



# 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.10
- **ÉVALUER POUR PRÉVENIR**  
Avec qui ? p.20



## Les bijoux : fabrication-vente



Joailliers Bijoutiers, Horlogers,  
Orfèvres de la Côte d'Azur



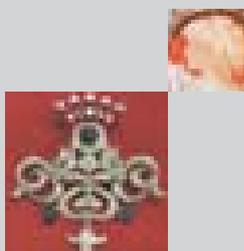
Provence-Alpes-Côte d'Azur



C M T I



## Edito



La prévention des risques professionnels et l'amélioration des conditions de travail participent à la valorisation des métiers et au maintien d'emplois de qualité. Cette démarche active et volontaire facilite l'accès à l'emploi, augmente le bien-être collectif et améliore la performance des entreprises. Elle constitue par ailleurs un enjeu fondamental, à un moment où les accidents du travail et les maladies professionnelles représentent une charge économique considérable, tant pour les entreprises que pour la collectivité, au travers notamment des dépenses d'indemnisation et de l'impact social et humain, parfois dramatique, qu'ils engendrent.

Une politique de prévention dynamique, qui reste pour l'essentiel à construire, doit permettre d'améliorer de façon significative la situation dans l'entreprise.

Durant plusieurs mois, dans le département des Alpes Maritimes, des professionnels de la bijouterie - fabrication et vente - ont accepté que, dans leurs établissements, soit engagée une démarche d'évaluation. Celle-ci a permis de mettre au point ce guide méthodologique, principalement à l'attention des PME et TPE.

Nous tenons à remercier employeurs, salariés, services de prévention et organismes de conseil, tant pour les informations qu'ils ont apportées, que pour leur contribution à la rédaction de ce document.

La vocation de ce guide n'est pas d'établir un "catalogue" des risques possibles, que chaque professionnel reprendrait à son compte et recopierait mécaniquement, en le considérant comme LE document unique que chaque responsable d'entreprise se doit, de par la loi, d'établir et de présenter aux agents de l'inspection du travail et de la CRAM. Il se veut, au contraire, un outil pédagogique qui doit permettre, au sein de chaque établissement, d'engager une réflexion partagée entre responsables et salariés, et d'identifier les risques propres à chaque unité de travail. Le document unique d'évaluation des risques, et le plan de prévention qui doit en découler, constituent l'aboutissement de cette démarche commune, largement développée dans ce guide.

Dé fait, ce guide doit permettre aux responsables d'établissement, aux salariés et à leurs représentants :

- de parvenir à une meilleure maîtrise des risques professionnels,
- de respecter l'intégrité physique de chacun, par une bonne évaluation et la mise en place d'actions de prévention,
- d'aider au respect de la législation en vigueur,
- et plus largement, d'améliorer les conditions de travail.

Dans votre démarche de prévention, soyez assurés de tout notre soutien,

Le directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle des Alpes-Maritimes  
**Jean-Pierre BOUILHOL**

Le président de la chambre syndicale professionnelle des joailliers, bijoutiers, horlogers, orfèvres de la Côte-d'Azur  
**Jack RIEU**



## 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.**

*Ce guide se donne pour objectif d'identifier les dangers et facteurs de risques inhérents aux métiers de la Bijouterie et de la Fabrication de bijoux (fabrication, transformation, réparation, vente, livraison, ...) puis de recueillir et de sélectionner les bonnes pratiques de prévention mises en œuvre par les professionnels eux-mêmes et ayant enregistré des résultats très satisfaisants. Au-delà de cette analyse, le guide a été réalisé afin d'accompagner dans leur démarche de prévention les bijoutiers et fabricants de bijoux.*



## 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.

*Le secteur de la bijouterie joaillerie orfèvrerie est très bien représenté dans l'Hexagone. Lorsque ce secteur est évoqué, les noms prestigieux de la place Vendôme viennent immédiatement à l'esprit - Cartier, Chaumet, Boucheron... - mais on oublie trop souvent qu'il existe également une multitude d'ateliers (TPE) intervenant soit comme sous traitants des grands noms soit comme créateurs fabricants autonomes.*

*Le secteur Horlogerie-Bijouterie-Joaillerie-Orfèvrerie (HBJO) comptait en 2000 :*

<input type="checkbox"/> Nombre d'entreprises :	4 440
<input type="checkbox"/> Nombre d'emplois :	21 600
<input type="checkbox"/> Chiffre d'affaires :	16,4 MdF

*Ces entreprises sont souvent de petites tailles, dont environ 60% ont de moins de 10 salariés.*

*Les entreprises nationales bénéficient d'un environnement favorable, avec la présence des fédérations professionnelles et chambres syndicales départementales.*

*Les salariés et la direction sont conscients de l'existence de risques professionnels, mais ont des difficultés à tous les cerner. Certains risques sont visibles (connus voire maîtrisés) et d'autres le sont moins (assimilés au métier).*

*Les statistiques 2004 de la sinistralité en terme de sécurité dans la branche professionnelle font état de 262 vols (à main armée, avec violence, par effraction, etc.) ayant pour conséquence des accidents du travail avec arrêt de plus de 5 jours ainsi que des arrêts pour maladies professionnelles (dépression nerveuse principalement).*

## 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.

#### **Favoriser le dialogue social**

*D'une manière générale, la petite taille des structures de la branche favorise le dialogue direct entre le dirigeant et ses collaborateurs ou co-acteurs.*

*Il est très rare que ces organisations bénéficient en interne d'instances représentatives du personnel : délégués du personnel (DP), Comité d'Hygiène, Sécurité et Conditions de Travail (CHSCT).*

#### **Créer un emploi de qualité**

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

*Plusieurs centres de formation dont certains sont rattachés aux fédérations, préparent aux métiers de la Bijouterie-Joaillerie-Orfèvrerie. La plupart propose des formations de niveau CAP, Brevet Consulaire et Brevet de Maîtrise.*

#### **Quelques adresses :**

- Ecole de la rue du Louvre de Paris
- Institut national de gemmologie à Paris
- Lycée Pasteur de Nice
- SEPR à Lyon
- CFA de la CCI de Saumur
- Lycée Leonard de Vinci à Marseille
- Lycée Amblard à Valence
- Lycée Guheno de St Amand-Montront
- Ecole de Bijouterie-Horlogerie de Morteau



## Évaluer pour prévenir comment ?

### Les 5 clés pour réussir

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

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

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

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

- Acteurs internes : dirigeant, salariés et DP et/ou CHSCT lorsqu'ils existent
  - Acteurs externes : CRAM, Service de Santé au Travail, DDTEFP, ARACT, etc.
- Ils poursuivent tous un objectif commun de prévention qui doit favoriser la mise

*en œuvre de la prévention des risques professionnels dans les entreprises.*

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

- l'aménagement des postes de travail (ergonomie liée à la hauteur des établis et à l'assise, éclairage...);
- le choix des équipements de protection individuelle (EPI) pour se protéger des produits chimiques, des poussières ou des agressions oculaires ;
- l'organisation de la sécurité avec ses procédures et l'organisation des secours avec la mise en place de conseils de première intervention en cas d'accidents graves comme les coupures, les brûlures chimiques...

