

## RISQUES LIÉS AUX ÉQUIPEMENTS DE TRAVAIL

Le Code du travail qualifie de zone dangereuse « toute zone à l'intérieur ou autour d'une machine dans laquelle la présence d'une personne soumet celle-ci à un risque pour sa sécurité ou sa santé » (annexe I 1.1.1. de l'article R. 4312-1). Il s'agit notamment de risques de blessures provoquées par les éléments des machines, les pièces, les outils ou les matériaux projetés. D'autres risques peuvent provenir par exemple de la chaleur, de l'électricité, du bruit, des vibrations, des produits polluants, des rayonnements ou de la mauvaise ergonomie du poste de travail.

### Quelques questions à se poser

Lors de l'achat d'une machine, la notice d'instructions et la déclaration CE de conformité du fabricant ont-elles été fournies ? Qui va la transporter, l'installer ? Son intégration dans l'atelier est-elle préparée ? Les travailleurs sont-ils formés à son utilisation, son réglage, son entretien ? Quels sont les dispositifs de sécurité et de protection des machines, sont-ils utilisés, efficaces ? Ont-ils été modifiés, voire supprimés, et pourquoi ? Quels sont les modes opératoires prévus et les modes opératoires réels ? Existe-t-il une fiche de poste ? Reste-t-il des risques résiduels nécessitant l'affichage de consignes ? Comment sont effectués entretien et maintenance, quand et par qui ? S'est-il produit des incidents ou accidents ? Qui met en route la chaîne de production automatisée et comment les autres opérateurs sont-ils prévenus ? Comment fonctionne l'arrêt d'urgence ?

### La maîtrise du risque lié aux équipements de travail signifie :

- privilégier les procédés de fabrication les moins dangereux possible,
- limiter le risque dès le choix des équipements (éléments mobiles conçus pour éviter bourrage ou blocage, démarrage accidentel impossible, arrêt d'urgence facile, tableau de commande ergonomique, vitesse de travail adaptée...),
- isoler les zones dangereuses (protections collectives...),
- sécuriser le réglage et l'entretien (essai à faible vitesse, par action maintenue sur la commande ou par à-coups, erreurs de remontage impossibles...),
- organiser l'entretien et la maintenance (procédures d'intervention, périmètre de sécurité, procédures de consignation des énergies...),
- vérifier les machines (vérifications périodiques obligatoires, vérifications de maintien en état de tous les équipements),
- inviter les opérateurs à faire remonter leurs observations, via la fiche de poste, par exemple,
- en cas de risques résiduels, fournir aux opérateurs les équipements individuels de protection adaptés,
- informer et former les travailleurs (formation constructeur, consignes, fiches de poste, réunions de sécurité...).