identifiées et analysées**

##### **1 – Mise en place de la voiture sur le pont :**

Le salarié pousse à force d'homme la voiture pour la positionner sur les bras du pont. Il doit s'y reprendre plusieurs fois, en faisant avancer et reculer le véhicule pour pouvoir passer les bras.

Il s'appuie sur le flanc de la voiture et prend une position de flexion du tronc pendant l'effort.

##### **2 – Démontage de la partie supérieure du moteur**

L'opérateur enlève tout ce qui touche à la partie supérieure du moteur, pendant que la voiture est encore au sol.

Il démonte la poulie, la batterie, le faisceau de fils, la courroie. Pour ces tâches, il est penché sur le véhicule et travaille souvent les mains en aveugle pour débrancher une pièce ou un fil.

Les postures inclinées durent plusieurs minutes et se répètent.

##### **3 – Le démontage de la partie cardan, rotule, démarreur**

Le salarié lève le pont à hauteur d'homme pour pouvoir passer dessous.

Quand il démonte les pièces, il reçoit des projections de liquide graisseux et les poussières de métal fixées sur le cardan et la rotule.

L'éclairage sous le pont est faible, il place la baladeuse sous la coque du véhicule.

A chaque mouvement de rotation sa vision se trouve dans le contraste éclairage/pénombre.

Il doit travailler les bras levés pour démonter toutes les pièces.

##### **4 – Le démontage de l'embrayage**

Le salarié place le cric vérin sous la boîte de vitesse pour la sortir. Il appelle un collègue pour l'aider à maintenir la boîte.

Quand il sort la boîte, celle-ci se positionne sur le cric-vérin et se trouve en situation instable, l'un des 2 mécaniciens la maintient en équilibre pendant que l'autre la déloge.

Ils doivent coordonner leurs gestes et se concerter.

Les prises de maintien sont limitées, les deux opérateurs, sous la voiture, ont peu de place pour bouger et peu de capacité d'anticipation de mouvement.

Quand la boîte est dégagée, ils la descen-



dent au sol et sortent ensuite le disque d'embrayage.

Cette phase apporte beaucoup de tensions par la coordination nécessaire en situation instable et manutention de charges.

## 5 – Le remontage de l'embrayage

La première tâche est de centrer le disque d'embrayage sur le bloc. Pour ce faire, il est nécessaire de se replacer à deux pour guider la mise en place de la boîte.

Pendant qu'un opérateur fait tourner le volant moteur pour positionner les cannelures, l'autre pousse la boîte pour la faire rentrer dans les cannelures.

Il travaille bras levés, le poids de la pièce sur les bras tendus et effectue des gestes de précision.

L'ajustement entraîne plusieurs reprises et il faut chaque fois dégager la pièce, la maintenir à hauteur et de nouveau pousser pendant que l'autre tourne le volant.

Cette situation, outre les efforts et postures, qu'elle implique est aussi extrêmement pénible par les tensions qu'elle entraîne.

L'analyse a permis d'identifier des risques potentiels durant ces 5 phases

### Risques liés à l'organisation du travail

Phase 1 – Le jeune salarié place les bras du pont en deux fois, bouge le véhicule. Son manque d'expérience ne lui permet pas d'anticiper le positionnement par rapport au type de véhicule.

Les efforts et manutentions en sont multipliés.

Phase 3 – Le salarié a oublié de débrancher une pièce, il doit remonter sur le pont en hauteur. Il se trouve en élévation en position de déséquilibre : **risque de chute de hauteur**

Phase 4 – Pour ne pas poser la pièce démontée directement au sol, il la place sur la servante qui est encombrée d'outils. Tous les outils sont salis : **risque de chute d'objet** en cours de manipulation

Phase 5 – Les deux opérateurs n'anticipent pas au même rythme, le ton monte et la situation se tend.

### Risques liés aux équipements de travail

Phases 3, 4 et 5: L'absence d'outils en nombre suffisant oblige l'opérateur à retourner en chercher sur les autres postes. Ces déplacements sont sources d'interruption de tâches, de manipulations et reprise de charges.

Phases 3, 4 et 5: La lumière "volante" donne un éclairage insuffisant. Plusieurs fois le salarié déplace la baladeuse, en tenant une charge de l'autre main. Les protections électriques sont dans un état défectueux : **risque d'électrisation**.

### Risques liés à l'exiguïté et à l'encombrement du poste de travail

Phases 2, 3, 4 et 5: Le revêtement du sol présente des irrégularités, avec des dépôts gras : **risque de glissade**

Phase 2: Quand il travaille en aveugle pour débrancher ou dévisser, le salarié se cogne souvent les doigts et se coupe : **risque de blessure** aggravé par le contact avec des produits gras.

Phases 3, 4, 5: L'étroitesse de cet espace de travail fait prendre des positions de torsions ou d'extension à l'un et l'autre salarié, pour exécuter un maintien de charge à deux : **risque de troubles musculo-squelettiques**.

Ces mouvements sollicitent la capacité respiratoire et accélèrent les échanges sanguins : **risques de fatigue supplémentaire**.

### Risque liés aux ambiances de travail

Phases 1 à 5: Les postes de travail sont dans un courant d'air. Dans ces tâches d'ajustement, le salarié transpire, l'opération dure longtemps, parfois en immobilité.

Phases 2 à 5: Le salarié se trouve toujours proche du moteur en marche et des sources d'émission de gaz : **risque d'intoxication** par oxyde de carbone, aggravée par les efforts physiques.



## 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) **une check-list ou une grille**, par exemple. Bien au contraire, 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 internes<sup>1</sup> et externes<sup>2</sup> à l'entreprise,
- pérennisation de la démarche de prévention, par sa mise à jour régulière et son exploitation dans un programme d'action

Certains dangers peuvent être caractérisés de façon objective par un mesurage : niveau de bruit, taux de dégagement des gaz, vitesse de l'air dans les cabines de peinture, etc. N'hésitez pas à demander conseil à la CRAM ou à votre Médecin du travail.

*Les organismes agréés peuvent être sollicités pour des mesures. L'association des salariés permet de s'assurer que les conditions dans lesquelles les mesurages sont effectués, sont représentatives des situations habituelles de travail (y compris en situation extrême).*

L'estimation des risques identifiés prend également en compte les mesures de prévention mises en œuvre, qu'elles soient prévues ou informelles développées par les savoir faire de prudence des salariés. Cette mise en lien permet d'apprécier celles prévues non respectées et de s'interroger, avec ouverture, sur les raisons de leur non respect : sont-elles adaptées au travail à effectuer ? Sont-elles insuffisamment comprises par le personnel ? etc. Elles peuvent ainsi être ajustées à la réalité quotidienne du contexte du travail.