*Le médecin du travail peut effectuer des études ponctuelles, ou des mesures afin d'apprécier les niveaux de bruit, de lumière, d'empoussièrement qui permettront d'appuyer certains choix en matière de prévention.*

#### 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**

*Un atelier de fabrication ou de réparation est équipé d'établis. Un établi peut être composé de plusieurs postes de travail. La hauteur de l'établi est alors la même pour tous les salariés quelle que soit leur taille. Le poste de travail est souvent personnalisé (siège réglable et éclairage individuel). Nous avons pu constater qu'en fonction de la hauteur des sièges et la position des jambes, il existe un risque d'induire à la place de problèmes ostéoarticulaires des troubles circulatoires et réciproquement.*

## Évaluer pour prévenir comment ?

*En magasin, la hauteur des vitrines et l'accessibilité des produits manipulés, peut impliquer des postures difficiles.*

### **Dimension organisationnelle du travail**

*Certains salariés sont amenés à passer beaucoup de temps en position assise à l'établi. Dans les plus grandes structures, une trop grande spécialisation des salariés à leur poste les amène à exécuter les mêmes tâches de façon répétitive et prolongée pouvant engendrer ainsi des pathologies telles que : tendinites, syndrome du canal carpien (Troubles musculo-squelettiques). Dans les très petites structures, la polyvalence des tâches réduit les risques TMS mais a contrario expose le salarié à une plus grande diversité de risques.*

*Lors de la mise en place des vitrines, l'ouverture de ces dernières en présence de clients est une phase de travail délicate car elle implique une vigilance accrue.*

### **Dimension personnelle du travail**

*Dans tous les ateliers, l'utilisation de produits dangereux (acides, alcool, colles...) est très fréquente et banalisée. Parce qu'ils utilisent ces substances en petite quantité, leur rapport au risque est minimisé; les salariés sont peu sensibilisés aux effets nocifs des produits manipulés et rarement formés aux consignes de sécurité en cas d'accident.*

*A l'occasion du travail de la forme du bijou, l'ouvrier novice est exposé aux risques de petites coupures - principalement localisées au niveau des mains - au même titre que l'ouvrier très expérimenté mais moins vigilant par habitude.*

*Les ateliers et magasins sont sujets à une recrudescence de criminalité qui expose les salariés à une insécurité tant physique que psychique.*

*Dans les points de vente, les salariés peuvent être amenés à subir des agressions, voire des braquages. Ils ne sont que rarement préparés à de telles situations.*

### **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 dès le lancement de la démarche d'analyse et de prévention des risques, permet :

- d'estimer leur perception des risques,
- d'avoir une analyse approfondie de la réalité des conditions d'exposition aux risques,
- de prendre en compte leurs propositions,
- de les sensibiliser et de les former à leur propre sécurité,
- aux salariés de mieux s'approprier les mesures de prévention,
- de développer une dynamique de prévention collective.

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

- dans les petites structures, l'ensemble des salariés doit être directement impliqué dans la construction et le pilotage de la démarche. Dans cette bijouterie de 3 salariés, le dirigeant, à l'arrivée d'une nouvelle machine fait le point avec ses salariés sur les conditions de travail.
- dans des structures plus importantes, il est intéressant de nommer un correspondant-sécurité sur la prévention des risques, qui pourra travailler en binôme

avec la direction, et organiser la participation des salariés dans les groupes de travail, afin de favoriser les échanges entre salariés. Dans une bijouterie de 6 salariés, le chef d'atelier gère les produits dangereux et rappelle les consignes de sécurité aux salariés. Il les conseille sur la façon de positionner leur siège selon les travaux à effectuer.

- dans les structures de plus de 10 salariés, les délégués du personnel sont systématiquement associés à la démarche.
- dans les structures de plus de 50 salariés, le CHSCT est obligatoirement consulté.

Similaire à une démarche qualité, il est très intéressant de mettre en place un "groupe de prévention" dont les membres pourraient être sélectionnés (au choix) parmi les personnes suivantes :

- le dirigeant ou le représentant de la direction (présence obligatoire),
- le correspondant-sécurité,
- les salariés de l'activité étudiée,
- lorsqu'ils existent les représentants du personnel (CHSCT ou DP),
- le médecin du travail,

Les échanges au sein du groupe de travail sur les risques encourus et les moyens de prévention permettront d'atteindre plus efficacement les objectifs fixés en matière de prévention.

### 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 la structure, comme par exemple :**

- le petit polissage,
- l'utilisation quotidienne de produits chimiques hautement toxiques.
- etc.

**les situations "exceptionnelles" :**

- Surcroît de travail en atelier pour satisfaire un client pressé,
- Taille et sertissage d'une pierre précieuse de très grande valeur,
- L'arrivée d'un client connu alors que la limite d'affluence prescrite dans les magasins est déjà atteinte.

## Évaluer pour prévenir comment ?

L'organisation, le manque de formation ou l'absence de vigilance au poste de travail sont de nature à favoriser l'apparition des situations à risques.

L'analyse du travail réel permet alors de mesurer les écarts entre le travail prescrit (préalablement consigné dans des fiches de postes) et le travail réel notamment en situations exceptionnelles.

Les risques encourus par les travailleurs peuvent être considérablement réduits par l'application de procédures reflétant au plus près la réalité du travail.

### EXEMPLES

#### En situation normale :

Le port des EPI (Equipements de Protection Individuelle) doit être envisagé pour toutes les situations présentant un risque d'accident (effet immédiat) ou de maladie professionnelle (le plus souvent à effet différé) :

Il en sera ainsi du port du masque à l'occasion du petit polissage pour éviter l'inhalation de poussières, même sur une très courte durée ;

Les cheveux longs devront être retenus, la cravate devra être prohibée à l'atelier, pour éviter d'être entraînés par les parties mobiles des équipements de travail.

Le port de la blouse évite les brûlures et toute autre atteinte cutanée par projection de produits corrosifs ou irritants.

#### En situation exceptionnelle :

La règle veut que l'on ne laisse pénétrer dans ce magasin que trois personnes en même temps. Or, un quatrième client bien connu et fidèle se présente. Par habitude, on le fait entrer. Cette situation entraîne un surcroît de vigilance ; le surnombre de client peut même créer une opportunité de vol par un des clients.

L'artisan sertisseur doit procéder au montage d'une pierre précieuse d'une très grande valeur ; cette opération, devant être réalisée avec grand soin et beaucoup de vigilance, sera réservée à un salarié très expérimenté. Ce dernier sera alors exonéré de toute autre activité afin de se concentrer exclusivement sur cette tâche.

#### Les savoir-faire de prudence

Chaque professionnel développe au cours de

son parcours et de ses expériences, des "savoir-faire" de prudence, en d'autres termes des astuces pour éviter l'accident ou simplement la prise de risque.

C'est donc bien l'analyse du travail réel qui permet de prendre conscience des risques auxquels s'exposent tout opérateur au cours des tâches à réaliser. La réponse est souvent le fruit d'expériences multiples aux résultats progressivement améliorés.

Ce guide doit faciliter la prise de conscience de l'importance à repérer et à formaliser les savoir-faire de prudence. Ceux-ci doivent être partagés avec le plus grand nombre.

#### Exemples de savoir-faire de prudence

Ainsi, le laminage de pièces de très petites tailles, avec un laminage électrique (à haut potentiel de risques) est réalisé en totale sécurité lorsque la pièce à laminer est posée sur une feuille de papier et que l'entraînement entre les rouleaux est fait par le papier.

De même, deux sertisseurs ne s'installent pas de la même façon devant leur établi. Seul l'un des deux surélève et positionne sur le côté la cheville afin de mieux gérer son appui pendant les actions nécessitant de la force (à l'occasion de certaines étapes du serti à grains). Cette adaptation du poste de travail permet de diminuer considérablement les risques de douleurs rachidiennes.

