Guide d'intervention
des inspecteurs haïtiens sur la santé et la sécurité au travail dans l'industrie textile

Juin 2017

Sommaire

INTRODUCTION……5
Remerciements…….....7
Fiche 1 LES RISQUES PROFESSIONNELS DANS L'INDUSTRIE TEXTILE……..…8
Fiche 1-1 Les risques liés aux machines en général..……....9
Fiche 1-2 Les risques liés au bruit Less dangers.……..…10
Fiche 1-3 Les risques liés à la manutention manuelle.……11
Fiche 1-4 Le risque chimique.……....12
Fiche 2 LE BRUIT (1)..……17
LE BRUIT (2)...……19
Fiche 3 LE CHARIOT AUTOMOTEUR (1)……21
LE CHARIOT AUTOMOTEUR (2)…… 23
Fiche 4 LE TOURET À MEULER)……24
Fiche 5 LES OUTILS ÉLECTRIQUES MANUELS)……..…26
Fiche 6 LES MACHINES À COUDRE ET SURJETEUSES)……28
Fiche 7 ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL (LA COUTURE)……..…….....30
Fiche 8 LA COUPE…….....32
Fiche 9 LE REPASSAGE.……..…34
Fiche 10 EXPÉDITION – LIVRAISON (1)……..…....36
EXPÉDITION – LIVRAISON (2).……...37
Fiche 11 LE SHOP MÉCANIQUE)……...38.
EXPÉDITION – LIVRAISON (3)……....39
Fiche 12 LES BUREAUX (1)…….....40
LES BUREAUX (2)……...41
Fiche 13 SUPPORTS D'INTERVENTION POUR L'INSPECTION DU TRAVAIL……...42
QUESTIONNAIRE SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL……....42
Fiche 14 LA MAINTENANCE……..43
Fiche 15 CONCEPTION GÉNÉRALE DES LOCAUX (1)……....45
Fiche 16 CONCEPTION GÉNÉRALE DES LOCAUX (2)……....47
GRILLE DE CONTROLE DU RISQUE CHIMIQUE……..…….....…48
Fiche 17 L'ENQUÊTE ACCIDENT DU TRAVAIL……...57
LES QUESTIONS À SE POSER ?…….....…..58
Fiche 18 EXEMPLES D'ANALYSE D'UN ACCIDENT DU TRAVAIL……...59

Introduction

Entre mars 2015 et juin 2016, 15 inspecteurs du travail, de nationalité haïtienne, les uns œuvrant sur le terrain, les autres en poste dans les services centraux du Ministère des Affaires Sociales et du Travail (MAST), ont participé à un parcours de formation organisé par le BIT en coopération avec Expertise France.

L'objectif de cette formation était de renforcer la capacité des inspecteurs du travail à intervenir au sein des entreprises sur les questions de santé et de sécurité au travail, domaines dans lesquels jusqu'alors ils ne s'impliquaient pas. Cette formation a ciblé principalement le secteur textile, secteur en plein développement en Haïti.

Le projet prévoyait, lors de la session de perfectionnement qui s'est déroulée en juin 2016, la conception, avec les participants, d'un guide d'aide à l'intervention SST dans le secteur textile. Selon les attentes, ce guide ferait partie d'un processus pédagogique centré à la fois sur l'action et sur la transmission par les participants eux-mêmes, à leurs collègues, de ce qu'ils auraient appris. La conception de ce guide faisait aussi partie du dispositif d'évaluation intégrée, calé sur la progression pédagogique de la deuxième phase de la formation.

Ce projet était à la fois ambitieux et modeste. Ambitieux, parce que très exigeant envers des participants explorant pour la première fois l'ensemble de ces problématiques, et modeste pour ces mêmes raisons, ce qui empêchait d'envisager une réalisation pleinement aboutie et donc plus exhaustive de cette activité.

Ce petit guide, voué à être complété voire globalisé, veut dans cette version :

- archiver les travaux réalisés par les 15 inspecteurs du travail haïtiens au cours de leur formation afin qu'ils puissent s'y référer lors de leurs interventions ultérieures ;

- orienter les inspecteurs du travail de nationalité haïtienne, ou autres, intéressés à intervenir sur les questions SST dans l'industrie textile, contribuant ainsi au transfert de connaissances et de méthodes;

- inculquer aux participants le goût de l'enseignement dont certains assureront bientôt eux-mêmes l'animation de modules de formation SST ;

- les éduquer sur les différentes facettes de l'intervention SST en entreprise par la mise en évidence des risques, l'analyse de situations d'accidents de travail, ainsi que la promotion d'une démarche globale de prévention ;

- pouvoir être adapté à d'autres secteurs d'activités.

REMERCIEMENTS

Ce manuel d'inspection du travail a été élaboré par une équipe d'Inspecteurs Haïtiens du Travail en collaboration avec un Expert local haïtien, dans le cadre des réalisations du Projet de Renforcement des Capacités du Ministère des Affaires Sociales et du Travail, Projet financé par le Département du Travail Américain afin de mettre en œuvre les dispositions de la loi Hope.

Outre les autorités du ministère des affaires sociales et du travail, la Direction du travail adresse ses remerciements particuliers aux Experts du Bureau International du Travail qui ont activement collaboré à la rédaction de ce manuel d'inspection:

M. Joaquim Pintado Nunes, Spécialiste Senior en Inspection du travail, LADADMIN/OSH, Genève

M Frédéric Francois Laisné-Auer, Spécialiste en Inspection du travail, LABADMIN/OSH, Genève

L'ÉQUIPE DE RÉDACTION:

Ont participé à la rédaction du manuel d'inspection du travail:

M. Fréyel PAUL, M. Gérald N. PIERRE-LOUIS, M. Innocent DIMANCHE, Mme. Milouse DESAMOURS, M. Pierre ALEX, M. Abellard SELONDIE, Mme. Rose Julianne BOYER, M. Wilkenson RÉMY, M. Jean Fedner CACEUS, M. Jean DIEULAIN, M. Monestime TELFORT, Mme. Antonise ELI, M. Lucny CADET, Mme. Marquise FERJUSTE, M. André IBREUS, Mme. Guerline JEAN-LOUIS, M. Moïse JULES, Inspecteurs du Travail, membres de la TASKFORCE pour le renforcement de l'Inspection du travail en Haïti.

Mme Patrice LAVENTURE, chargée de Projet BIT-Haïti

M. Teddy Karl SAINT-AIME, Officier de suivi et évaluation, BIT-Haïti

Avec la collaboration de Me David Lafortune, Consultant pour le BIT en Haïti

Direction du Travail

Ministère des Affaires Sociales et du Travail, Haïti

Fiche 1

LES RISQUES PROFESSIONNELS DANS L'INDUSTRIE TEXTILE

Approche générale des risques dans l'industrie textile

L'industrie textile transforme les fibres en tissu pour la fabrication de produits semi-finis ou finis. Les opérations sont réalisées au moyen de machines bruyantes et dangereuses, présentant des mécanismes en mouvement susceptibles de provoquer **des blessures physiques,** particulièrement aux membres supérieurs.

Au cours de la transformation des fibres, des substances chimiques sont utilisées pour le blanchiment, la teinture, l'impression, l'apprêt. Ces substances entraînent **un risque chimique** qui s'exprimera sous forme de brûlure, d'allergie, d'explosion, d'intoxication…

Le risque chimique est générateur de maladies professionnelles ; il peut être cancérogène.

La fabrication textile génère également beaucoup de poussières industrielles (fibres en suspension dans l'air des ateliers, accumulées sur les murs et les gaines électriques). Ces poussières sont responsables de pneumoconioses. Elles constituent **un risque physico-chimique.**

Certaines opérations exposent les travailleurs à la chaleur, à l'humidité et au bruit, ce qui rend désagréable les conditions de travail.