<sup>1</sup>- le CHSCT,  
Délégué du Personnel (DP)  
à défaut de représentant du personnel,  
les personnes soumises à un risque pour leur santé ou leur sécurité,  
et le médecin du travail.

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

## Exemple d'évaluation des risques

**Préparation peinture et peinture voiture****Le contexte**

L'unité de travail est représentée par la partie peinture, la carrosserie possède un laboratoire (où sont stockés les différents pots de peinture) pour préparer ces mélanges de peintures, et une cabine de peinture mitoyenne au laboratoire.

**Le prescrit**

Le peintre prépare sa couleur et dépose plusieurs couches de peinture sur la voiture. Il précise qu'il utilise la cabine de peinture et les EPI, conscient des risques. Pour répondre à une question sur le stockage des déchets, il affirme avoir une poubelle fermée.

**Description du travail réel**

En observant le peintre, on constate que la préparation de la peinture se fait dans le laboratoire, la porte ouverte, et sans ventilation. Le peintre lance la mise en marche des mélangeurs de peinture, pendant son travail dans le laboratoire, provoquant ainsi un bruit important. Le peintre porte un masque et des gants. Lors de la préparation de la peinture, du solvant entre en contact avec un gant, celui-ci trop fin, fond. Le peintre jette le premier gant, et remet deux gants l'un sur l'autre.

Sa peinture prête, il se dirige dans la cabine de peinture où la voiture a été préparée. La ventilation est asservie avec la lumière. Pour commencer à peindre, il se baisse afin d'être plus proche de la voiture pour ne pas interrompre la peinture, il se déplace accroupi. Entre chaque couche de peinture, le peintre sort de la cabine et procède à la préparation d'une autre pièce à peindre. Lorsque les différentes couches de peinture sont finies, il se dirige dans le laboratoire, repose son masque sur une table et jette la cartouche du pistolet dans une poubelle ouverte à côté du poste de travail (la poubelle hermétique, plus volumineuse, est stockée à l'extérieur), et dépose son pistolet dans la machine à laver les pistolets. On constate que la machine à laver n'a pas de tube d'aération branché à l'extérieur, les vapeurs se répandent dans le laboratoire. Le peintre ne semble pas satisfait du travail réalisé dans la cabine de peinture.

La description de cette tâche met en évidence le risque lié à l'utilisation de produits toxiques présents dans la peinture et les solvants.

**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.

4 phases du travail ont été identifiées:

- 1 – Préparation de la peinture
- 2 – Application de peinture
- 3 – Nettoyage
- 4 – Rangement

Ce travail d'analyse permet de mettre en évidence certains risques "apparemment moins visibles":

Les risques de contact cutané et d'inhalation de produits toxiques perdurent.

Phase 1: Les gants ne sont pas adaptés à la composition des produits utilisés et fondent à leur contact. Il est nécessaire de vérifier les fiches de données de sécurité des produits et de valider la résistance des gants mis à la disposition des salariés.

Phase 2: Le peintre n'est pas satisfait du travail réalisé. Il est donc impératif de vérifier l'efficacité de la cabine de peinture en termes de ventilation, mais également si la voiture était bien reliée à la masse afin d'éviter le risque d'explosion.

Phase 3: Lors du nettoyage des pistolets, les vapeurs se dispersent dans le laboratoire non ventilé ; il est impératif de prévoir, comme la réglementation le prévoit, une évacuation vers l'extérieur du bâtiment.

Phase 4: La cartouche du pistolet, ainsi que les pots vides de peinture sont jetés dans une poubelle "intermédiaire" non fermée ; la poubelle hermétique, trop volumineuse pour rester dans le laboratoire, est stockée à l'extérieur. Le fait que la poubelle ne soit pas fermée, génère la propagation et l'inhalation des produits toxiques. Il est important que la poubelle présente près des salariés soit hermétique.

Le peintre ne range pas son masque dans une boîte hermétique, usant ainsi la cartouche qui continue à filtrer l'air ambiant, se chargeant de solvant. Il n'existe pas de témoin d'usure sur ces masques. Les peintres les changent régulièrement, mais n'ont pas conscience que si le masque n'est pas rangé dans une boîte, son efficacité diminue plus rapidement, rendant l'utilisateur vulnérable à l'inhalation de produits toxiques.

**Le risque lié au déplacement accroupi**

Phase 2: La position accroupie est très souvent requise dans de nombreuses phases de travail. Cette position mal effectuée peut engendrer des affections du rachis lombaire ou des atteintes musculo-squelettiques.

**Le risque lié au bruit**

Phase 1: Le bruit lié au fonctionnement des mélangeurs est important, ce risque peut être facilement évité si le peintre l'anticipe avant de commencer à travailler dans le laboratoire, pendant la phase de préparation de la pièce à peindre.



## 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 de rechercher des moyens de prévention adaptés :**

**Concernant les équipements de travail et installation, en agissant :**

- En priorité sur les équipements de protection collective ou intégrée (ex : captation des gaz efficace adaptée ; système d'alimentation des fluides, air, électricité et lubrifiants, au poste de travail ; implantation des ponts dans le garage ; régularité des sols ; cabine de peinture, bras aspirant : aire de ponçage ; machine à laver les pistolets, etc.)
- En l'absence de solution collective ou en présence de risques résiduels, sur les équipements de protection individuels adaptés (masques, gants, chaussures de sécurité, etc.)

**Concernant l'organisation du travail**

Bien souvent, des solutions organisationnelles permettent de réduire voire supprimer certains risques. Par exemple, en cas d'exiguïté d'emplacement, sans possibilité de modification de la configuration des zones affectées au garage ou de ses accès, il est possible de limiter les risques en :

- Rangeant les véhicules selon la priorité des travaux à effectuer
- Améliorant le respect de la livraison des pièces pour éviter l'immobilisation d'une zone destinée aux interventions de courte durée.

**Concernant les salariés**

- S'assurer que le salarié est apte à exécuter les tâches demandées.
- S'assurer que le salarié bénéficie régulièrement et à chaque modification des conditions de travail, des formations à la sécurité adaptées au travail qui lui est demandé.

A partir de l'évaluation des risques réalisée, on rappelle l'importance d'apposer à chaque poste de travail la notice de sécurité (de la responsabilité de l'employeur) rappelant :

- Les dangers encourus au poste de travail (bruit, produits chimiques, chute de véhicules, etc.)
- Les règles de prévention à respecter (descriptif de la mise en route de la ventilation, de la machine dangereuse, modes opératoires, utilisation des EPI, etc.)