Le poste de dérochage présente un fort niveau de risques toxiques pour l'opérateur. Répandre du bicarbonate de soude autour du poste de travail réduit considérablement ce risque.

#### Avec ces 3 exemples nous souhaitons mettre en évidence l'amélioration des conditions de travail des opérateurs obtenue par :

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

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

# Les 5 étapes de la démarche prévention

## Étape 1

### Préparer la démarche de prévention

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

## Étape 5

### Évaluer la démarche de prévention

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

## Étape 4

### Mettre en œuvre les actions

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

## 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 3

### Élaborer un programme d'actions

- Opérer des choix
- Mettre au point une stratégie

## ÉTAPE 1 - Préparer la démarche de prévention

1

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 les maladies professionnelles (MP) ou les incidents mineurs observés à chaque poste,
- les risques identifiés par le médecin du travail,
- la fiche d'entreprise du médecin du travail (pour les structures de plus de 10 salariés, en phase d'être étendue aux structures de moins de 10 salariés),
- les risques identifiés et la liste des postes présentant des risques particuliers,
- les fiches de postes lorsqu'elles existent,
- les procédures qualité lorsqu'elles existent,
- les observations faites par les organismes institutionnels de prévention (CRAM) ou de contrôle (Inspection du travail),
- les fiches de données de sécurité (à jour) des produits chimiques,
- les rapports de vérification d'organismes agréés (électricité, gaz...),
- les notices d'instruction remises par les fabricants de machines,
- les plans de mise en conformité des machines,
- Etc.

- **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...).





## 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      | 13 |
| <b>Phase 2 :</b> | Réaliser un inventaire des risques | 14 |
| <b>Phase 3 :</b> | Estimer les risques                | 17 |
| <b>Phase 4 :</b> | Rédiger le document unique         | 17 |



## 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 les entreprises de la branche, nous relevons un "découpage" de l'activité en 3 grandes unités de travail : **l'atelier** (pour la partie fabrication), **le magasin** (pour la vente), **l'administratif** (pour la gestion)*

*En fonction de la taille de la structure analysée, de son organisation, de son management ou de son activité, il peut être utile de procéder à la division de certaines unités en sous-unités.*

*Par exemple :*

- Pour l'unité de travail "atelier" de cette bijouterie, 2 sous-unités ont été identifiées : la réparation et la création.
- Dans cet autre atelier, la spécialisation du personnel a permis de scinder l'unité "atelier" en 4 sous-unités : travail à l'établi, laminage, étirage et polissage.
- Dans ce point de vente de 4 salariés, l'unité de travail "magasin" a pu être scindée en 3 sous-unités : mise en place des vitrines, accueil des clients et caisse.

*Si une entreprise a un service de livraison ou de garantie, il sera judicieux de les considérer comme des unités de travail distinctes.*



## 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.

#### **L'utilisation de machines potentiellement dangereuses**

*En atelier de fabrication, la mécanisation de certaines tâches a apporté un confort physique à l'opérateur. Elle a en revanche généré des risques nouveaux directement liés à l'utilisation de ces machines: le laminoir électrique, le tour à polir, la pièce à main, etc.*

*La mauvaise utilisation du laminoir électrique peut générer des situations potentiellement dangereuses : écrasement des doigts, arrachage des cheveux, étranglement par une cravate, etc.*

*Le tour à polir permet un polissage fin des pièces, mais la vitesse de rotation des brosses et de son axe sont capables d'éjecter une pièce ou de bloquer une chaîne, source de blessure très grave pour l'opérateur.*

*Enfin, la pièce à main dont la vitesse de rotation est commandée par un rhéostat, peut aisément déraper lorsqu'elle est utilisée par un opérateur peu expérimenté ou lorsque la fatigue d'une journée de travail fait baisser le niveau de vigilance d'un opérateur même averti.*

*Outre le risque d'accident, le tour à polir génère des poussières nuisibles, à long terme, pour la santé des utilisateurs. Une attention particulière doit être apportée pour s'assurer du bon fonctionnement du système d'aspiration.*

*De même, la vitesse de rotation de la pièce à main permet un ponçage fin du bijou. Mais, le sens de rotation de la machine envoie les poussières générées en direction de l'opérateur.*

**NB : La représentation du risque poussière que se fait l'ouvrier est souvent sous-évaluée du fait de la courte durée de l'opération.**

#### **L'agression**

*La détention, la manipulation et le transport des métaux et pierres précieuses sont sources de stress.*

*Dans les ateliers et dans les magasins, les salariés travaillent continuellement avec des objets de valeurs qui peuvent attirer la convoitise de malfaiteurs. Les risques d'agression, plus élevés en magasin, de vol au comptoir, voire de braquage sont toujours présents à l'esprit. Les phases de déplacements tels que les livraisons, les expéditions, les salons ou les visites à la Garantie rendent vulnérables les salariés, isolés face au danger.*

*Les tentatives de hold-up peuvent induire une pathologie à court terme (angoisse, troubles du sommeil, somatisation, voire décompensation de symptomatologies diverses...), et aussi une pathologie à plus long terme (dépression, phobies...).*

#### **L'utilisation des produits chimiques**

*En atelier de fabrication, les différentes phases de travail mettent en évidence le nombre d'actions faisant appel à l'utilisation de produits dangereux ainsi que la très grande variété de ces produits.*

*Du plus anodin (encre de chine pour le dessin lors de la conception d'un bijou) au plus mortel (le cyanure de potassium utilisé pour le déverdissement) en passant par l'acide fluorhydrique, la banalisation du recours à ces produits, est de nature à en faire perdre la notion de toxicité aux utilisateurs.*

#### **Le risque liés aux TMS (Troubles Musculo-squelettiques)**

*Ce risque n'est jamais le fruit d'une cause unique, mais la conjonction d'événements plus ou moins maîtrisés au cours d'une journée de travail.*

Le travail à l'établi peut être cause de TMS :

- Facteurs biomécaniques : la position adoptée au poste de travail, la répétitivité des gestes, le choix d'un outil inadapté...
- Facteurs organisationnels : le stress lié à la charge de travail, à l'organisation des tâches, à l'ambiance générale...
- Facteurs psychosociaux : l'âge de l'opérateur, sa compétence, son habileté et sa dextérité, la perception individuelle de la valeur du bijou travaillé...

### Le risque d'explosion ou d'incendie

Lors du travail à l'atelier, le salarié utilise régulièrement un chalumeau. Il s'en sert pour souder à la forge, pour fondre le métal ou le recuire lorsqu'il durcit. La vétusté de certaines installations de distribution de butane ou d'oxygène peut provoquer des risques d'explosion et d'incendie.

### Autres exemples

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

- d'une personne qui remplace très ponctuellement un collègue sur son poste de travail
- d'un salarié administratif qui n'est théoriquement pas dans l'atelier, mais amené à se déplacer dans la structure, et donc se trouvant en contact avec eux.

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

### Comment analyser les risques ?

Pour analyser les risques, il convient de répondre aux questions suivantes : à quels dangers est exposé le salarié ? dans quelle circonstance le salarié s'expose-t-il ou est-il exposé à un danger ?