Enfin, les **risques de troubles musculo-squelettiques** sont très importants en raison des postures de travail, des gestes répétitifs des opérateurs, de la manutention de charges lourdes et encombrantes, et des cadences de travail. **Nous vous proposons de développer quelques exemples d'analyse du risque.**

Fiche 1-1

Les risques liés aux machines en général :

Les dangers :

courroies, transmissions, aiguilles, démarrages intempestifs, vibration, poussière, etc. opérations de nettoyage et de maintenance

Risques pour l'opérateur :

Piqûres, coupures aux mains, lacération des avant-bras, écrasement, enroulement des vêtements, inhalation de poussières, projection physique d'objets, électrisation…Prévention des risques professionnels

Prévention des risques professionnels

- Les éléments de travail des machines doivent être disposés, commandés et protégés, de sorte que les opérateurs ne puissent atteindre la zone dangereuse.
- Les écrans et carters de protection doivent être fixés à l'aide de moyens imposant l'utilisation d'un outil pour leur démontage.
- Une vérification périodique de la mise en place et du bon fonctionnement des protecteurs doit être effectuée.
- Les recommandations du constructeur des machines en matière d'entretien doivent
- être scrupuleusement respectées.
- Une ventilation, une protection collective et/ou individuelle doit être assurée.

Fiche 1-2

Les risques liés au bruit Less dangers :

Dans l'industrie textile, l'environnement est bruyant en raison des machines en fonctionnement. Il peut s

Risques pour l'opérateur :

Piqûres, coupures aux mains, lacération des avant-bras, écrasement, enroulement des vêtements, inhalation de poussières, projection physique d'objets, électrisation…

Prévention des risques professionnels

- Dès leur fabrication, les machines doivent être conçues de manière à réduire le plus que possible l'émission de bruit; les plus bruyantes doivent être pourvues de capots insonorisants (carters de protection)
- Placer des blocs anti-vibrations entre les machines et les surfaces d'appui
- Veiller à l'entretien régulier des machines (graissage, nettoyage, remplacement des pièces usagées)
- Équiper les locaux de faux-plafonds ou de murs absorbant le bruit
- Utiliser des cloisons amovibles absorbantes pour isoler les postes les plus bruyants
- Proscrire l'utilisation des soufflettes
- Rendre disponible des équipements de protection auditive individuelle adaptés (empreinte, bouchons, casques…)

Les risques de chute de plain-pied :

Il s'agit d'une chute de sa propre hauteur. C'est un risque permanent et une cause fréquente d'accident qui peut découler d'inégalité du sol, d'un encombrement, ou d'un sol rendu glissant en raison de la présence d'eau, de graisse ou d'autres substances.

Risques pour l'opérateur :

- chute de plain-pied
- atteinte des membres inférieurs : entorse, fracture…
- atteinte des membres supérieurs, traumatisme crânien

Prévention des risques professionnels

- Nettoyage régulier des sols et réduction de l'encombrement autour des postes de travail
- Aménagement de l'espace entre les postes de travail
- Marquage au sol des zones de circulation (piétons, engins, stockage…)
- Port de chaussures adaptées (antiglisse…)

Fiche 1-3

Les risques liés à la manutention manuelle

Aux différentes étapes de la fabrication, dans les magasins de stockage et sur les quais d'expédition, de nombreuses charges sont portées manuellement. Les manipulations et mouvements avec torsion du dos, rotation pour le déplacement et flexion pour le soulèvement des charges sont nombreuses.

Risques pour l'opérateur :

- chute de plain-pied
- atteinte des membres inférieurs : entorse, fracture…
- atteinte des membres supérieurs, traumatisme crânien

Prévention des risques professionnels

- Nettoyage régulier des sols et réduction de l'encombrement autour des postes de travail
- Aménagement de l'espace entre les postes de travail
- Marquage au sol des zones de circulation (piétons, engins, stockage…)
- Port de chaussures adaptées (antiglisse…)

Les risques thermiques peuvent avoir une triple origine : L'ambiance générale de l'atelier à cause de la chaleur extérieure ou du fonctionnement des machines ; l'ambiance intrinsèque à certains postes de travail (repassage par exemple) ; l'activité physique intense au niveau de certains postes comme les postes de manutention manuelle.

Ces trois origines peuvent avoir des effets cumulatifs.

Dangers et risques pour l'opérateur :

Au-delà de 25 ° apparaît un inconfort de travail, une baisse de précision des gestes, une vigilance amoindrie, de l'irritabilité, de l'agressivité

Les températures élevées entraînent des céphalées, hypersudation, tachycardie, hypotension, crampes musculaires, troubles circulatoires, déshydratation

Prévention des risques professionnels

Renouvellement de l'air des lieux de travail et ventilation des postes de travail
Espacement des postes de travail et réduction de leur encombrement
Positionnement adéquat des postes de travail générateurs de chaleur
Mise à la disposition des travailleurs de points d'eau potable et de douches

Fiche 1-4

Le risque chimique

Il est lié à la composition même des fibres et aux différents traitements reçus par ces dernières (teinture, blanchiment, traitements biocides…). Le risque naît essentiellement du contact avec le tissu (pénétration transcutanée des produits dans l'organisme) ou par l'inhalation des fibres textiles qu'il faut donc analyser.

Cette évaluation permettra de définir si telles ou telles substances sont toxiques, voire cancérogènes, mutagènes, ou tératogènes, ou simplement allergisantes.
Les fibres présentes dans les poussières textiles mesurent entre 10 et 140 mm de long pour une épaisseur de 10 à 50 microns. Les opérations d'ouverture des balles, de répartition aux postes de travail et d'entreposage sont celles qui exposent le plus à l'inhalation de fibres.

Enfin, le stockage des produits utilisés dans les ateliers, en cours de fabrication doit également être évalué : détachants, colorants, apprêts, impression…

Dangers et risques pour l'opérateur :

- Les colorants et teintures sont responsables d'allergie (eczéma de contact, urticaire, asthme…)
- Les colorants contenant de l'auramine, des amines aromatiques, benzidine, benzène, benzopyrène sont possiblement cancérigènes
- Le diméthylformamide utilisé comme solvant pour le traitement est toxique pour
- la reproduction humaine
- Le formaldéhyde utilisé dans l'impression et l'apprêtage provoque des irritations de la peau et des yeux, des allergies respiratoires. Il est susceptible de provoquer un cancer du nasopharynx.

Prévention des risques professionnels

- Évaluation rigoureuse du risque chimique dans l'établissement
- Suppression et/ou substitution, autant que possible, des produits les plus dangereux
- Ventilation et aération des ateliers ; captation des poussières ou vapeurs toxiques à la source (protections collectives)
- Surveillance régulière de la concentration des poussières dans l'air pour vérifier l'efficacité des mesures de prévention qui ont été prises ; il est à noter qu'un empoussièrement trop important peut conduire à générer une atmosphère explosive pouvant être extrêmement destructive (détonation)
- Procédure de nettoyage fréquente des circulations et des postes de travail et réalisé avec des moyens adaptés (aspiration mécanique, nettoyage sur surface humidifié, proscrire les soufflettes !)
- Procédure de nettoyage régulier des structures du bâtiment (au mouillé, par aspiration)
- Port d'équipements de protection individuelle adaptés lorsque les autres mesures n'ont pas produit d'effets pleinement satisfaisants
- Stockage et étiquetage rigoureux des produits
- Information et formation des travailleurs

Le risque chimique :

Quelques principes complémentaires

Principes sur la ventilation et l'aération des locaux

Dans les locaux, l'air doit être sain. Aussi, la ventilation mécanique générale doit-elle assurer son renouvellement en permanence pour éviter l'accumulation de poussières et vapeurs nocives et explosives. C'est également une méthode de régulation de l'humidité et de la température ambiante. La ventilation se fait par adjonction d'air ---> et extraction de l'air ↑. C'est un outil majeur de protection collective.