## 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.

## 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. 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

**ANACT** – 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. L'apport des salariés et de leurs représentants permet de développer une démarche effective de la prévention des risques professionnels en entreprise.

Site internet : [www.anact.fr](http://www.anact.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](http://www.ameli.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. 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. L'apport des salariés et de leurs représentants permet de développer une démarche effective de la prévention des risques professionnels en entreprise.



## Annexes

**1** Textes réglementaires

**5** Contacts utiles  
Bibliographie

**2** Liste des risques  
"points clés ou quelles  
questions se poser"

**4** Bibliographie

**3** Deux exemples de présenta-  
tion d'une évaluation sur une  
activité et des programmes de  
prévention

## TEXTES RÉGLEMENTAIRES

### Principes généraux de prévention de la loi 1991 (Article L. 230-2 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 (Article R. 230-1 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 du paragraphe III a) de l'article L.230-2. 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 du septième alinéa de l'article L.236-2, ou lorsqu'une information supplémentaire concernant l'évaluation d'un risque dans une unité de travail est recueillie. Dans les établissements visés au premier alinéa de l'article L.236-1, cette transcription des résultats de l'évaluation des risques est utilisée pour l'établissement des documents mentionnés au premier alinéa de l'article L.236-4.

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 au 4° de l'article L.231-2."

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 demande une évaluation spécifique

■ Risques liés à la manutention manuelle des charges	art R231-68 du code du travail
■ Risques électrique	décret du 14 novembre 1988
■ Risques et nuisances liés au bruit	art R232-8-1
■ Risques liés aux produits dangereux utilisés, aux émissions et aux déchets générés par les procédés de fabrication :  • risques chimiques • risques cancérigènes, mutagènes et toxiques pour la reproduction	art R231-54 et suivants art R231-56 et suivants
■ Risques liés aux situations de co-activité	décret du 20 février 1992 (plan de prévention)  arrêté du 26 avril 1996 (protocole de sécurité)
■ Risques liés aux atmosphères explosives	art R232-12-26
■ Risques liés aux équipements de travail et appareils de levage	art R233-1 art R233-13-1 et suivants

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

### Danger ou facteur de risque :

**Conception du garage, de ses dépendances et accès (bâtiment, état des sols, accessibilité, agencement intérieur des zones d'intervention, des zones de stockages, éclairage...)**

### Exemple de risques identifiables :

**choc, chute, écrasement, incendie, stress, températures extrêmes, lombalgies, etc.**

Les activités de travail	S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?
<input type="checkbox"/> Réception et ventilation des colis, pièces, produits, etc. <input type="checkbox"/> Rangement et retour <input type="checkbox"/> Touts déplacements dans l'établissement	<input type="checkbox"/> Les zones de circulation sont elles maintenues dégagées ? <input type="checkbox"/> Les zones de stockages sont elles identifiées par type de marchandise ? <input type="checkbox"/> Les espaces de stockage sont ils partagés entre plusieurs matériels, produits ou personnes ? <input type="checkbox"/> Doit-on ouvrir des portes et/ou allumer des lumières pour accéder au local de stockage ? <input type="checkbox"/> Est-ce que les différentes aires de travail sont délimitées afin de faciliter les déplacements dans l'atelier ? <input type="checkbox"/> Est-ce que les sols sont régulièrement nettoyés ? Le revêtement est-il adapté ?
<input type="checkbox"/> Toutes activités liées à l'utilisation de l'électricité	<input type="checkbox"/> Faites-vous vérifier annuellement vos installations électriques (locaux et machines) ? Quelle est la date de la dernière vérification ? Qui l'a effectuée ? Existe t il des consignes de premier secours aux victimes d'accidents électriques ? Les numéros d'urgence sont ils affichés ? Quelle information, et formation des salariés sont assurées ? <input type="checkbox"/> Est-ce que les prises électriques sont suffisantes et bien implantées ?
<input type="checkbox"/> Toutes activités par rapport aux conditions climatiques	<input type="checkbox"/> Les vêtements de travail sont-ils adaptés aux conditions climatiques ? <input type="checkbox"/> L'établissement possède t il le chauffage en hiver ? <input type="checkbox"/> L'établissement est il correctement fermé en hiver ? <input type="checkbox"/> Possède t-il des aérations pour l'été ?
<input type="checkbox"/> Stockage et évacuation des déchets	<input type="checkbox"/> Le sol est-il étanche en cas de fuite ? <input type="checkbox"/> Existe t-il un système de récupération des eaux usées ? <input type="checkbox"/> Par où passent les flux, lors de l'évacuation des déchets par le collecteur ?

### Danger ou facteur de risque :

**Conception des équipements de travail (matériels portatifs, matériels fixes, emballage des pièces, conditionnement des colis...)**

**Exemple de risques identifiables : Blessure, lombalgie, choc, écrasement, etc.**

Les activités de travail	S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?
<input type="checkbox"/> Approvisionnement à l'établissement et au poste de travail de pièces, de produits, de consommables, etc. <input type="checkbox"/> Réception <input type="checkbox"/> Contrôle et ouverture <input type="checkbox"/> Entretien des outils	<input type="checkbox"/> Y a t-il des outils spécifiques pour ouvrir les colis ? <input type="checkbox"/> Quel est le conditionnement ? Le conditionnement d'origine est-il conservé ? Le conditionnement utilisé est-il adapté au produit, à l'utilisation ? <input type="checkbox"/> Quels sont les moyens de préhension ? <input type="checkbox"/> L'emballage est-il dégradé ? <input type="checkbox"/> Que fait-on des emballages ? <input type="checkbox"/> Quels sont les emballages de substitution en cas de refus ou retour ? <input type="checkbox"/> Mise en conformité des équipements selon les dispositions réglementaires <input type="checkbox"/> Quels sont les outils qui manquent régulièrement ?

### Danger ou facteur de risque : Utilisation de machines

**Exemple de risques identifiables : Blessure, choc, écrasement, coupure, etc.**

Les activités de travail	S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?
<input type="checkbox"/> Utilisation de machines diverses, telles que tour, meuleuse, marbre...	<input type="checkbox"/> Le plan de mise en conformité est-il à jour ? <input type="checkbox"/> Les protecteurs sont-ils toujours mis en place sur les machines et correctement utilisés ? Si les capots sont retirés sur certaines machines, savez vous pourquoi ? <input type="checkbox"/> Avez-vous cerné les risques liés à l'entretien des machines ? Qui entretient les machines ? Qui intervient en cas de panne ? Avec quelle formation ? Débranchez vous systématiquement les machines en cas d'intervention ? <input type="checkbox"/> Quelle est la fréquence des interruptions de travail dues à des pannes de matériels ou d'installation ? <input type="checkbox"/> Les machines sont-elles correctement implantées les unes par rapport aux autres : espace suffisant entre 2 machines (approvisionnement, utilisation, maintenance) ?