## Exemple d'évaluation des risques lors de la préparation du métal avant le travail de la forme du bijou

### Le contexte

Un bijoutier doit réaliser un bijou en or. Comme il s'agit d'une pièce unique, la fabrication va se faire entièrement à la main. Le travail prévu (prescrit) s'effectue dans l'atelier. Le bijoutier chauffe le métal dans un creuset en terre réfractaire. Pour cela, il le fait fondre au moyen d'un chalumeau alimenté en oxygène et en butane. Ensuite, il travaille le métal fondu et refroidi, au laminoir et aux filières, afin d'obtenir les différentes pièces de métal qu'il assemble ensuite à l'établi. Pour réaliser ce travail, l'ouvrier alterne successivement des tâches différentes et de courtes durées. Cette séquence, composée de plusieurs phases de travail, se répète plusieurs fois par jour.

### Les phases de travail réalisées, identifiées et analysées :

#### 1 – la fonte du lingot

Ce travail est réalisé à la forge et consiste à porter à fusion le métal. L'opérateur choisit le creuset qui correspond au métal ou à

l'alliage à fondre. Ensuite, à l'aide du chalumeau, il le chauffe. Les tuyaux d'arrivée de gaz courent le long du mur. Lors de la fonte, l'opérateur ne porte pas de protection individuelle (masque et lunettes). Il ne se trouve pas non plus sous une hotte aspirante, contrairement à ce que prévoit la réglementation.

#### 2 – le laminage

Afin d'affiner le métal et de préparer d'autres pièces accessoires en métal, l'opérateur va procéder à la phase de laminage. La pièce à laminier est de petite taille. Il utilise alternativement le laminoir électrique et le laminoir manuel en fonction de la disponibilité des équipements. Le laminoir électrique a un système d'entraînement permettant d'écraser le métal entre deux rouleaux. Compte tenu de la taille de la pièce, l'opérateur utilise une pince pour y introduire le métal. De plus, il adopte une posture en torsion de colonne pour pouvoir récupérer la pièce à la sortie de l'autre côté de la machine, le

## Phase 2

### Réaliser un inventaire des risques

laminoir étant proche du mur (en raison de l'exiguïté des locaux). La machine est équipée d'un bouton d'arrêt d'urgence, situé sur le côté du laminoir électrique mais difficile d'accès pour l'opérateur.

Le laminoir manuel a un système d'engrenages aux roues dentées apparentes. Pour travailler avec ce laminoir, l'opérateur actionne une manivelle placée sur le côté de la machine, l'obligeant à se positionner de biais et provoquant un effort asymétrique.

#### 3 – recuit du métal

A la sortie du laminoir, le métal est dur. Pour être travaillé, il doit régulièrement être chauffé et refroidi par trempage dans l'alcool pour le refroidir sans l'écrourir. Cette opération est réalisée plusieurs fois, entre les différents passages au laminoir. Elle est réalisée à l'établi, au chalumeau.

Le chalumeau est fixé au bord de l'établi, la veilleuse est allumée en permanence et dirigée vers le plan de travail encombré.

#### 4 – l'étirage à main

Afin d'obtenir des fils de section et de longueur adaptés, l'opérateur utilise des filières qui sont maintenues par un étau sur un plan de travail. L'opérateur tient le fil avec une pince. Il se positionne légèrement de biais pour pouvoir générer la force nécessaire en tenant compte de la distance et du recul qu'il a.

En fin d'étirage du fil, il tourne la tête et se décale pour éviter le "retour de fil" en cas de rupture ou en fin de fil.

Ce travail d'analyse permet de mettre en évidence les risques apparemment moins visibles tels que le risque toxique, les TMS, etc.

#### INVENTAIRE DES RISQUES

##### **Les risques liés au gaz et à l'utilisation du chalumeau**

La vétusté des installations de distribution de gaz couplé à l'encombrement des établis et à l'utilisation de produits inflammables, présentent un danger d'explosion et d'incendie non négligeable.

Lors des phases 1 et 3, les métaux chauffés peuvent générer des brûlures.

Lors de la phase 1, pendant la fonte, les risques d'accidents oculaires sont à prendre en compte.

##### **Le risque lié à l'espace "atelier"**

La difficulté d'accessibilité aux laminoirs

génère des gestes et postures pouvant provoquer des douleurs musculaires et ostéoarticulaires

La hauteur de fixation des filières a un impact important sur la façon de tirer le fil et peut engendrer aussi les mêmes douleurs.

Le retour du fil peut blesser l'opérateur en fin d'étirage ou en cas de rupture.

##### **Le risque toxique**

Les fumées et vapeurs générées par la fusion des métaux peuvent provoquer des irritations et à long terme des maladies professionnelles.

L'utilisation d'alliage et d'alcool dans les phases 1 et 3 peuvent être à l'origine de troubles allergiques ou toxiques. On ne doit pas oublier le risque ancien mais gravissime d'intoxication cyanhydrique en cas de mélange accidentel de cyanure et d'acide fort. Différents métaux (cadmium, plomb notamment), les résines, des solvants, peuvent être à l'origine d'effets toxiques graves.

##### **Le risque lié à l'utilisation d'une machine électrique : le laminoir**

Le laminoir est une machine dangereuse. L'opérateur portant cravate ou tenue ample prend le risque d'être happé par la machine. Cette machine est reliée à la terre évitant tout risque d'électrocution.

Le bouton d'arrêt d'urgence est difficilement accessible en situation réelle de travail.

Une grande vigilance, le port d'une tenue adaptée sont indispensables lors du laminage.

##### **Le risque lié aux TMS**

Lors de la phase 2, l'utilisation du laminoir manuel peut éventuellement générer des TMS à long terme, particulièrement lorsque ces facteurs mécaniques sont associés à d'autres facteurs relevant :

- De l'organisation du travail (variabilité de l'activité, manque de planification...)
- Du relationnel (climat social difficile, lutte de pouvoir, niveau de collaboration...)
- Du facteur émotionnel (isolement des salariés dans les très petites structures, manque de communication, manque de reconnaissance du travail par le dirigeant ou le client...)
- Du vécu professionnel du salarié (évolution de sa représentation des risques, expérience, tutorat...)

## 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.

## 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, mesures, 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

*Cf. exemples de document unique en Annexe III*

*Certains risques peuvent être évalués à partir d'indicateurs propres à l'entreprise (accidents du travail, taux d'absentéisme, rotation du personnel, maladies professionnelles déclarées, etc.) ou comme résultats de mesurages : intensité lumineuse des postes de travail, bruit, mesure des vitesses d'air de l'installation de ventilation, etc.*

*Exemple : le mesurage du bruit en atelier peut sensibiliser les opérateurs aux nuisances que peuvent provoquer les martèlements et les désagréments qu'ils occasionnent à leurs collègues de travail. Nous recommandons fortement aux entreprises de demander conseil à leur médecin du travail et/ou à la CRAM. Dans les très petites structures, il est possible d'envisager des actions collectives par l'intermédiaire de leur syndicat professionnel.*

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

*Lorsqu'ils existent, le chef d'entreprise doit recueillir l'avis des DP et du CHSCT sur le document unique.*

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

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

## 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 :**

- En agissant en priorité sur les équipements de protection collective (exemples : mise aux normes des locaux de travail et des machines électriques ; installation de capots de protection sur les tours à polir, de protection sur les engrenages des laminoirs à main, de protections sur les laminoirs électriques... ; installation d'un système d'extraction d'air, de ventilation et/ou de climatisation adaptées... ; etc.).
- en l'absence de solution collective ou en présence de risques résiduels, en prévoyant des équipements de protection individuelle adaptés (masque à poussières, lunettes de protection...).

### **L'organisation du travail**

Bien souvent, des solutions organisationnelles permettent de réduire voire de supprimer certains risques. Grâce à son carnet de commande et sur la base d'études statistiques du niveau d'activité des années précédentes, le dirigeant de cette bijouterie a pu dégager des tendances d'activité. Leur exploitation lui a permis d'anticiper certaines périodes de surcroît d'activité.