L'air est transporté dans le local par un ventilateur de soufflage et extrait par un ventilateur d'extraction. La ventilation doit être organisée de façon à créer un flux efficace de renouvellement d'air. L'extraction de l'air se fait grâce à un système de collecte par des ventilateurs, des gaines de diffusion et un réseau de conduits qui captent et concentrent les poussières et vapeurs jusqu'aux filtres avant de les évacuer vers l'extérieur.

Le système de ventilation (ventilateurs, conduits, filtres…) doit être accessible, facile d'entretien et de nettoyage. Les procédures de nettoyage doivent se faire selon une méthodologie protective de l'opérateur de maintenance.

Principes sur le stockage des produits chimiques

Un stockage inadapté peut être à l'origine d'un incendie ou d'une explosion (concentration de gaz, mélange de produits incompatibles), d'intoxication, de brûlures, d'un renversement de produits, d'une détérioration des contenants...

Un certain nombre de règles doit donc être respecté :

- Un local ou un cabinet spécifique, bien organisé, à l'abri de la chaleur et de l'humidité et fermant à clef. L'espace doit être ventilé (pour éviter les concentrations de produits volatils)
- Des armoires avec des rayonnages métalliques
- (possédant des bacs de rétention pour collecter les fuites de produits) posés sur un sol nivelé et adapté
- La prise en compte des incompatibilités chimico-physiques entre les produits stockés
- Installation électrique antidéflagrante dans le local
- Interdiction de fumer
- Étude et affichage de données relatives à la sécurité de chacun des produits stockés.
- Limiter au strict nécessaire les quantités stockées.

Principes d'utilisation des Équipements de Protection Individuelle (EPI)

Les masques viennent renforcer la protection collective assurée par la ventilation et les captations à la source. Les masques, les gants et les éventuels vêtements de travail doivent être adaptés à la tâche réalisée et au produit utilisé.

Il n'existe pas de masques ni de gants assurant une protection universelle. La fiche de données de sécurité fournie avec chaque produit chimique indique précisément les équipements de protection individuelle qui doivent être utilisés.

Un poste de rinçage oculaire et une douche de sécurité doivent être établis à proximité des postes de travail où sont utilisés des produits chimiques

Principes à propos de la formation et de l'information des travailleurs

Les travailleurs doivent être en mesure de comprendre les instructions en matière de protection de la santé au travail et être formés pour savoir assurer leur propre sécurité. De même, ils doivent être informés des dangers et des risques inhérents à la fonction qu'ils occupent, ainsi qu'au milieu de travail dans lequel ils évoluent.

- Compréhension des étiquettes
- Connaissance claire de l'utilisation des EPI
- Information sur le risque potentiel d'accident ou de maladie professionnelle
- Connaissance de l'attitude à adopter en cas d'incident
- Information sur le système de ventilation et d'aération
- Information sur les premiers secours et l'évacuation incendie

Fiche 2

LE BRUIT (1)

Définitions

Le son est une vibration acoustique qui va provoquer une sensation auditive en se propageant dans un milieu élastique, l'air le plus souvent mais aussi les liquides et les solides. Sans air, par exemple, le son ne peut se propager. C'est sa fréquence (Hertz) et son niveau sonore (décibel – dB) qui le définissent. Le niveau sonore est mesuré à l'aide d'un sonomètre (ci-contre).

Le bruit est la perception d'un son, provoquant une sensation désagréable ou gênante, voire dangereuse pour l'intégrité auditive d'un individu. La propagation du bruit de manière aérienne, peut être directe, ou réverbérée ; elle pourra également être solidienne (choc).

L'oreille humaine perçoit les sons dont la fréquence est comprise entre 20 et 20.000 Hertz. Les sons de fréquence inférieure à 20 Hertz sont les infrasons, ceux de fréquence supérieure à 20.000 Hertz sont les ultrasons. La voix humaine quant à elle, se situe entre 300 et 4000 Hertz.

L'oreille humaine comprend trois parties :

- L'oreille externe : conduit auditif, tympan
- L'oreille moyenne : osselets (marteau, enclume et étrier) ; fenêtre ovale séparant l'oreille moyenne et l'oreille interne
- L'oreille interne : vestibule et canaux semi-circulaires, cochlée avec ses cellules ciliées (plus de 20 000)

Une exposition chronique au bruit entraîne une atteinte irréversible des cellules ciliées de l'oreille interne, ce qui provoque une surdité de perception progressive, insidieuse et irréversible.

Il est indispensable de mesurer le niveau d'exposition sonore dans les lieux de travail :

- Indispensable pour connaître le niveau d'exposition des travailleurs
- Réalisé par un personnel formé et qualifié, avec un matériel adapté et calibré de façon fiable
- Réalisé selon un protocole reflétant parfaitement l'ambiance de travail qui doit être représentatif de la réalité (machines en fonctionnement/arrêtées), impliquant de ce fait l'association des travailleurs (ou leurs représentants)
- la définition de ce protocole
- Le niveau sonore étant mesuré en décibels selon une échelle logarithmique, ces mesures doivent être manipulées avec précaution : En effet, cette échelle logarithmique ne permet pas d'utiliser les règles habituelles de l'addition. Doubler l'intensité sonore, en

d'autres termes, faire deux fois plus de bruit revient

- augmenter le niveau sonore de seulement 3 dB. Ainsi, l'ambiance sonore d'un atelier mesuré à 82 dB est deux fois moins bruyante que celle d'un atelier voisin qui serait mesuré à 85 dB.

- Le seuil de danger pour l'oreille humaine généralement retenu est situé entre 87 et 90 dB
- Le port des EPI est alors impératif !
- Le seuil de douleur est situé à 120 dB. Il conduit à des dommages irréversibles de l'oreille interne

Fiche 2

LE BRUIT (2)

Conséquences de l'exposition sonore pour les salariés

Ces nuisances ont trois effets principaux :

- Des effets organiques compromettant l'audition (effet traumatique): acouphènes, surdité plus ou moins sévère
- Des effets sur l'individu (effet stressant) : Troubles du sommeil, augmentation de l'anxiété, difficultés de concentration, perturbation de la vigilance, nervosité, troubles digestifs, troubles cardiovasculaires, etc. Cet effet peut se rencontrer même si le niveau sonore n'est pas d'ordre traumatique, mais que l'environnement est bruyant ou générateur de bruits perturbateurs de l'attention
- Risque accru d'accidents du travail (effet accidentogène) : Le bruit perturbe la vigilance ou détourne l'attention des signaux d'alerte (bruits anormaux, signal de recul d'engin, …)

Prévention des risques

1. En amont

Lors des projets de construction et/ou d'aménagement des locaux de travail : traitement du bâtiment (murs, toiture, dalle, etc.) pour éviter la propagation du bruit.

Lors de l'achat de nouvelles machines, il convient de tenir compte des performances acoustiques décrites par le fournisseur.

Mise en place d'une organisation réfléchie quant à l'implantation des lignes de production : séparation des machines bruyantes de celles non bruyantes ; éloignement des postes de travail non bruyants ; signalisation / restriction d'accès aux zones bruyantes, etc

2. En agissant sur la protection collective

Entretien régulier du matériel, cartérisation et encoffrement des machines, traitement acoustique correctif des locaux entre autres.

En fournissant des équipements protection individuelle aux salariés

La protection collective des salariés est une priorité. La mise à la disposition des travailleurs d'équipements de protection individuelle (EPI) sera prévue en cas d'impossibilité technique à la mise en place de protections collectives et/ou lors d'interventions de courte durée en milieux bruyants.

Ces EPI (casques, bouchons d'oreilles, empreinte d'oreille personnalisée. . .) doivent tenir compte des fréquences des émissions sonores émises aux postes de travail et être choisis en collaboration avec les salariés pour garantir une bonne acceptation du matériel et de bonnes conditions de travail (des essais peuvent être organisés).