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

### Danger ou facteur de risque :

**Organisation du travail (procédures, transmission des informations, formation du personnel, aptitude médicale, répartition des tâches, interruptions, gestions des espaces, du temps, de l'activité, etc.**

**Exemple de risques identifiables : Encombrement, stress, difficultés relationnelles, chute, choc, etc.**

#### Les activités de travail

- Approvisionnement à l'établissement de pièces, de produits, de consommables,
- Approvisionnements au poste de travail de pièces, de produits, etc..
- Réception
- Contrôle et ouverture
- Ventilation des colis, pièces, produits, etc.
- Rangement et retour

- Organisation du travail

- Stockage et évacuation des déchets

#### S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?

- Quelles sont les personnes habilitées à réceptionner ?
- Quels sont les accords sur les heures et délais avec le fournisseur et le livreur de pièces ? Y a-t-il des consignes données aux livreurs ?
- Quels sont les documents ou mentions de réception et qu'en fait-on ?
- Comment se traite la distribution des colis (utilisation immédiate, stock) ?
- Que fait-on des refus ou retour ? Quelles sont les connaissances sur la planification et les liens avec l'atelier ?
- Les espaces de stockage, sont-ils rendus disponibles avant la livraison ? Le stockage est-il prévu avec une logique de rangement, avec des repères pour des emplacements ? Les espaces de stockages sont-ils mis à jour, rangés périodiquement ?
- D'où vient la marchandise : du magasin du garage, de chez le fournisseur ?
- Les approvisionnements au poste de travail apportent-ils une gêne à d'autres opérateurs ?
- Un emplacement pour les pièces sur le poste de travail et par type de véhicule est-il prévu ?
- Peut-on mettre les pièces usagées dans un conditionnement adapté (poussière, huile) ?
- Les moyens de reconditionnement ou de stockage permettent-ils d'éviter les fuites ? Sont-ils adaptés à la manutention ?

- Qui répartit le travail ?
- La multiplicité des tâches entraîne-t-elle de fréquents changements d'activité ?
- Le travail demandé est-il adapté aux compétences et aux capacités de chaque salarié ?

- Le personnel a-t-il reçu une formation de sensibilisation ?
- Y a-t-il un espace dédié au stockage des déchets ? Par type de déchet ?
- Quels sont les moyens de nettoyage des salissures venant des déchets : des personnes, des sols, de l'environnement... ?
- Quelles sont les conditions imposées par le collecteur ? Quelles en sont les conséquences sur les moyens de conditionnement, les quantités stockées, le tri... ?
- Quelles contraintes et conséquences impliquent cette phase de ramassage par une personne extérieure ?
- Est-ce que toutes les poubelles sont hermétiques afin d'empêcher la propagation de l'évaporation des produits ?

### Danger ou facteur de risque : Manutentions manuelles et mécaniques

**Exemple de risques identifiables : Lombalgies, chocs, chutes, etc.**

#### Les activités de travail

- Intervention sur véhicule
- Manutention
- Ventilation des colis, pièces, produits, etc.
- Rangement et retour

#### S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?

- Quel est le poids du colis ?
- Certaines manutentions peuvent-elles être réduites, voire supprimées ? (s'interroger sur l'emplacement des stocks, leur gestion)
- Y a-t-il des moyens d'aide au port ou déplacement de colis (bacs, chariots, etc.) ? Est-ce qu'ils sont utilisés par les salariés ? Si non, pourquoi ?
- Les matériels de manutention sont-ils adaptés aux charges ? Sont-ils adaptés aux zones de circulation ? Comment sont-ils entretenus ?
- Les vêtements de travail sont-ils adaptés aux charges manutentionnées ?
- L'état du colis permet-il une manutention ?
- L'état du sol, la configuration des locaux permettent-ils l'utilisation d'un outil d'aide à la manutention ?

### Danger ou facteur de risque : Risques liés à l'éclairage

**Exemple de risques identifiables : Fatigue visuelle...**

#### Les activités de travail

- Toutes les activités de l'établissement sont concernées

#### S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?

- Avez-vous privilégié l'éclairage naturel ?
- Avez-vous prévu des éclairages différents en fonction de l'activité des salariés ?
- Est-ce que toutes les zones de l'atelier sont suffisamment éclairées ?

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

**Danger ou facteur de risque : Agents chimiques (produits, poussières, gaz et vapeurs, etc.)**  
**Exemple de risques identifiables : Brûlure, allergie, cancer, dermatoses, incendie, explosion, etc.**

### Les activités de travail

- Toutes activités où la voiture est mise en marche dans l'atelier, notamment les essais, et réglages moteurs
- Démontage des enjoliveurs et des roues
- Démontage du tambour de frein,
- Utilisation de la soufflette ou bombe aérosol
- Remplacement, et nettoyage des plaquettes de frein, ponçage et chanfreinage
- Interventions sur les embrayages
- Balayage de l'atelier
- Vidange moteur
- Toutes les opérations de ponçage ou de décapage qui réduisent les peintures en très fines poussières
- Préparation de peinture, peinture, ou toutes opérations qui mettent en contact les salariés avec les peintures, diluants, liants..