*L'adaptation de l'horaire de travail des salariés de cette entreprise en fonction des périodes prévisionnelles de forte activité, a permis de pallier les surcharges d'activités, génératrices de fatigue, de stress, et de dégradation des conditions de travail.*

### *Autres exemples :*

*Ce point de vente est fermé au public pendant la mise en place des vitrines pour réduire la charge mentale des salariés. Dans une autre bijouterie, la communication organisée et structurée au sein de réunions périodiques, offre un espace de parole que les salariés peuvent mettre à profit pour échanger et obtenir des conseils sur les bonnes attitudes à tenir en période de forte sollicitation.*

### **Les salariés**

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

- sont aptes à exécuter la tâche,
- ont la compétence minimale pour exercer leur mission,
- disposent des équipements nécessaires au bon déroulement de leur travail,
- disposent du temps suffisant pour travailler en sécurité.

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

## ÉTAPE 4 – Mettre en œuvre les actions

4

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

5

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

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

**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.

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

# Annexes

**1** Textes réglementaires

**5** Quelques repères bibliographiques

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

**4** Contacts utiles

**3** Deux exemples de présentation 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 cancérogènes, 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

A.T. : Accidents de travail  
 M.P. : Maladies professionnelles  
 T.M.S. : Troubles musculo-squelettiques

## Obligations de résultat

## S'interroger

## INCENDIE - EXPLOSION

	Risque d'A.T. (potentiellement très grave) et de perte de l'outil de travail
<input type="checkbox"/> Eviter le risque <input type="checkbox"/> Evacuer rapidement <input type="checkbox"/> Limiter la propagation <input type="checkbox"/> Combattre efficacement	<input type="checkbox"/> L'entreprise possède-t-elle des extincteurs appropriés aux risques, accessibles, visibles, contrôlés annuellement ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé au maniement des extincteurs ? Suit-il des exercices périodiques ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il un plan d'évacuation des locaux ? Est-il affiché ? Le cheminement vers les issues de secours est-il balisé ? <input type="checkbox"/> Les produits inflammables sont-ils stockés dans un lieu spécifique, éloigné des sources de chaleur ? Dans ce cas, une procédure a-t-elle été fournie aux salariés ? <input type="checkbox"/> Les hottes et conduits d'évacuation des vapeurs sont-ils nettoyés périodiquement ? <input type="checkbox"/> Les salariés sont-ils formés aux gestes de premiers secours ? <input type="checkbox"/> Les bouteilles de gaz sont-elles fixées ? <input type="checkbox"/> Les installations de gaz sont-elles régulièrement entretenues ? La vérification de leur étanchéité est-elle assurée ? <input type="checkbox"/> Le plan de travail à proximité du chalumeau est-il rangé ?

## ELECTRICITÉ

	Risque d'A.T. (potentiellement très grave) et de perte de l'outil de travail
<input type="checkbox"/> Conception et installation sûres <input type="checkbox"/> Interventions réservées au seul personnel habilité	<input type="checkbox"/> L'installation électrique est-elle conforme ? <input type="checkbox"/> Les installations sont-elles entretenues périodiquement et vérifiées annuellement ? <input type="checkbox"/> Les machines électriques sont-elles aux normes en vigueur ? <input type="checkbox"/> Existe-il des consignes de premiers secours aux victimes d'accidents électriques ? Les numéros d'urgence sont-ils affichés ?

## POSTURES DE TRAVAIL ET MANUTENTIONS

	Risque d'A.T. et de M.P. (TMS : lombalgies, tendinites...)
<input type="checkbox"/> Repérer les postures fatigantes, pénibles, dangereuses <input type="checkbox"/> Supprimer / réduire les manutentions et les gestes répétitifs <input type="checkbox"/> Aménager les conditions de manutention	<input type="checkbox"/> Dans quelles situations, les salariés effectuent-ils des manutentions manuelles ? Les manutentions qui ne peuvent être évitées peuvent-elles être réduites notamment à l'aide de moyens d'aide à la manutention ? <input type="checkbox"/> Est-ce que les salariés ont été formés aux gestes et postures ? Sont-ils conscients des risques encourus à long terme ? <input type="checkbox"/> L'employeur a-t-il recensé toutes les situations de travail nécessitant des postures extrêmes (extension, torsion, accroupissement...)? <input type="checkbox"/> L'employeur a-t-il recensé toutes les situations de travail nécessitant des gestes répétitifs ? Si oui, quelles sont les solutions organisationnelles envisageables (alternance des tâches...)? <input type="checkbox"/> Lors de manutentions manuelles, l'environnement de travail est-il favorable (espace de circulation non encombré, exigüité des locaux...)?

## UTILISATION DE PRODUITS CHIMIQUES

	Risque d'A.T. et de M.P. : allergies (fréquent), intoxication, possibles effets irréversibles (rares mais graves)
<input type="checkbox"/> Recenser les produits et connaître leurs dangers <input type="checkbox"/> Rechercher des produits de substitution moins dangereux <input type="checkbox"/> Limiter l'exposition des salariés à toutes les phases de la manipulation	<input type="checkbox"/> Les salariés sont-ils informés et formés sur les symboles figurant sur les produits d'entretien ?... sur le port de protections individuelles (nature des gants à utiliser...)? <input type="checkbox"/> ...sur les risques pour leur santé ? <input type="checkbox"/> Des équipements de protection individuelle sont-ils fournis ? Le personnel les porte-t-il effectivement ? Si non, pourquoi ? <input type="checkbox"/> Les fiches de données de sécurité de tous les produits utilisés sont-elles disponibles ? Sont-elles transmises au médecin du travail ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des notices aux postes de travail ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des systèmes d'extraction d'air dans les ateliers ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des systèmes d'aspiration intégrés sur certains équipements (exemple : torche aspirante sur les chalumeaux) ? Sont-ils efficaces ? Sont-ils vérifiés périodiquement ? <input type="checkbox"/> Des produits de substitution moins dangereux sont-ils recherchés pour diminuer les risques liés aux agents chimiques les plus dangereux ?

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

## Obligations de résultat

## S'interroger

## TRANSFORMATION DES MÉTAUX

	Risque de M.P. : allergies par contact (rare), inhalation de poussières et fumées
<input type="checkbox"/> Recenser les métaux et leurs dangers <input type="checkbox"/> Limiter l'exposition du personnel aux phases critiques des procédés de transformation	<input type="checkbox"/> Les risques liés à l'utilisation des métaux sont-ils connus par les salariés ? <input type="checkbox"/> Des équipements de protection individuelle sont-ils fournis ? Le personnel les porte-t-il effectivement ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des systèmes d'aspiration intégrés sur certains équipements (torche aspirante) ? Sont-ils efficaces ? Sont-ils vérifiés périodiquement ?

## CONDITIONS D'ENVIRONNEMENT

	Risque lié à l'environnement : thermique, sonore, lumineux, atmosphérique
<input type="checkbox"/> Eviter la fatigue	<input type="checkbox"/> Avez-vous repéré les situations de travail exposant les salariés aux risques thermiques, sonores et autres facteurs d'ambiance ? <input type="checkbox"/> Est-il interdit de fumer, boire et manger dans les locaux de travail ? <input type="checkbox"/> Les ateliers sont-ils équipés d'une climatisation ? Si oui, est-elle révisée régulièrement ?