Les salariés exposés, après que l'entreprise aura effectué une évaluation des risques professionnels, devront bénéficier d'une formation à la sécurité (informations sur le risque lié au bruit, conséquences sur la santé, formation spécifique au port des EPI, sur le risque accru d'accidents du travail), et si possible d'une surveillance médicale particulière.

Fiche 3

LE CHARIOT AUTOMOTEUR (1)

Définitions de l'engin

L'engin de manutention automobile, équipé d'une fourche frontale, permet de soulever et de déplacer des palettes, des conteneurs ou des caisses.

Le moteur peut être thermique, alimenté au gaz ou au gasoil, électrique, ou alimenté par une batterie d'accumulateurs. Les engins alimentés au gasoil ne doivent pas être utilisés en milieu clos

Les moteurs thermiques au gaz et les moteurs électriques sont en général utilisés pour les petits chariots, et les moteurs au gasoil pour les gros

Il existe une grande variété de modèles pouvant transporter de 1,5 à plus de 40 tonnes et pouvant gerber pour les plus grands modèles, des matériaux à plus de 10 mètres

Les situations à risque

- Renversement latéral du chariot, ou renversement frontal en cas de surcharge ou de vitesse de conduite excessive
- Heurt contre un élément du bâtiment ou des racks de stockage
- Collision avec d'autres engins ou avec des piétons, si les voies de circulation sont mal organisées ou mal identifiées.
- Chute de la charge depuis les fourches
- Chute en montant ou en descendant du chariot

- Gaz et fumées d'échappement dans des locaux exigus ou clos
- Travail en période d'intempéries
- Exposition aux vibrations et au bruit
- Incendie ou explosion des chariots au gaz (en cas de choc essentiellement)Fuites d'huile du dispositif de levage (risque chimique, risque de chute)
  Les conséquences pour l'utilisateur

Les conséquences pour l'utilisateur

- Éjection du siège et écrasement du cariste par le chariot lors du renversement
- Traumatismes lors de collisions ou de chutes de charges
- Troubles musculo squelettiques liés aux contraintes de posture (rotation du tronc et de la tête)
- Traumatismes (entorses, fractures) en chutant du marchepied
- Intoxication à l'oxyde de carbone (fumée d'échappement)
- Perte d'audition liée au bruit

Fiche 3

LE CHARIOT AUTOMOTEUR (2)

La prévention des risques pour le cariste (conducteur) lui-même

- Formation du cariste à la conduite et aux règles de sécurité
- Autorisation de conduite délivrée par le chef d'entreprise
- Aptitude médicale
- Vérifier la bonne acuité visuelle du cariste (aptitude médicale)
- Pas de boissons alcoolisées ou de médicaments pouvant modifier la vigilance du conducteur
- Port de chaussures de sécurité, port éventuel d'une ceinture lombaire

Un plan de circulation adapté

- Plan de circulation tenant compte des flux de marchandises
- Établir des passages séparés pour les véhicules routiers, les chariots de manutention et les piétons
- Veiller au bon état des voies de circulation, du bon état des butées de protection et à l'absence d'encombrement de celles-ci
- Protéger les quais sur toute leur longueur pour éviter le renversement du chariot

Le chariot

- Il doit être muni d'un protégé-conducteur contre le risque de chute d'objets (arceaux de sécurité)
- Le siège du cariste doit être confortable (ce dernier peut passer de longues heures à la conduite du chariot)
- Le circuit de freinage du chariot doit être en bon état de maintenance
- Des clefs de contact doivent interdire l'utilisation du chariot par toute personne non autorisée
- Un dispositif d'absorption des gaz toxiques sur l'échappement quand le chariot est utilisé à l'intérieur doit être établi (toujours préférer l'utilisation de chariot adapté)
- Extincteur
- Avertisseur sonore (y compris de recul)
- Gyrophare
- Affichage des consignes d'utilisation et de circulation
- Entretien régulier du chariot et vérification générale périodique (tous les 6 mois ; vérification après réparation ou accident)
- Les chariots à gaz ne doivent pas stationner près d'une source de chaleur ; interdiction de fumer près du lieu de charge des batteries des chariots électriques à cause du dégagement d'hydrogène produit (le local de chargement doit être bien aéré)

Fiche 4

LE TOURET À MEULER

Définitions de l'engin

Le touret à meuler est une machine qui permet d'enlever de la matière (acier, bois, …) par abrasion (opération d'ébavurage ou d'affûtage).

Risques professionnels

- Projection de matière sur l'opérateur y compris de gerbes incandescentes (dans les yeux entre autres)
- Projection violente de matière sur l'opérateur et dans l'atelier lors de l'éclatement d'un des disques de la meule
- (disque usé, garde mal réglée conduisant au coincement d'une pièce…)
- Projection violente d'une pièce lors du meulage
- Blessures aux mains
- Enroulement ou happement des vêtements ou des cheveux de l'opérateur
- Risque de chute si le touret n'est pas fixé
- Bruit
- Inhalation de poussières chimiques
- Inhalation de fumées toxiques par échauffement

Prévention

- Formation à la sécurité des opérateurs
- Fixation du touret sur son socle
- Pare-étincelles et protecteur en bon état
- Gants de protection

- Lunettes de protection
- Chaussures de sécurité
- Port de vêtements ajustés afin d'éviter qu'ils soient happés par la machine
- Pas de bijoux, de montres pour les mêmes raisons
- Port d'une coiffe de protection en cas de chevelure abondante
- Protecteur latéral fixé (carter protégeant la meule sur les côtés)
- Stockage des meules et des disques dans de bonnes conditions
- Contrôle de l'intégrité des disques de meulage avant leur montage ou avant l'utilisation de la meule
- Éclairage suffisant au poste de travail
- Support d'outil réglable (espace entre la meule et le support)
- Connexion électrique correcte (câble fixe et en bon état)
- Sens de rotation de la meule
- Accès facile au bouton marche/arrêt et au bouton d'arrêt d'urgence (coup de poing)
- Plaque technique de la machine lisible
- Espace autour de la machine libre de tout encombrement

Fiche 5

LES OUTILS ÉLECTRIQUES MANUELS

Lames circulaires et souris de coupe

Définition

Ces matériaux, alimentés électriquement, sont utilisés pour des coupes de faible épaisseur, pour les arasements ou pour des matériaux plus « durs » (cuir par exemple).

Ciseaux de coupe

Définition :

Les ciseaux de coupe, électriquement alimentés, sont utilisés pour couper simultanément plusieurs épaisseurs de tissus constituant un « matelas » relativement épais, disposé sur une table de coupe en suivant le gabarit d'un patron.

D'autres typologies d'appareil manuel peuvent être rencontrées dans les ateliers.

Risques et prévention

Ils sont identiques quel que soit le type de matériel utilisé.

Risque électrique

Le raccordement de l'outil manuel doit être conforme aux règles de sécurité électrique : boîtier étanche, contacts

électriques inaccessibles, câble conforme et calibré à la puissance de l'appareil, parfaitement fixé dans le presse étoupe

(jonction entre le câble et la machine), réseau connecté à un disjoncteur différentiel.

Pour éviter tout risque de sectionnement du câble par la lame, privilégier absolument une suspension mobile du câble,

en hauteur, au-dessus de la table de coupe. Veiller à l'interdiction des multiprises.

Risque mécanique

La lame doit être protégée, sur sa partie non travaillante, par un écran transparent (coulissant pour s'adapter à l'épaisseur du tissu) sur la partie travaillante.

Afin d'éviter toute mise en route intempestive, l'outil électrique manuel ne doit pouvoir être mis en marche qu'au moyen d'une gâchette munie d'un dispositif à double détente.

Les lames des différents ciseaux étant très fines et extrêmement coupantes, le risque de coupure voire de sectionnement d'un doigt est très important. Ainsi, le port d'un gant en maille métallique sur la main qui maintient le tissu à proximité immédiate de la lame est obligatoire.