### S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?

- Est-ce qu'il existe des récupérateurs de gaz d'échappement à brancher sur les pots ?
- Est-ce que le dispositifs d'évacuation des gaz est équipé d'un filtre donnant sur l'extérieur ?
- Est-ce qu'ils sont systématiquement utilisés ? Si non pourquoi ?
- Faut-il revoir la circulation des véhicules dans l'atelier afin de limiter leurs déplacements et faciliter ainsi les branchements ?
- Est-ce que les locaux sont suffisamment aérés ? Même en hiver ?
- Il faut chercher à limiter la diffusion des poussières
- Avez-vous séparé les activités qui génèrent des poussières de celles qui n'en génèrent pas (mécanique, carrosserie et peinture) ?
- Est-ce qu'un bac de récupération ou une fontaine lessivielle sont placés systématiquement sous le système de freinage avant tout démontage ?
- Est-ce que les dispositifs de frein sont mouillés avec un mélange d'eau et de détergeant par une fontaine lessivielle ou à défaut un pulvérisateur ?
- Est-ce que dans la mesure du possible la soufflette ou la bombe aérosol sont évitées afin de ne pas projeter les poussières dans l'atmosphère ?
- Préférer en priorité la clé à chocs à échappement vers l'arrière ou sur le côté
- Est-ce qu'un arrache tambour adapté est utilisé pour limiter les chocs et la diffusion des poussières ?
- Est-ce que le sol est humidifié avant le balayage ?
- Est-ce que le sol est nettoyé avec un aspirateur muni d'un filtre absolu, exclusivement réservé à cet effet ?
- Est-ce que le nettoyage est réalisé après chaque intervention ?
- Comment est organisé le nettoyage quotidien de l'atelier ?
- Ne pas nettoyer le filtre de l'aspirateur avec la soufflette
- Quel type de masque portent les mécaniciens ? Ces masques sont-ils adaptés aux différentes tâches réalisées ?
- Est-ce que le local est bien ventilé ?
- Est-ce que les vêtements de travail, et les gants sont bien adaptés ?
- Est-ce que le recueil des huiles usagées se fait dans des fûts étanches ?
- Est-ce qu'une aire de ponçage spécifique a été aménagée ?
- Est-elle équipée d'un plancher aspirant ?
- Est-il possible d'utiliser une ancienne cabine de peinture comme aire de ponçage ?
- Est-ce que des outils munis d'aspiration et d'un sac pour récupérer les poussières sont utilisés ?
- Est-ce qu'il existe des bras aspirants, munis d'un filtre, permettant d'évacuer vers l'extérieur ?
- Les masques sont ils adaptés au ponçage et systématiquement utilisés ?
- Est-ce que les masques sont rangés systématiquement dans un coffret hermétique afin de les protéger du contact avec l'air ambiant, donc de se charger inutilement et devenir précocement inutilisables ?
- Est-ce que les filtres ou les cartouches sont remplacés régulièrement ?
- Est-ce que l'utilisation des peintures à l'eau (sans produit CMR) est favorisée ?
- Est-ce que les protections individuelles sont systématiquement portées ? Même pour les peintures à l'eau ?
- Est-ce que toutes les opérations de peinture, même les petites retouches, sont faites dans la cabine de peinture ?
- Est-ce que la cabine de peinture est aux normes ? (asservissement pistolet et ventilation, branchement à la masse, ventilation verticale descendante, filtres changés régulièrement, et contrôle annuel de la vitesse de ventilation) ?
- Est-ce que les gants et les masques sont adaptés aux produits utilisés ? Le médecin du travail a-t-il été associé aux choix des EPI ?
- Est-ce qu'il existe un box de préparation des peintures, correctement ventilé ?
- Est-ce que tous les produits inflammables sont stockés dans un local spécifique ?
- Les extincteurs sont-ils adaptés aux différents types de risques incendie dans l'établissement ? visibles ? Accessibles ? Régulièrement vérifiés ?
- Les consignes en cas d'incendie, sont-elles affichées ?
- Les fiches de données de sécurité sont-elles disponibles pour tous les produits utilisés ?
- Les salariés sont-ils formés et informés sur tous les symboles figurant sur les emballages ? Le port des protections individuelles ? Les risques pour leur santé ?
- Respectez-vous les emballages d'origine ? En cas de reconditionnement, pensez vous à reproduire les symboles et phrases de risque figurant sur l'emballage initial ?
- Existe-il une notice de sécurité au poste de travail tenant compte des données issues des fiches de données de sécurité et des risques identifiés au poste de travail ?
- Tenez-vous à jour un carnet d'entretien de la cabine de peinture ?
- Est-ce que toutes les lampes sont protégées, les ampoules isolées par du verre ?

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

**Danger ou facteur de risque : Agents chimiques (produits, poussières, gaz et vapeurs, etc.)**  
**Exemple de risques identifiables : Brûlure, allergie, cancer, dermatoses, incendie, explosion, etc.**

### Les activités de travail

- Opération de nettoyage des pièces des outils, des pistolets, ou même des mains

### S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?

- Vérifier que l'essence n'est plus utilisée pour le nettoyage des pièces
- Éviter dans la mesure du possible d'utiliser des solvants pour le nettoyage, et le remplacer par des produits moins dangereux.
- Est-ce que toutes les opérations de nettoyage se font dans un endroit ventilé, comme le laboratoire de préparation de peinture ?
- Est-ce que les salariés sont équipés de leurs protections individuelles ?
- Est-ce qu'une fontaine de nettoyage est utilisée pour nettoyer les pistolets, ou autres outils permettant ainsi une consommation moindre de solvant, et une évacuation des vapeurs à l'extérieur ?
- Est-ce que la fontaine de nettoyage est équipée d'une aération branchée sur l'extérieur ?

**Danger ou facteur de risque : Nuisances liées aux bruits**  
**Exemple de risques identifiables : Perte auditive, fatigue cofacteur d'accident du travail fréquent, etc.**

### Les activités de travail

- Ponçage, redressement et martelage de carrosserie,
- Bruit lié aux compresseurs
- Utilisation de machines bruyantes : perceuses, meuleuses...

### S'interroger sur quoi pour identifier les risques ?

- Le médecin du travail a-t-il constaté chez certains salariés une perte auditive ? Avez-vous des remontées de gêne générée par le bruit ? Existe-t-il des déclarations de maladies professionnelles relatives au bruit dans votre entreprise ?
- Avez-vous fait une information à vos salariés ?
- Les salariés subissant le bruit réalisé par les autres ont-ils à disposition des protections individuelles (ex : peintre subissant le bruit du carrossier) ?
- Avez-vous fait effectuer une estimation du niveau sonore moyen ?
- Quelle est la durée moyenne du port des protecteurs d'oreille (bouchons d'oreille, casque anti bruit) de vos salariés exposés au bruit ? Avez-vous essayé de trouver des solutions avec vos salariés pour réduire le bruit, et le nombre de salariés exposés (capotage de machine, isolation de certains postes, isolation des compresseurs dans une pièce à part ?