## LA CHARGE MENTALE ET/OU PSYCHOLOGIQUE

	Risque : stress, fatigue, irritabilité
<input type="checkbox"/> écouter et soutenir le salarié <input type="checkbox"/> réduire sa charge psychologique <input type="checkbox"/> identifier les formations spécifiques	<input type="checkbox"/> Quels moyens avez-vous pour apprécier la charge psychologique (plaintes, absences, modifications du comportement...) ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des plannings de travail ? Comment les priorités sont-elles gérées ? <input type="checkbox"/> Quels sont les critères de recrutement ? et procédures d'intégration ? <input type="checkbox"/> Le travail est-il valorisé ? Comment ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des assurances spécifiques pour couvrir la valeur des matériaux détenus par l'entreprise en cas de vol ou de détérioration ? <input type="checkbox"/> Comment les salariés sont-ils rémunérés (à la tâche, mensualisés, primes...) ?

## AGENTS INFECTIEUX

	Risque de contamination microbienne
<input type="checkbox"/> Repérer les situations de risques infectieux <input type="checkbox"/> Donner aux salariés les moyens de se protéger	<input type="checkbox"/> Les salariés connaissent-ils les risques infectieux et les voies de propagation des agents microbiens ? <input type="checkbox"/> Quelle formation/information a été dispensée par la médecine du travail ? <input type="checkbox"/> Les équipements utilisés pour le piercing sont-ils adaptés aux risques de contamination ? <input type="checkbox"/> Les salariés ont-ils des gants à leur disposition pour le piercing ? Connaissent-ils les règles et procédures d'hygiène et de sécurité (outil adapté, déchets, gants...) ? Les respectent-ils ? Si non, pourquoi ? <input type="checkbox"/> Des consignes particulières en matière de piercing sont-elles élaborées ?

## TRANSPORT ET TRAJET

	Risque d'accidents de la circulation et fatigue
<input type="checkbox"/> Limiter le plus possible la fatigue physique	<input type="checkbox"/> Le personnel est-il sensibilisé au respect du code de la route ? <input type="checkbox"/> Dans l'organisation du travail (planning), est-il tenu compte des distances parcourues ? des moyens de transport utilisés ? du décalage horaire lors des déplacements à l'étranger ? <input type="checkbox"/> Des temps de pose sont-ils préconisés en cas de déplacement de longue durée ?

## CHUTES

	Risques d'A.T. (potentiellement grave)
<input type="checkbox"/> Disposer des équipements de travail adaptés <input type="checkbox"/> S'assurer que l'état des sols est compatible avec un travail en sécurité	<input type="checkbox"/> Comment sont prévues les tâches impliquant des travaux en élévation (installation des vitrines, stockage...) ? <input type="checkbox"/> Quel est l'état de l'éclairage des escaliers pour accéder aux locaux ? <input type="checkbox"/> Quel est l'état des sols (pentes, encombrements, escaliers...) ? <input type="checkbox"/> L'atelier est-il bien rangé (encombrement des allées de circulation) ? <input type="checkbox"/> Le matériel utilisé est-il conforme à un usage professionnel (escabeau...) ? <input type="checkbox"/> Les entrées, escaliers, issues de secours sont-ils libres de tout obstacle ?

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

## Obligations de résultat

## S'interroger

## ORGANISATION DU TRAVAIL

	Co-facteur fondamental de tous les risques
<input type="checkbox"/> Rechercher la meilleure organisation du travail pour réduire, voire supprimer, certains risques <input type="checkbox"/> Rechercher les meilleures conditions de travail	<input type="checkbox"/> Quelles sont les procédures de recrutement et d'accueil ? <input type="checkbox"/> Comment se fait la répartition des tâches ? Est-il tenu compte de l'expérience professionnelle de l'ouvrier ? de sa qualification ? de son degré d'autonomie ? des difficultés de la tâche ? <input type="checkbox"/> L'organisation du travail a-t-elle pris en compte – pour les vendeuses – les conséquences issues de la station debout prolongée ? <input type="checkbox"/> Les procédures et consignes de l'entreprise sont-elles bien connues ? <input type="checkbox"/> Comment sont gérés les délais de réalisation ? Les priorités ? les surcharges de travail ? <input type="checkbox"/> Comment les salariés peuvent-ils faire part à leur direction ou à l'encadrement de leurs difficultés liées à l'exécution du travail, aux équipements, aux conditions de travail... ? <input type="checkbox"/> Le personnel a-t-il reçu des instructions précises lors de déplacements professionnels (à pied, en voiture, en transport en commun...)? <input type="checkbox"/> Comment se font les échanges de savoir-faire et de pratiques entre les salariés les plus expérimentés et les novices dans la profession ?

## OUTILS DE TRAVAIL

	Risques liés à l'utilisation des machines et outils (blessures, rachialgies)
<input type="checkbox"/> Eviter les incidents (petites coupures) <input type="checkbox"/> Eviter les accidents <input type="checkbox"/> Réduire la fatigue	<input type="checkbox"/> Le personnel est-il conscient des risques encourus à l'occasion de l'utilisation des machines et outils ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des consignes de sécurité pour les machines les plus dangereuses (laminoir, tour à polir...)? Sont-elles affichées à proximité des machines ? Sont-elles visibles et lisibles ? <input type="checkbox"/> Les phases de travail nécessitant des EPI ont-elles été identifiées (projection de métal, perforation avec l'outil...)? <input type="checkbox"/> Le petit outillage est-il disponible en nombre suffisant ? est-il adapté à la tâche (échope, perloir, limes...)? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé aux gestes de premiers secours en cas d'accident ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé aux gestes et postures adaptés à l'utilisation de ces machines et outils (filiales...)?

## EQUIPEMENT DE TRAVAIL (ÉTABLI)

	Risque de T.M.S. (cervicalgie, lombalgie, risque circulatoire) et d'atteinte visuelle
<input type="checkbox"/> Améliorer les conditions physiques de travail <input type="checkbox"/> Eviter l'apparition de pathologies générant des maladies professionnelles	<input type="checkbox"/> L'établi est-il réglable en hauteur ? Le poste de travail est-il individualisable ? <input type="checkbox"/> Les sièges sont-ils à réglages ergonomiques ? <input type="checkbox"/> Existe-t-il des binoculaires ? <input type="checkbox"/> L'éclairage est-il individuel et adapté ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il conscient des pathologies encourues liées au travail à l'établi (circulatoire, musculaire...)?

## CO-ACTIVITÉ

	Risques liés aux sous-traitants et fournisseurs
<input type="checkbox"/> Favoriser le partage des consignes de sécurité <input type="checkbox"/> Limiter les risques	<input type="checkbox"/> Y a-t-il des intervenants extérieurs ? Si oui, un plan de prévention des risques a-t-il été établi en commun ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il amené à travailler dans des locaux extérieurs ? sont-ils informés des risques encourus ? Un plan de prévention des risques a-t-il été établi avec l'autre entreprise ?

## AGRESSION

	Risques d'AT et de M.P. (risque psychopathologique), risque vital
<input type="checkbox"/> Améliorer les conditions psychiques de travail <input type="checkbox"/> Protéger l'intégrité physique et mentale des salariés	<input type="checkbox"/> L'entreprise est-elle équipée de systèmes de protection (alarmes, caméra...)? <input type="checkbox"/> Le personnel a-t-il reçu des consignes de sécurité précises (comportement à tenir en cas d'agression, discrétion en toutes occasions) ? <input type="checkbox"/> Des moments d'écoute et d'échange sont-ils organisés afin que les salariés puissent évacuer le stress lié à l'agression ? <input type="checkbox"/> Le personnel est-il formé à la gestion du stress ?