Risque chimique

Lors des coupes de tissus, les opérateurs sont exposés aux poussières textiles et aux résidus éventuels des produits chimiques de traitement et de teinture des tissus.

Les outils doivent être équipés d'une aspiration et les zones de coupe devraient également être équipées de tables aspirantes permettant aux poussières d'être captées, évitant ainsi l'exposition de l'opérateur mais aussi de l'ensemble du collectif de travail. Le nettoyage de la zone de travail doit être fait régulièrement par aspiration. Les soufflettes doivent être proscrites.

A défaut de moyen de protection collectif suffisant, le port de lunettes et d'un masque adapté au risque identifié doit être prescrit.

Risques musculo-squelettiques

L'utilisation de ces outils entraine des contraintes posturales, non négligeables, pouvant entrainer des troubles musculo-squelettiques importants (dos, canal carpien,…).

Une table de coupe réglable en hauteur est fortement recommandée, de même qu'un câble-guide de soutien pour les appareils les plus lourds tel que le ciseau de coupe. Ce type de support de charge permet d'alléger considérablement l'outil et le rend beaucoup plus maniable.

Fiche 6

LES MACHINES À COUDRE ET SURJETEUSES

Définition

La machine à coudre est un appareil à usage domestique ou industriel qui exécute mécaniquement des points de couture en utilisant généralement deux fils, le fil supérieur enfilé dans l'aiguille et le fil inférieur venant de la canette.

La surjeteuse est un type particulier de machine à coudre qui permet de couper, de piquer et surfiler un ou deux tissus et d'effectuer les finitions. Contrairement à la machine à coudre, elle possède deux aiguilles et peut utiliser deux à cinq bobines de fils simultanément.

Les risques professionnels

- Risques mécaniques par piqûres, casse de l'aiguille, projection de bris
- Risques de coupures (manipulation des fils, des tissus, outils tranchants…)
- Risques mécaniques liés aux pièces mobiles : courroies…
- Risques posturaux liés à l'ergonomie du poste de travail
- Risque électrique
- Encombrement
- Stress lié au rythme de travail

La prévention des risques

- Disposer d'un garde aiguille/protège doigts face à l'aiguille pour éviter les contacts et les projections
- Maintenir et asservir les carters de protection des courroies de telle sorte que la machine ne puisse fonctionner si les carters ne sont pas en place.
- Assurer un raccordement électrique conforme (câble, mise à la terre, interrupteur . . ..)
- Porter des vêtements ajustés et une coiffe en cas d'une chevelure abondante
- Disposer d'un siège confortable et réglable (idem pour le plan de travail)

- Évacuer régulièrement tout travail achevé pour limiter l'encombrement
- Disposer d'un éclairage approprié de la zone de travail pour limiter la fatigue visuelle
- Privilégier, lors de l'achat de nouvelles machines, celles qui sont les moins bruyantes
- Prendre les dispositions nécessaires pour diminuer le niveau sonore d'exposition des salariés
- Assurer une formation à la sécurité des utilisateurs des machines

Fiche 7

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

La couture

Ambiance et aménagement général

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Chaleur	Fatigue, malaise, troubles musculo squelettiques	Aération naturelle Espacement entre les postes
Bruit	Troubles de l'audition, fatigue, troubles musculo squelettiques	Espacement entre les postes-Générateur placé à l'extérieur et isolé
Poussières	Voir risque chimique	
Éclairage	Fatigue visuelle	Éclairage général complété par une lampe ne produisant pas de chaleur sur chaque poste
Encombrement au poste	Chute de plain-pied, difficultés d'évacuation	Espace entre les postes, évacuation régulière des produits finis, délimitation des voies de circulation
Sièges	Troubles musculo squelettiques	Sièges ergonomiques (assise et dossier réglables
Nettoyage	Inhalation de poussières, chutes de plain-pied, glissades	Fréquence régulière Moyen adapté ne soulevant pas la poussière

Risque mécanique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Courroies, poulies non protégées	Blessures, écrasement des doigts, des pieds	Carters de protection ajustés, prévus à l'achat du matériel neuf Pour le matériel ancien, carter adapté et rapporté
Aiguille des machines à coudre non protégée	Piqûre, blessure	Garde aiguille / protège-doigts
Passage de câbles sur le sol	Choc électrique par contact avec fils nus	Fixer les fils verticalement Alimentation protégée des machines

Risque électrique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Passage de câbles sur le sol	Choc électrique par contact avec fils nus	Fixer les fils verticalement Alimentation protégée des machines

Risque chimique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Poussières de tissu en suspension dans l'air	Inhalation de poussières, atteinte pulmonaire	Ventilation générale Nettoyage régulier des allées et des postes par aspiration ou au mouillé. Aspiration à la source sur les machines produisant beaucoup de poussières (exemple machines Merrow)
Utilisation ponctuelle de détachants, de solvants et de produits chimiques en général	Inhalation de produits chimiques, pénétration cutanée	Analyse de la fiche de données de sécurité. Suppression de l'utilisation de produits chimiques dangereux au poste de travail. Transfert de cette opération au poste de détachage

Tous les opérateurs doivent faire l'objet d'une formation à l'embauche et d'une sensibilisation continue pour veiller à leur sécurité et à celle de leurs collègues.

Fiche 8

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

La coupe

Ambiance et aménagement général

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Encombrement de l'espace et de la table decoupe elle-même	Chute de plain-pied, difficultés d'évacuation, coupure aux mains	Aménagement du poste Réflexion sur l'organisation du poste de travail Meilleur emplacement pour le poste (à l'extérieur de l'atelier ?)
Chaleur		Ventilation générale de l'atelier
Éclairage		Éclairage général complété par éclairage du poste
Bruit		Éloignement du poste par rapport aux zones bruyantes

Risque mécanique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Contact avec la lame du ciseau de coupe	Coupure	Protecteur coulissant de la partie non travaillante de la lame Port de gants métalliques à mailles soudées

Risque électrique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Alimentation défectueuse des ciseaux de coupe (fils non protégés)	Choc électrique	Branchement de la machine réalisé dans les règles de l'art Maintenance régulière
Câblage électrique alimentant les postes	Choc électrique	Réalisation du câblage selon les règles de l'art :pas de circulation de câbles sur le sol

Risque chimique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Poussières de tissu et de produits chimiques de traitements résiduels en suspension dans l'air	Inhalation de poussières, atteinte pulmonaire	Ventilation générale. Nettoyage régulier des allées et des postes par aspiration ou au mouillé Aspiration à la source sur les machines produisan beaucoup de poussières (ex machines Merrow)

Formation à la sécurité des opérateurs.

Fiche 9

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Le repassage

Ambiance et aménagement général

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Chaleur	Inconfort, déshydratation, malaise accélération du rythme cardiaque, baisse de vigilance,-fatigue …	Aération naturelle, mécanique-Captage à la source Eau potable à disposition
Bruit général de l'atelier **Bruit spécifique au poste**	Gêne, fatigue, baisse de vigilance… (cf. fiche bruit)	Éloignement, local adapté Dispositifs réduisant le bruit lors de l'émission de la vapeur Remplacement progressif par un matériel plus silencieux
Éclairage insuffisant	Gêne, fatigue visuelle, contrainte posturale	Éclairage naturel à privilégier et complément artificiel si nécessaire
Encombrement	Chute de plain-pied, Difficultés d'évacuation	Organisation du poste et du stockage

Risque mécanique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Utilisation d'une centrale à vapeur	Brûlures par projection de vapeur	Vérification périodique des flexibles et du bac

Risque électrique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Alimentation électrique du fer et de la centrale à vapeur	Possibilité d'électrisation	Matériel et installation adaptés compte tenu de la présence d'eau au poste, pouvant constituer un Milieu de propagation du courant électrique.