## Exemple de compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise

Désignation l'unité ou du poste de travail :  
Rédacteur : Employeur

**Atelier**  
Personnes associées à l'évaluation des risques : direction, magasinier ou mécanicien ou autre personne référente dans l'entreprise  
date évaluation des risques du 20 avril 2004

Description des phases de travail	Dangers ou facteurs de risques identifiés	Description des risques, modalités d'exposition aux dangers	Description des moyens de prévention existants	Satisfaisant	À améliorer	À redéfinir
Approvisionnement - stockage	RISQUE DE CHUTE	Lors des approvisionnements au poste de travail les pièces sont posées au sol par manque de servante, ou sur les véhicules par manque de place. Consignes verbales de laisser libre les abords du poste de travail.	Consignes de mettre à l'abri les cartons de produits dès la livraison.		X	
	RISQUE DE BRULURE	Les cartons de produits chimiques en conditionnements de petite capacité sont entreposés à l'extérieur. Lors de la reprise, les emballages dégradés par les intempéries se déchirent, les conditionnements peuvent exploser en tombant.			X	
	RISQUE DE CHUTE PAR GLISSADE ET RISQUE CHIMIQUE	Les pièces mécaniques démontées sont transportées manuellement et stockées en vrac à l'arrière de l'atelier. L'huile usagée s'écoule de ces pièces.	Port de gants			X
	CONTRAINTE POSTURALE ET RISQUE DE CHUTE D'OBJET	Pour éclairer le local de stockage dans lequel il rentre les bras chargés, l'opérateur doit se libérer de la charge pour pouvoir actionner les boutons d'éclairage.	Formation gestes et postures		X	
Intervention sur véhicule	RISQUE CHIMIQUE et RISQUE INCENDIE	Le rangement des archives, des documentations techniques, des consommables et des produits de nettoyage des pièces se trouvent sur les mêmes rayonnages, dans un local de 6 m <sup>2</sup> sans ouverture. Néant				X
	RISQUE DE CONTUSION ET ECRASEMENT PAR CHUTE DE VEHICULE	Lors d'une opération de courte durée, lorsque tous les ponts sont occupés, le véhicule est mis sur cric, sans chandelles. Un opérateur qui travaille sur un véhicule à proximité, peut accrocher la poignée du cric en se déplaçant. Consignes verbales de laisser libre les abords du poste de travail.			X	
	CONTRAINTE POSTURALE ET RISQUE DE GLISSADE	L'implantation d'un poste de travail situé entre un mur et un pilier ne permet pas l'ouverture complète de la porte du véhicule.	Néant		X	
	RISQUE CHIMIQUE	Lors des essais moteur effectués à l'intérieur, les gaz d'échappement sont à l'air libre dans l'atelier.	Installer le flexible à disposition dans l'atelier pour l'évacuation extérieure		X	
	RISQUE ELECTRIQUE RISQUE DE CHUTE	Les alimentations en énergie (électricité et air comprimé) au poste de travail se font à partir du point central. Pendant les interventions les câbles et flexibles sont au sol, sur les moteurs de véhicules.	Néant			X
	RISQUE DE CONTUSION ET ECRASEMENT PAR CHUTE DE VEHICULE	Le déplacement même exceptionnel d'un véhicule posé sur chandelles pendant une intervention le rendant non roulant, ne peut se faire qu'à force d'hommes.	Opération effectuée sous la coordination du mécanicien attiré au véhicule		X	

### REMARQUES

Décrite les phases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités du salarié occasionnelles, exceptionnelles... L'identification des dangers ou des facteurs de risques peut se baser, pour chacune des phases de travail, sur la liste indicative jointe; les dangers une fois identifiés pourront être caractérisés ou mesurés. 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. 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 cancérogène, 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...

## Exemple de programme d'actions de prévention

Désignation de l'unité ou du poste de travail : Rédacteur :	Atelier Personnes associées à l'évaluation des risques : direction, magasinier ou mécanicien ou autre personne référente dans l'entreprise Date évaluation des risques du 20 avril 2004	<b>Mesures de prévention</b>	<b>Délaï d'exécution</b>	<b>Personne chargée de l'action</b>
Risques identifiés Approvisionnement - stockage - Intervention sur véhicule RISQUE DE CHUTE D'OBJET	T : Mise en place d'un système d'éclairage automatique par détection de présence O : Rappels périodiques au personnel du respect des zones de marquage des postes de travail T : Affectation d'au moins une chandelle par poste de travail et mise à disposition collective d'autant de chandelles au minimum que de postes de travail	2 mois Trimestriel 1 mois	Direction Chef d'atelier Chef d'atelier	
Approvisionnement - stockage RISQUE CHIMIQUE	T : Achat pour mise à disposition tous les 2 postes de travail de bacs de récupération des pièces usagées, fixés sur chariots mobiles	3 mois	Chef d'entreprise	
Approvisionnement - stockage Intervention sur véhicule CONTRAINTES POSTURALE	T : Achat d'une table élévatrice pour l'approvisionnement de pièces lourdes et maintien à hauteur de travail. O : Répartition de l'utilisation de la table selon la spécificité des charges à manutentionner T : Achat d'une table élévatrice pour l'approvisionnement de pièces lourdes et maintien à hauteur de travail. O : Répartition de l'utilisation de la table selon la spécificité des charges à manutentionner	3 mois Immédiat 3 mois Dès l'achat de la table	Chef d'entreprise Chef d'atelier Chef d'atelier Chef d'atelier	
Approvisionnement - stockage - Intervention sur véhicule RISQUE DE CHUTE DE PLAIN PIED	T : Marquage au sol des emplacements de postes de travail avec prise en compte des surfaces nécessaires à l'évolution autour du poste (80 cm) et aux stockages d'appoint O : Sensibilisation du personnel au respect de ces délimitations T : Rapprocher les sources d'énergie des postes de travail par installations fixes et enrouleurs: - Etudes (devis et financement) en collaboration avec un appui extérieur (GRAM, organismes vérificateurs, etc.) - Réalisation des travaux P : Formation du personnel au poste de travail/modification	1 mois 1 mois 6 mois	Chef d'atelier Chef d'atelier Chef d'entreprise	
Approvisionnement - stockage RISQUE INCENDIE	O : Réorganisation des stockages pour séparer les documents "" papier "" des produits chimiques et consommables : - local existant affecté aux seules archives - rangement des produits chimiques dans une armoire aérée et fermant à clé, installées dans l'atelier	Une semaine après la fin des travaux 3 mois	Chef d'atelier	Chef d'atelier avec le personnel administratif

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.  
 T : Technique • O : Organisationnelle • P : Personnelle