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

Description de l'activité, ou du poste de travail :  
 Rédacteur : Employeur  
 Unité de travail : Vente et Services associés

Commerce avec 2 vendeuses  
 Personnes associées à l'évaluation : les vendeuses  
 Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)

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
1 - Mise en place de la vitrine	Postures de travail	La vendeuse doit procéder à la mise en place de la nouvelle vitrine. L'accès de la vitrine se fait par l'intérieur et difficilement. Cette opération nécessite de se mettre en extension en portant des petites charges à bout de bras. Elle est exposée aux risques musculo-squelettiques (élongations et lombalgies).	Néant			X
	Chute de hauteur	Elle monte sur un escabeau. Ne s'assure pas préalablement de la stabilité de celui-ci. Elle risque de se blesser en chutant.	P: Sensibiliser au bon usage de l'escabeau		X	
	Vol	Le magasin est ouvert au public sans contrôle des accès. Sa collègue est occupée à renseigner un client. Elle se sent vulnérable ce qui génère du stress.	O : ne pas laisser entrer les clients pendant le temps de mise en place de la vitrine.		X	
	Aggression verbale et/ou physique	Un client mécontent entre dans le magasin et apostrophe la vendeuse qui se sent alors agressée.	P: Apprendre les techniques comportementales pour gérer les caractères difficiles. P: Avoir des gestes précis, conserver sa concentration et son self-contrôle en toutes circonstances		X	
2 - Accueil ou attente du client	Aggression physique (Braquage)	Suite à un braquage, les salariés de cette boutique sont angoissés à l'idée que cela se reproduise.	Néant			X
	Posture de travail	Les vendeuses, pour accueillir le client, restent debout pendant toute la durée de leur journée de travail.	T: Mise à disposition de tabourets hauts		X	
	Risque infectieux	Le contact avec les clients expose les vendeuses à des risques infectieux (angines, gripes, maladies contagieuses...)	P: Se laver les mains régulièrement. Conseiller une hygiène rigoureuse		X	
3 - Piercing des oreilles	Risque infectieux	En portant les oreilles pour poser de nouvelles boucles d'oreille, les vendeuses pourraient entrer en contact avec du sang contaminé en se piquant et s'exposent au risque infectieux: sida, hépatites...	T: Mettre des gants à chaque manipulation T: Utiliser des boucles d'oreille stérilisées			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 cancérigène, aération-ventilation, électricité, manutention manuelle, organisation du travail, circulation, rayonnements ionisants, opération de maintenance, écrans de visualisation, risque incendie-explosion, coactivité avec des entreprises extérieures, ergonomie du poste de travail, équipements de travail, charges mentales...

## Exemple de programme d'actions de prévention

Description de l'activité, ou du poste de travail :  
 Commerces avec 2 vendeuses  
 Rédacteur : Employeur  
 Unité de travail : Vente et Services associés  
 Personnes associées à l'évaluation : les vendeuses  
 Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)

Risques identifiés	Mesures de prévention	Délai d'exécution	Personne chargée de l'action
Risque liés aux postures de travail (1- mise en place de la vitrine)	T : Prévoir des accès pratiques et faciles pour la mise en place de la vitrine P : Former aux Gestes et postures	3 mois 12 mois	Chef d'entreprise
Risque de chute de hauteur (1- mise en place de la vitrine)	T : Remplacer le matériel inadapté par un équipement conforme et destiné à un usage professionnel	6 mois	Chef d'entreprise
Risque de vol (2- accueil ou attente du client)	T : Installation d'une porte à accès réglementé	6 mois	Chef d'entreprise
Risque d'agression verbale ou physique (2- accueil ou attente du client)	T : Installer des caméras (certaines visibles et d'autres cachées), signaler leur présence par des panneaux. Lorsqu'il y a enregistrements, faire une déclaration à la CNIL. O : Éviter le travail seul lorsque cela est possible. P : Inculquer la discrétion au personnel en dehors du lieu de vente O : appel du supérieur hiérarchique pour la gestion des situations délicates ou conflictuelles	36 mois Immédiat Immédiat Immédiat	Chef d'entreprise
Risque psychologique et charge mentale (2- accueil ou attente du client)	P : assurer un suivi psychologique en cas de braquage. Informer le médecin du travail (conseils, entretiens, visites médicales) O : Réunion de discussion et/ou mise en place d'un groupe de travail réunissant les salariés	Immédiat à la suite de l'événement	Chef d'entreprise
Risque liés aux postures de travail (2- accueil ou attente du client)	T : Poser des tapis spéciaux pour soulager les effets de la station debout T : Mise à disposition de tabourets hauts en nombre suffisant.	6 mois 3 mois	Chef d'entreprise
Risque liés au contact avec la clientèle (3- piercing)	T : Usage unique des matériels en contact avec le client O : Jeter les déchets dans des poubelles spécifiques T : Porter des gants pour les piercings P : Etre à jour de ses vaccinations ; la vaccination contre l'hépatite B contractée en accident d'exposition au sang, est à ce jour la seule vaccination existante contre un cancer-gène (cancer hépatique par complication d'une hépatite chronique)	Immédiat Immédiat Immédiat 3 mois	Chef d'entreprise et chaque salarié Chef d'entreprise Chaque salarié

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 de l'activité, ou du poste de travail :  
 Rédacteur : Employeur  
 Unité de travail : Travail de la forme du bijou

Atelier de production de 5 personnes  
 Personnes associées à l'évaluation : les ouvriers  
 Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)

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
1. Travailler à l'établi Poste de Travail (en général)	Equipement de travail inadapté	Le salarié, quelle que soit sa taille, est soumis à la contrainte d'une hauteur d'établi fixe. Le positionnement de son corps (principalement épaulées et coudes) dans le cadre d'opérations prolongées et/ou répétitives (spécialisation du poste de travail) peut être source A.T./M.P.	P : L'opérateur a été sensibilisé à l'utilisation des réglages du poste de travail pour REELLEMENT l'adapter à sa morphologie. T : Le poste de travail a été équipé de repose-pieds O : Alternance des tâches, avec changements d'activité et/ou de position			X
	Eclairage inadapté	L'ouvrier réalise un travail de grande précision nécessitant un éclairage constant quelle que soit l'heure du jour. Les contrastes trop importants sont sources d'accident et de fatigue visuelle.	T : Un éclairage individuel a été prévu au poste de travail		X	
	Stress	a - Chaque pièce est unique, chaque intervention est spécifique et fait appel à des compétences diverses. Pour l'ouvrier novice, ces situations peuvent être sources de charge mentale. b - Aux périodes de forte activité (Noël, St Valentin...) la charge de travail augmente considérablement et n'est pas toujours planifiée ; ceci pouvant entraîner stress et fatigue. c - Le sertisseur est amené à travailler des pierres précieuses de très grande valeur. Un geste malheureux peut avoir une incidence économique lourde. Une charge psychologique importante pèse sur le salarié.	Néant  O : Répartition des tâches entre les ouvriers mais sans vision claire des commandes.		X	
			O : Ce type d'activité est strictement réservé aux salariés les plus expérimentés (Compétence accrue, motivation et niveau de responsabilité importantes...)			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 compte-rendu d'évaluation des risques en entreprise (suite)