Risque chimique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Usage de détachant	Projection dans les yeux Ingestion, inhalation	Supprimer l'utilisation du produit et le substituer par un autremoins dangereux Captation « horizontale » des vapeurs

Fiche 10

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Expédition – Livraison (1)

Ambiance et aménagement général

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Conception et accès au quai , gap entre camion et quai	Chutes, entorses…	Accès sécurisé, garde-corps
Encombrement	Chute de plain-pied Difficultés d'évacuation	Réaménagement de l'espace Définition des aires de circulation et des aires de stockage provisoire Chaussures de sécurité
Bruit occasionné par lechariot automoteur	Gêne, fatigue, baisse de vigilance… (cf. fiche bruit)	Entretien des chariots Remplacement progressif par du matériel plus silencieux EPI adaptés
Éclairage très différent d'une zone à l'autre (travailsur le quai, dans la réserve, à l'intérieur des camions)	Gêne, fatigue visuelle, contrainte posturale	Éclairage mobile à l'intérieur des camions Éclairage de la réserve

Risque mécanique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Renversement de charges stockées en hauteur ou déplacées par le chariot	Blessures du cariste ou d'un autre opérateur	Conception du chariot Limiteur de charge Formation du cariste à la conduite en sécurité
Instabilité du stockage	Blessure des opérateurs	Organisation du stockage Solidité, stabilité et vérification de l'ancrage des racks de stockage

Fiche 10

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Expédition – Livraison (2)

Risque électrique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Fuite, Explosion de la bonbonnede gaz	Incendie Brûlures de l'opérateur	Maintenance électrique Vérification des connexions et de la bouteille Extincteur adapté disponible
Explosion lors du chargement des batteries si chariot électrique	Explosion, incendie, effondrement du local de charge Brûlures	Espace éloigné, aéré

Risque chimique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Dégagement de poussières de tissu lors des manipulations	Inhalation de fibres	Ventilation Masque de protection adapté

Tous les opérateurs doivent faire l'objet d'une formation à l'embauche et d'une sensibilisation continue à leur sécurité et à celle de leurs collègues.

Fiche 11

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Le shop mécanique

Ambiance et aménagement général

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Chaleur	Inconfort, fatigue, déshydratation	Ventilation des lieux (locale, générale, naturelle) Eau potable à disposition
Encombrement	Chute de plain-pied Difficultés d'évacuation	Réaménagement de l'espace Définition des aires de circulation et des aires de stockage provisoire Chaussures de sécurité
Bruit lié aux ateliers Bruit lié aux activités du shop	Gêne, fatigue, baisse de vigilance… (cf. fiche bruit)	Éloignement du « shop mécanique » par rapport aux zones de bruit Proscrire l'utilisation de la soufflette qui est bruyante et pollue les locaux Remplacement progressif du matériel utilisé par un autre plus silencieux EPI adaptés / Mesure du bruit
Éclairage insuffisant	Gêne, fatigue visuelle, contrainte posturale	Éclairage mobile à l'intérieur des camions Éclairage de la réserve

Risque mécanique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Utilisation de tourets à meuler, perceuses, appareilsde soudure	Blessures de l'opérateur	Écran protecteurs sur les meules Alimentation électrique adéquate des machines
Manutention à l'intérieur du « shop mécanique » et entre le « shop mécanique et le « floor »	Lombalgies, TMS	Moyens de manutention adaptés évitant le port de charges (tables roulantes, chariots…) Chaussures de sécurité

Fiche 11

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Expédition – Livraison (3)

Risque électrique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Circuits électriques et alimentation des machines Etat des outils portatifs	Électrisation ou électrocution-Départ de feu	Maintenance électrique du local Extincteur adapté

Risque chimique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Utilisation de produitschimiques : huile, dégrippant, solvant… Transvasement de produits	Inconfort, fatigue, déshydratation Inhalation ou pénétration cutanée de produits chimiques Réaction entre produits incompatibles.	Ventilation Fiches de données de sécurité à étudier Étiquetage non identique des produits transvasés Organisation du stockage des produits Masques et gants de protection adaptés, Rince œil
Exposition aux poussières de métal et aux fumées de soudure	Inhalation de poussières et fumées toxiques	Captation des poussières et fumées Ventilation du local Port des EPI

Tous les opérateurs doivent faire l'objet d'une formation à l'embauche et d'une sensibilisation continue à leur sécurité et à celle de leurs collègues.

Fiche 12

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Les bureaux (1)

Ambiance et aménagement général

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Chaleur d'ambiance **Chaleur dégagée par le matériel utilisé (photocopieurs, imprimantes…)**	Inconfort, fatigue, déshydratation	Ventilation de l'espace (locale, générale, naturelle)
Encombrement	Chute de plain-pied Difficultés d'évacuation	Réaménagement de l'espace et de l'accès
Bruit lié aux ateliers **Bruit lié aux activités du bureau (photocopieurs,** **imprimantes…)**	Gêne, fatigue, baisse de vigilance…(cf. fiche bruit)	Éloignement des bureaux par rapport aux zones de bruit Remplacement progressif du matériel utilisé par un autre plus silencieux
Éclairage	Gêne, fatigue visuelle, contrainte posturale	Éclairage naturel Éclairage complémentaire si nécessaire
Ergonomie des postes	Fatigue, TMS	Implantation dans les bureaux de rideaux pour éviter les reflets sur les écrans, sièges adaptés

Risque mécanique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Massicots, perforatrices, agrafeuses	Blessure	Protection de la lame du massicot Alimentation électrique adéquate des machines
Stockage des consommables (papier,fournitures diverses…) Archivage	Lombalgies, TMS, chute,incendie	Moyens de manutention adaptés évitant le port

Fiche 12

ANALYSE DES SITUATIONS DE TRAVAIL

Les bureaux (2)

Ambiance et aménagement général

Risque électriquee

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Circuit électrique, chemin de câble et alimentation des machines	Choc électrique	Implantation des postes de travail Maintenance électrique du local
Etat des outils portatifs	Choc électrique	Extincteur adapté

Risque chimique

Exposition au risque	Conséquence pour l'opérateur	Prévention
Encre / Toner pour photocopieur	Inhalation de vapeurs et poussières (Toner)	Ventilation du local Ne pas secouer Ne pas manipuler sans gants Étude de la fiche de données de sécurité

Tous les opérateurs doivent faire l'objet d'une formation à l'embauche et d'une sensibilisation continue à leur sécurité et à celle de leurs collègues.

Fiche 13

SUPPORTS D'INTERVENTION POUR L'INSPECTION DU TRAVAIL

Questionnaire sur la santé et la sécurité au travail

1- Quels sont, selon vous, les risques professionnels auxquels sont exposés les salariés de votre entreprise ?

2- Quels sont, selon vous, les risques les plus importants ?

3- Comment les salariés sont-ils associés à la prévention des risques ?

4- Qu'en est-il de la formation des salariés : formation professionnelle et formation à la sécurité ?

5- Quelle est votre politique d'achat de matériel, d'entretien et de maintenance des installations ?

6- Quelles mesures prendriez-vous après un accident du travail ou une maladie professionnelle ?

7- Y a-t-il un responsable en santé et sécurité dans l'entreprise ? Quelles sont ses compétences ? Quels sont les moyens mis à sa disposition ? De quelle autorité dispose-t-il ?

8- Avez-vous défini une stratégie d'amélioration des conditions de travail et de réduction des accidents liés au travail ?

9- Comment avez-vous organisé la prévention du risque d'incendie, l'évacuation des salariés en cas de sinistre et l'organisation des secours ?