Exemple de compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise

Description des phases de travail		Dangers ou facteurs de risques identifiés		Description des risques, modalités d'exposition aux dangers	Description des moyens de prévention existants	Satisfaisant	À améliorer	À redéfinir	
Préparation de la peinture	RISQUE CHIMIQUE			La manipulation de peinture soumet le peintre à l'inhalation de produits toxiques par le dégagement de vapeur. Lorsque le peintre touche le solvant, la peau n'étant pas imperméable, le produit passe dans le sang. Les vapeurs sont présentes lorsque les pots de peinture sont ouverts, ou sur le chiffon avec du solvant qui reste sur l'établi	Masque, gants, et laboratoire de peinture ventilé Bien refermer TOUS les pots de peinture en cours d'utilisation		X		
				Le bruit des mélangeurs de peinture est important et peut causer une perte d'audition sur le long terme.	Aucun			X	
				La position accroupie pour peindre est très souvent utilisée.	Aucun				X
				La pulvérisation de la peinture contenant des solvants organiques peut provoquer des incendies ou explosions, en contact avec une source de chaleur ou électrique	utilisation systématique de la cabine de peinture		X		
Phase de peinture	RISQUE CHIMIQUE			La pulvérisation de peinture soumet le peintre à l'inhalation de produits toxiques	Masque, gants, combinaison, et utilisation systématique de la cabine de peinture	X			
				L'implantation d'un poste de travail situé entre un mur et un pilier ne permet pas l'ouverture complète de la porte du véhicule.	Néant				
Phase de nettoyage	RISQUE CHIMIQUE			La phase de nettoyage, dans la mesure où la machine à laver n'est pas bien installée, soumet le peintre à l'inhalation des solvants. Le nettoyage de pinceaux s'effectue dans un récipient ouvert, contenant des solvants où les pinceaux trempent. Les vapeurs s'échappent. Lorsque le peintre se nettoie les mains avec du solvant, celui-ci pénètre dans la peau	Machine à laver les pistolets Les outils doivent être nettoyés dans un local ventilé (le labo), avec les gants, et le masque			X	
				RISQUE CHIMIQUE	Les poubelles ne sont pas hermétiques, les produits continuent à se répandre dans l'atmosphère	Poubelles hermétiques, mais stockées à l'extérieur		X	

REMARQUES

Décrire les phases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités, du salarié occasionnelles, exceptionnelles... L'identification des dangers ou des facteurs de risques peut se baser, pour chacune des phases de travail, sur la liste indicative jointe; les dangers une fois identifiés pourront être caractérisés ou mesurés. 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. 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 cancérogène, 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...

## Exemple de programme d'actions de prévention

Désignation de l'unité ou du poste de travail :

Peintre (exemple lié à la peinture d'une voiture)

Personnes associées à l'évaluation des risques : direction, peintre ou autre personne référente dans l'entreprise

Date évaluation des risques du 20 avril 2004

Rédacteur :

Risques identifiés	Mesures de prévention	Décali d'exécution	Personne chargée de l'action
Préparation de la peinture RISQUES CHIMIQUE	T: Créer une ouverture en bas de la cloison du laboratoire afin de mieux ventiler T: Etude des fiches de données sécurité avec le médecin du travail afin de déterminer les gants appropriés par rapport à la composition des produits.	3 mois 3 mois	Direction Direction et médecin du travail
Préparation de la peinture BRUIT	O: Anticiper le fonctionnement des mélangeurs pendant une phase de travail qui ne se déroule pas dans le laboratoire	Immédiat	Le peintre
Peinture CONTRAINTES POSTURALES	T: Coussin d'appui entre le sol et les genoux P: Formation gestes et postures	1 mois 6 mois	Direction Le peintre
Peinture RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION	O : Mise en place d'un carnet d'entretien de la cabine, et de suivi de toutes les vérifications T: Mise à la masse systématique entre la cabine et la voiture T: Changement régulier des filtres T: Vérification de l'efficacité de la ventilation	Immédiat Immédiat Tous les mois minimum, en fonction de l'utilisation de la cabine Tous les 6 mois	Le peintre Le peintre Le peintre La direction avec un organisme extérieur
Phase de nettoyage RISQUE CHIMIQUE	T: Prévoir un conduit d'évacuation pour la machine à laver les pistolets T: Acheter des récipients hermétiques pour faire tremper les pinceaux	3 mois 1 mois	Direction Direction
Phase de rangement RISQUE CHIMIQUE	T: Acheter des poubelles plus petites hermétiques pour le poste de travail	3 mois	Direction

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.

T : Technique • O : Organisationnelle • P : Personnelle

# Évaluation des risques en entreprise

FEUILLET 1

Article L. 230-2 du code du travail

## et programmation des actions de prévention

Nom :

Raison sociale :

Adresse :

Activité de l'entreprise :

Effectif total :

dont CDI :

Intérimaires :

CDD :

Salariés d'entreprises extérieures :

Existence d'un Comité d'Hygiène, de Sécurité et des Conditions de Travail ?  Oui  Non  Sans objet

Existence de délégués du personnel :  Oui  Non

Le CHSCT (ou les délégués du personnel) a-t-il été consulté ?  Oui  Non

Nom du chef de projet : \_\_\_\_\_

Description succincte de la démarche mise en œuvre par l'entreprise (participants au groupe de travail, nombre de réunions, moyens alloués,...) :

Listes des documents à tenir à disposition de l'inspection du travail :

- compte rendu de l'évaluation des risques,
- programme d'actions de prévention,
- avis du CHSCT ou des délégués du personnel,
- avis du médecin du travail,
- autres documents utiles.

## Compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise

A dupliquer autant que de besoins

Remplir une fiche par activité, unité ou poste de travail

DÉSIGNATION DE L'ACTIVITÉ, DE L'UNITÉ OU DU POSTE DE TRAVAIL :

RÉDACTEUR :

ATELIER OU SERVICE :

DESCRIPTION DES PHASES DE TRAVAIL

DANGERS OU FACTEURS DE RISQUES IDENTIFIÉS

DESCRIPTION DES RISQUES MODALITÉ D'EXPOSITION AUX DANGERS

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

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

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.

**Liste indicative des dangers ou des facteurs de risques :** éclairage, bruit, ambiance thermique, agents biologiques, risque chimique et cancérogènes, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures, ergonomie du poste de travail, équipements de travail, conditions de travail.

PERSONNES ASSOCIÉES À L'ÉVALUATION DES RISQUES :

DATE DE L'ÉVALUATION DES RISQUES :

## MOYENS DE PRÉVENTION EXISTANTS

DESCRIPTION

SATISFAISANT

À AMÉLIORER

À REDÉFINIR

**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.

écologique, aération-ventilation, électricité, manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opérations de maintenance, charges mentales...