Description de l'activité, ou du poste de travail : Rédacteur : Employeur Unité de travail : Travail de la forme du bijou		Atelier de production de 5 personnes Personnes associées à l'évaluation : les ouvriers Date d'évaluation des risques: 7 novembre 2004 (3e mise à jour)		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			A améliorer			A redéfinir		
2. Soudage au moyen d'un chalumeau alimenté en butane et/ou oxygène		Risque incendie explosion		Les arrivées de gaz ou oxygène courent le long du mur. La vétusté des tuyaux expose à un risque d'explosion. Le chalumeau est fixé à l'établi. La veilleuse est allumée en permanence sur un plan de travail encombré d'objets pouvant aisément prendre feu et provoquer des brûlures thermiques, voire dégénérer en incendie.			d - L'ouvrier pose le bijou sur la perruque en amiante pour chauffer le métal, s'exposant ainsi au risque CMR par inhalation de fibres d'amiante			T : Entretien périodique du matériel T : Fixation des bouteilles de gaz et d'oxygène P : Formation aux consignes de sécurité et rappel périodique			X											
		Risque chimique et Cancérogène, mutagène, toxique pour la reproduction (CMR)		e - Le "charbon" est utilisé pour poser le bijou que l'on passe à la flamme du chalumeau : en bois, ou synthétique, la réaction engendre des risques toxiques par inhalation.			f - L'ouvrier utilise du Borax pour éviter l'oxydation du métal et faire couler la brasure sur les pierres. Cette opération est très fréquente et les fumées générées peuvent exposer le salarié à des risques toxiques par inhalation.			Néant			Néant			X								
										Néant			Néant									X		

NB : Il s'agit donc pour les professionnels concernés par cette activité de décrire les autres phases de travail et de compléter le tableau à titre d'exemple. On pourra citer les phases suivantes : coller, polir avec pièce-à-main, nettoyage, etc. ces phases de travail devant correspondre à la réalité de l'activité de l'atelier. Les risques identifiés à cette phase de travail feront l'objet de mesures de prévention qui seront retranscrites dans le programme d'action de prévention dont un exemple figure page suivante.

**REMARQUES**  
 Décrire les phases de travail consiste à énumérer l'ensemble des activités du salarié sans omettre les activités, 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

Description de l'activité, ou du poste de travail : Atelier de production de 5 personnes Personnes associées à l'évaluation : les ouvriers Date d'évaluation des risques : 7 novembre 2004 (3e mise à jour)		Mesures de prévention		Personne chargée de l'action	
Risques identifiés			Délaï d'exécution		
Risque lié à un équipement de travail inadapté (1 - travailler à l'établi)		T : Rehausser les établis. Envisager des établis individuels à hauteur réglable O : Impliquer le Médecin du travail, qui au cours de ses visites d'entreprise et rencontres individuelles avec les salariés, communiquera sur l'importance d'une bonne posture et la prévention des troubles circulatoires veineux pour éviter les effets néfastes à long terme P : adapter le réglage des sièges pour un bon positionnement du corps et notamment des membres inférieurs	2 ans 3 mois  1 mois		Chef d'entreprise
Eclairage inadapté (1 - travailler à l'établi)		T : Prévoir une lumière froide T : Faire contrôler le niveau d'éclairage par le médecin du travail (norme pour les bijoutiers supérieure à la normale) T : Créer du contraste sur le plan de travail par rapport au bijou travaillé (feutrine...)	2 mois 3 mois 1 mois		Chef d'entreprise
Risque psychologique/charge mentale (2 - travailler à l'établi)		T : Contracter une assurance spécifique contre le vol et/ou la détérioration des pierres précieuses (c) O : Développer le tutorat vis-à-vis des salariés novices (a) O : Mise en place de plannings (a,b,c) P : Suivre une formation à la gestion du stress (a,b,c) P : Prévoir la formation professionnelle continue tout au long de la vie (a,b,c) P/O : Gestion prévisionnelle des effectifs (en nombre suffisant) (b)	3 mois 12 mois 2 mois 18 mois  3 mois		Chef d'entreprise
Risque incendie/explosion (2 - Soudage)		T : Prévoir les extincteurs en nombre suffisant et de type adapté O : Dégager le poste de travail à proximité du chalumeau	1 mois immédiat		Chef d'entreprise Chaque salarié
Risque chimique et CMR (2 - Soudage)		T : Prévoir un système d'extraction d'air et une ventilation adaptée pour l'atelier (d,e,f) O : Affichage de la notice au poste de travail et consignes en cas d'urgence (d,e,f) O/T : Supprimer définitivement les perruques en amiante restantes en les remplaçant par un support non-dangereux (d) P : Sensibiliser à la nécessité de porter les EPI y compris pour des phases de travail courtes (d,e,f)	8 mois 3 mois Immédiat immédiat		Chef d'entreprise

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

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 objetExistence de délégués du personnel :  Oui  NonLe 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,
- avis du médecin du travail,
- programme d'actions de prévention,
- autres documents utiles,
- avis du CHSCT ou des délégués du personnel,



PERSONNES ASSOCIÉES À L'ÉVALUATION DES PROJETS :

DATE DE L'ÉVALUATION DES PROJETS :

MOYENS DE PRÉSENTATION EXISTANTS

DESCRIPTION

CATÉGORIE

À RÉVISER

À RÉFINER

**La description des moyens de présentation existants a pour finalité :** de les lister et de vérifier leur pertinence. Même quand ils sont déjà satisfaisants, il est utile de les réviser pour s'assurer qu'ils évoluent dans le temps.

Logos, présentations, documents, manuels manuels, organisation du travail, circulation, systèmes créatifs, opérations de maintenance, outils numériques.



## 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 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.

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

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

## QUELQUES REPÈRES pour aller plus loin...

Toutes les références suivantes sont éditées par l'INRS

#### Risque électrique

Introduction au risque électrique, dossier INRS, 2003  
(sur [www.inrs.fr](http://www.inrs.fr))

L'électricité-Comment s'en protéger ED548

#### Risque incendie

Prévention des incendies sur les lieux de travail – Aide mémoire juridique TJ 20

#### Risque posture et manutentions manuelles

Le dos, mode d'emploi ED761

Méthode d'analyse des manutentions manuelles ED 862

#### Risque chimique

Risque chimique pendant les travaux de nettoyage ED59

Utilisation des produits chimiques ED744

#### Divers

Guide des revêtements de sol, CNAMTS, département prévention.

Conception des lieux de travail, ED 718 et ED 773

Principales vérifications périodiques, ED 828

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



Nous remercions Mmes Josiane Benz (Athena Strategy), Anne-Marie Gautier (DDC), Catherine Pundik (AB Consulting) pour leur contribution à la réalisation de ce guide.



## La Prévention en Action

Le guide "Bijoutiers" est le résultat d'un travail collectif (*Tosca 06*) mené dans le département des Alpes-Maritimes qui a réuni les organismes suivants :

### GRUPE DE TRAVAIL

**Chambre syndicale professionnelle des joailliers, bijoutiers, horlogers, orfèvres de la Côte d'Azur**

c/o U.P.E. 06 - CAP VAR Entrée C2 - Av. Guynemer  
06 700 SAINT-LAURENT-DU-VAR • Tél. 04 92 27 27 60

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

**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

### AUTRES PARTENAIRES AU PROJET

**DRTEFP 06** 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 Guilibert de la Lauzière BT C1  
13856 AIX-EN-PROVENCE cedex 3 • Tél. 04 42 90 30 20

**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

**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

**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

Ce guide a pu être réalisé grâce à la participation des bijoutiers, joailliers, horlogers, orfèvres des Alpes-Maritimes

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 (OPPBTB)
- Institut maritime de prévention (IMP)

*Tosca 06*

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