10- Des entreprises extérieures interviennent-elles dans l'entreprise occasionnellement ou régulièrement pour certains travaux? Comment maîtrisez-vous les risques liés à ces interventions

Fiche 14

SUPPORTS D'INTERVENTION POUR L'INSPECTION DU TRAVAIL

Définition

La maintenance

La maintenance vise à assurer l'entretien ou à rétablir les fonctions d'un bien dans un état spécifié afin que celui-ci soit en mesure de fournir un service déterminé ; elle regroupe ainsi les actions de dépannage, de réparation, de réglage, de révision, de contrôle et de vérification des équipements matériels (machines, véhicules, objets manufacturés, etc.) ou même immatériels (logiciels).

Elle vise donc à un maintien optimal du fonctionnement des équipements et des locaux de travail.

Par conséquent, elle exerce un impact immédiat sur l'amélioration de la productivité et de la qualité, mais également sur la sécurité et la sûreté des installations, des matériels ainsi que sur les conditions de travail.

Mais c'est aussi une activité à hauts risques, génératrice de nombreux accidents du travail. En Europe, la maintenance représente dans 15 à 20 % des cas, l'étiologie de tous les accidents du travail dont 10 à 15 % sont létaux.

La maintenance peut prendre deux formes : préventive ou corrective.

C'est la maintenance corrective qui génère le plus d'accidents du travail car elle est habituellement réalisée en urgence, dans le but de maintenir la production à tout prix. Elle est le plus souvent effectuée sans préparation, avec un suivi et une coordination sous- estimés, voire inexistants, et implique des situations de co-activité non anticipées entre personnel de maintenance et de production avec le concours des entreprises extérieures, offrant des dépannages en urgence, quelques fois réalisés par des salariés « non compétents et non formés » pour service requis, et ceci, tout simplement pour accélérer les choses.

Les risques pour l'agent de maintenance

- Nuisances multiples (sonores, thermiques, intempéries, rayonnements dangereux en particulier dans des zones de travail inconnues pour l'intervenant)
- Déplacements fréquents et durées de travail excessives
- Postures et positions constituant des facteurs de TMS (accroupi, allongé, à genoux, bras en l'air)
- Risques chimiques liés au contact avec des produits mal identifiés par l'opérateur de maintenance.
- Risques de chutes (de hauteur ou de plain-pied)
- Risques liés à la circulation dans l'entreprise
- Risques liés à la méconnaissance de l'entreprise par les salariés extérieurs intervenant en maintenance.
- Risques liés aux travaux opérés dans le stress de l'urgence

La prévention

Mettre en place des procédures de maintenance tenant compte de la santé et de la sécurité au t

Agir sur la conception et l'aménagement des postes de travail pour en faciliter la maintenance.

Programmer les activités de maintenance, préparer les interventions et les contrôles périodiques

Intégrer le dialogue social et l'association des salariés à ces démarches

Fiche 15

SUPPORTS D'INTERVENTION POUR L'INSPECTION DU TRAVAIL

Conception générale des locaux (1)

Il faut essayer d'intervenir sur la conception des locaux le plus en amont possible:

- Pour agir en prévention au lieu de devoir porter des corrections après-coup
- Pour concevoir et adapter les espaces de travail au type d'activité qui y sera réalisé et ainsi y assurer de meilleures conditions de travail
- Pour éviter les réaménagements inutiles en aval

Les bâtiments

- Prendre en compte les contraintes de l'environnement, les contraintes naturelles (climat, risques sismiques, inondations, vents…)
- Prendre en compte les contraintes liées à l'activité propre de l'entreprise (pressions exercées sur le sol, les structures…)
- Permettre un entretien des bâtiments(façades, parois, toitures…) dans des conditions de sécurité optimales en introduisant dès la conception des équipements de protection collective pour les interventions ultérieures

Les flux, les circulations, les portes et portails

- Séparer et délimiter la circulation des engins et de celle des piétons par l'instauration de voies de circulation totalement séparée ou par un marquage au sol
- Définir des espaces de circulation (quais, allées…) et des espaces de stockage tenant compte des besoins réels liés à l'activité de l'entreprise et à l'évolution de celle-ci
- Permettre la circulation sur un sol nivelé, non glissant et résistant au poids des chariots et des charges

  Assurer des accès sûrs et sécurisés pour les intervenants

Les postes de travail

- Ils doivent être d'une surface adaptée à l'activité
- Ils doivent être organisés pour garantir de bonnes conditions de travail et la sécurité des travailleurs
- Ils doivent disposer d'alimentations, en énergie et fluide, conçues conformément aux règles de sécurité

Les installations d'éclairage

- L'éclairage naturel, avec des ouvertures à hauteur des yeux, complété par un éclairage zénithal, au besoin, doivent être privilégiés
- Un éclairage artificiel complémentera chaque poste de travail, selon la nature des activités effectuées par le travailleur

Fiche 16

SUPPORTS D'INTERVENTION POUR L'INSPECTION DU TRAVAIL

Conception générale des locaux (2)

Les installations d'assainissement et de ventilation des locaux

- Elles permettent d'évacuer les poussières et les fumées toxiques.
- Elles favorisent l'arrivée d'air extérieur.
- Elles devront prévoir un captage à la source pour les activités polluantes.
- Elles doivent enfin permettre une maintenance en toute sécurité pour l'opérateur.

La lutte contre l'incendie, le désenfumage et l'évacuation en cas d'urgence, sera facilitée par :

- Des issues en nombre suffisant, bien réparties et signalées pour assurer l'évacuation du personnel en cas d'urgence.
- Des points de rencontre bien disposés à l'extérieur des bâtiments.
- Un nombre suffisant d'escaliers pour l'évacuation du personnel travaillant à l'étage ou au sous-sol.
- Des exercices pratiques d'évacuation réguliers.
- Des systèmes de désenfumage efficaces et contrôlés.
- Des outils de lutte contre l'incendie, conformes aux risques identifiés, bien répartis dans les locaux et contrôlés par un organisme agréé.
- La formation de travailleurs à l'utilisation des outils d'extinction de l'incendie

L'hygiène, les locaux sociaux, et l'accueil de personnes handicapées seront assurés par :

- Des vestiaires, toilettes en nombre suffisant par rapport au nombre de salariés.
- Des aménagements tenant compte de l'accueil des personnes handicapées.

GRILLE DE CONTROLE DU RISQUE CHIMIQUE

	Fiche 16/2 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
POSTE DE DÉTACHABLE	2.1 ENVIRONNEMENT ET GESTION			
	2.1.1 Poste réservé et approprié			
	2.1.2 Facilement identifiable			
	2.1.3 Non stockage des produits			
	2.1.4 Ventilation locale			
	2.1.5 Poubelle spécifique pour les produits chimiques			
	2.1.6 Fiche de données de sécurité disponible pour chaque produit / Fiches d'utilisation affichées aux postes de travail			
	2.1.7 Étiquette d'identification plaquée sur			
	2.1.8 Pictogramme affiché			
	2.1.9 L'étiquette originale reportée sur les contenants des produits transvasés			
	2.1.10 Personnel informé et formé			
	2.1.11 Suivi médical régulier pour le personnel-			

Fiche 16/2 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
2.1.12 Disposition et utilisation des EPI / Formation à l'utilisation des EPI			
2.1.13 Trousse de secours disponible			
2.2 EXTINCTEUR			
2.2.1 Type approprié			
2.2.2 Bien placé			
2.2.3 Information et formation dusalarié sur son utilisation			
2.2.4 Rapports de maintenance à jour			
2.2.5 Goupille attaché			
2.2.6 Scellé attaché			
3.1 ENVIRONNEMENT ET GESTION			
3.1.1 Facilement identifiable			
3.1.2 Non stockage des produits			

Fiche 16/2 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
3.1.3 Ventilation locale			
3.1.4 Aspiration locale			
3.1.5 Personnel informé et formé			
3.1.6 Liste des produits chimiques utilisés			
3.1.7 Fiche de données de sécurité dispo-nible pour chaque produit			
3.1.8 Fiche d'utilisation de sécurité affichée pour chaque produit			
3.1.9 Étiquette d'identification plaquée sur chaque produit			
3.1.10 Pictogramme affiché			