**Programme d'actions de prévention**

FEUILLET 3

A dupliquer autant que de besoins

**Remplir une fiche par activité, unité ou poste de travail**

DÉSIGNATION DE L'ACTIVITÉ, DE L'UNITÉ OU DU POSTE DE TRAVAIL : RÉDACTEUR :

ATELIER OU SERVICE :

PERSONNES ASSOCIÉES : DATE :

RISQUES IDENTIFIÉS	MEURES DE PRÉVENTION	DÉLAI D'EXÉCUTION	PERSONNE CHARGÉE DE L'ACTION
----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	TECHNIQUES	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----
----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	ORGANISATIONNELLES	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----
----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	PERSONNEL	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----
----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	TECHNIQUES	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----
----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	ORGANISATIONNELLES	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----
----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	PERSONNEL	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----	----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----

## CONTACTS UTILES en Provence Alpes Côte d'Azur

Les contacts utiles dans les départements des Alpes-Maritimes et 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

**MIRT MO (Médecin Inspecteur Régional du Travail et de la Main d'Œuvre)**

180 Avenue du Prado 13285 MARSEILLE Cedex 8 Tél. 04 91 15 12 99

Site DRTEFP/DDTEFP : [www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr](http://www.sdtefp-paca.travail.gouv.fr)

Site de la Prévention : [www.sante-securite-paca.org](http://www.sante-securite-paca.org)

Site internet d'information juridique : [www.legifrance.fr](http://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](http://www.anact.fr) Tél. 04 42 90 30 20

**CRAM Sud-Est**

35 rue George – 13 385 Marseille cedex 20 Site internet : [www.cramse-preges.org](http://www.cramse-preges.org)

**Service de documentation** : Tél. 04 91 85 85 36

Il existe une antenne de la CRAM dans chaque département.

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](http://www.inrs.fr)) ou bien auprès des sections d'inspection du travail dont dépend votre établissement.

## QUELQUES REPÈRES pour aller plus loin...

Agir sur l'exposition aux risques professionnels - Intégrer organisation du travail et prévention • M. Berthet, A.M. Gauthier • Éditions Liaisons et ANACT • 2000

Comment se protéger du risque dû aux fibres (amiante ou produits de remplacement) dans les garages - 1999  
DRTEFP PACA Collection Prévention-Sécurité-Santé

"Synergie. Maintenance des véhicules automobiles".  
CRAM des Pays de Loire, 2001 (accessible sur le site [www.cram-pl.fr/risques/presentation/generalites](http://www.cram-pl.fr/risques/presentation/generalites))

"Se protéger des risques liés aux poussières de frein dans les garages", brochure réalisée par Ministère du Travail, ASSTV (services de santé au travail), Aract Poitou Charentes.

"Professionnels de l'automobile. Attention aux risques chimiques", brochure réalisée par CRAM Bretagne, Services de Santé au travail du Finistère, DDTEFP 29, CNPA, 2004

"Les risques liés aux produits chimiques dans les garages. Comment se protéger ?", plaquette d'information réalisée par DDTEFP 13, la FNA et Act Méditerranée, 2004.

Conception des lieux de travail – Atelier de réparation automobile (CRAM Sud-Est)

Toutes les références suivantes sont éditées par l'INRS

#### Risque posture et manutention manuelle

Le dos, mode d'emploi ED761

Méthode d'analyse des manutentions manuelles ED 862

#### Risque chimique

Utilisation des produits chimiques ED744

Cabine de peinture dans la carrosserie automobile –

Dosage des isocyanates et des solvants – Conformité des cabines ND 1766

Guide pratique de ventilation. Principes généraux ED 695

Brouillards d'huiles entières ED 680

Soudage à l'arc ED 668

Cabines d'application par pulvérisation de produits liquides ED 839

Peinture des matériels de grande dimensions ED 713

Étiquetage des substances cancérigènes ou mutagènes et préparations chimiques dangereuses

"Cancérigènes et mutagènes chimiques usuels" revue n°34 (Santé et Travail)

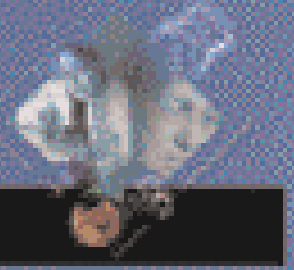
#### Divers

Réparation des radiateurs automobiles ED 752

Réparation et entretien des véhicules automobiles ED 755

Documentation INRS fournie sur demande par le service prévention des risques professionnels de la CRAM 35 rue George 13386 Marseille CEDEX 20

Nous remercions Mme Marie-Claude BIRONNEAU (EVOTIS Sarl) et M. Jean-Luc REINERO (Rainbow Ergonomie) pour leur participation à la réalisation de ce guide



## La Prévention en Action

Le guide "Maintenance de véhicules automobiles" est le résultat d'un travail collectif mené dans les départements des Alpes-Maritimes et du Var qui a réuni les organismes suivants :

### ■ Pour les Alpes Maritimes

#### ORGANISATIONS PROFESSIONNELLES

**CNPA 06** (Conseil National des Professions de l'Automobile) Cap Var - Entrée C2 - 273 avenue Georges Guynemer - 06700 Saint Laurent du Var  
Tél. : 04.92.04.08.68

**FNA 06** (Fédération Nationale de l'Automobile)  
150, avenue Henri Lantelme - 06700 Saint Laurent du Var - Tél. 04.93.07.07.99

**UPA** Boulevard Georges Pompidou Immeuble Var  
3000 06700 SAINT-LAURENT-DU-VAR  
Tél. 04 93 31 91 90

**UPE** Immeuble Cap Var 273, Av Georges Guynemer 06700 SAINT-LAURENT-DU-VAR  
Tél. 04.92.27.27.60

#### ORGANISATIONS SYNDICALES DE SALARIÉS :

**CFDT** 12, boulevard Delfino 06300 NICE  
Tél. 04 93 26 52 32

**CFE-CGC** 81 rue de France 06000 NICE  
Tél. 04 93 88 86 88

**CFTC** 81, rue de France 06000 NICE  
Tél. 04 93 82 29 43

**CGT** 4, place Saint-François 06300 NICE  
Tél. 04 92 47 71 10

**CGT-FO** 63, boulevard Gorbella 06102 NICE cedex 2  
Tél. 04 93 84 40 50

#### SERVICES DE SANTÉ DU TRAVAIL :

**AMETRA 06** 28, boulevard de Riquier 06300 NICE  
Tél. 04 92 00 24 70

**APAMETRA** 6, Rue du Dr Richelmi 06300 NICE  
Tél. 04 92 00 38 40

**CMTI** 5/7 rue Delille 06000 NICE  
Tél. 04 93 62 74 62

**DDTEFP 06** Direction Départementale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle  
CADAM Route de Grenoble  
BP 3311 06206 NICE cedex 3 Tél. 04 93 72 49 49

### ■ Pour le Var

**CNPA 83** 336 avenue Antoine Becquerel BP 12  
83087 TOULON Cedex 09 Tél. : 04 94 75 17 50

**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

**AIMT 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 CGT** 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

### ■ Pour la région PACA

**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

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)

*Tosca 06*

Travail Opérationnel de Suivi, de Conseil et  
d'Accompagnement dans les Alpes Maritimes