Fiche 16/2 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
3.1.11 L'étiquette originale est reportée sur les contenants des produits transvasés			
3.1.12 Poubelle spécifique pour les produits chimiques			
3.1.13 Suivi médical régulier pour le personnel			
3.1.14 Disposition et utilisation des EPI			
3.1.15 Trousse de secours disponible			

Fiche 16/3 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
3.2 EXTINCTEUR			
3.2.1 Type approprié			
3.2.2 Bien placé			
3.2.3 Information et formation du salarié sur son utilisations			
3.2.4 Rapports de maintenance à jour			
3.2.5 Goupille attachée			
3.2.6 Scellé attaché			

Fiche 16/3 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
4.1.1 Facilement identifiable			
4.1.2 Stockage fermé des médicaments			
4.1.3 Ventilation locale			
4.1.4 Personnel informé et formé			
4.1.5 Liste de produits chimiques utilisés établie			
4.1.6 Fiche de données de sécurité disponible pour chaque produit			
4.1.7 Pictogrammes affichés			
4.1.8 Étiquette originale reportée sur les contenants des produits transvasés			
4.1.9 Poubelle spécifique pour les produits chimiques			
4.1.10 Suivi médical régulier pour le personnel			

Fiche 16/3 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
4.1.11 Disposition et utilisation des EPI			
4.1.12 Trousse de secours disponible			
4.2 EXTINCTEUR			
4.2.1 Type approprié aux risques			
4.2.2 Bien disposé, visible et accessible			
4.2.3 Information et formation du salarié sur son utilisation			
4.2.4 Rapports de maintenance à jour			
4.2.5 Goupille attachée			
4.2.6 Scellé attaché			

Fiche 16/3 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
5.1 ENVIRONNEMENT ET GESTION			
5.1.1 Salarié informé et formé			
5.1.2 Nettoyage mécanique			
5.1.3 Nettoyage manuel			
5.1.4 Liste de produits chimiques utilisés établie			
5.1.5 Fiche de données de sécurité disponible pour chaque produit			
5.1.6 Étiquette d'identification plaquée sur chaque produit			
5.1.7 Pictogrammes affichés			
5.1.8 Étiquette originale reportée sur les contenants des produits transvasés			
5.1.9 Poubelle spécifique pour les produits chimiques			

Fiche 16/3 – Grille de contrôle du risque chimique	OUI	NON	OBSERVATIONS
5.1.10 Suivi médical régulier pour le personnel			
5.1.11 Disposition et utilisation des EPI			
5.1.12 Trousse de secours disponible			
6.1 ENVIRONNEMENT ET GESTION			
6.1.1 Zone identifiable			
6.1.2 Zone réservée non accessible aux salariés			
6.1.3 Personnel informé et formé			
6.1.4 Suivi médical régulier pour le personnel			
6.1.5 Trousse de secours disponible			
6.1.6 Disposition et utilisation des EPI / formation à l'utilisation des EPI			
6.1.7 Évacuation mécanique des déchets			
6.1.8 Évacuation manuelle des déchets chimiques			

Fiche 17

L'enquête Accident du Travail

Il est conseillé de se référer en complément, pour des informations plus détaillées, au guide OIT sur « L'enquête accident du travail »

> Dans le Code du Travail haïtien, à l'article 22c de l'annexe 8, l'accident du travail est défini ainsi : « Toute lésion corporelle survenue par le fait ou à l'occasion du travail. »
>
> Est également considéré comme un accident du travail, l'accident survenu au travailleur pendant le trajet de la résidence au lieu de travail et vice versa, dans la mesure où le parcours n'a pas été interrompu ou détourné par un motif dicté par l'intérêt personnel ou indépendant de leur emploi.

L'enquête et l'analyse des accidents du travail sont conduites par différents intérêts :

- Le droit à réparation dû à la victime
- La prévention des risques professionnels puisque la survenance d'un accident de travail permet de prévenir sa réitération
- La répression des infractions commises par le chef d'entreprise dès lors qu'il n'avait pas pris les mesures nécessaires pour en éviter la survenue
- L'information des collègues et de l'échelon central sur les situations à risque dans une entreprise ou dans un secteur d'activités

Étapes d'une enquête d'accident du travail :

1- Préparatifs avant le début de l'enquête

2- Collecte des informations

3- Analyse des informations

4- Identification des mesures préventives qui avaient été prises et qui devront être mises en application

5- Mise en œuvre d'un plan d'action

6- Rédaction d'un rapport

Les sources d'information :

- Informations recueillies auprès des personnes concernées par l'accident ainsi que des témoins dudit accident.
- Informations matérielles : pièces de machines, équipement de protection individuelle, présence de poussières, de produits chimiques, environnement de travail (état des sols, encombrement, éclairage, nuisances sonores, …)
- Informations documentaires : notice du fabricant, dossier de l'entreprise, fiche de données de sécurité, fiche de poste, fiche de procédure…

Fiche 17

Les questions à se poser ?

Qui a été victime de l'accident et qui y est impliqué d'une façon ou d'une autre ?

Où l'accident s'est-il précisément produit ?

Quand l'accident s'est-il précisément produit ?

Que s'est-il passé au moment de l'accident ?

Comment l'accident s'est-il produit ?

Pourquoi l'accident s'est-il produit ?

L'analyse de l'accident consiste à en rechercher les causes immédiates et les causes sous-jacentes. Elle doit mettre à jour les causes profondes telles que : une mauvaise organisation du travail, des effectifs insuffisants, un process industriel ou un outillage inadapté, des travailleurs insuffisamment formés au poste de travail, à la gestion de la sécurité...

Scénario d'accident : Blessure à la main lors de l'utilisation d'une scie circulaire

	Accident
Causes immédiates	Entrée en contact de la main l'opération avec la lame de la soie
	Lame de scie non protégée
Causes sous-jacentes	Utilisation de la scie sans dispositif de protection
	Entretion inadéquat
causes profondes	Formation Insuffisante
	Supervision Insuffisante
	Mauvaises gestion de la securite et de la santé
	Manque d'intérêt de la direction pour les questions SST

Fiche 18

Exemples d'Analyse d'un Accident du Travail

Exemple 1 - L'accident

Vous venez d'être informé de la survenue d'un grave accident du travail dans une entreprise.

Vous vous rendez sur place. On vous informe qu'un chariot élévateur, à conducteur porté, qui déchargeait un camion a heurté un rack. La charge transportée par le chariot s'est effondrée sur le conducteur et sur 3 salariés occupés à alimenter les chaînes de production. Ces 3 salariés avaient été embauchés la veille.

Le cariste est très grièvement blessé et 2 des 3 salariés au sol le sont tout autant, écrasés par la palette qui leur est tombée dessus.

Analyse des causes et propositions de prévention

Causes de l'accident	Propositions de prévention
Causes immédiates Facteur humain Perte de contrôle du véhicule par le cariste	Visite médicale pour le cariste afin de vérifier son aptitude à manœuvrer l'engin Visite médicale pour tous les caristes de l'entreprise Visite médicale préalable à l'embauche d'un caristeé
Poste de travail et matériel Encombrement et largeur insuffisante de l'allée	Aménagement d'espaces de circulation et maintien des allées permettant d'accéder aux postes de travail, libres de tout encombrement
Organisation du travail Mauvaise organisation des postes de travail dans le magasin	Éloigner les postes de travail dans le magasin des zonesde circulation des engins
Encombrement, espaces mal délimités	Délimitation précise et visible des allées de circulation des engins et de celles réservées aux piétons
Causes sous-jacentes **Facteur humain** Manque de formation du personnel lors de l'embauche	Formation à la sécurité des salariés dès l'embauche, complétée par une formation continue par la suite
inexpérience des salariés nouvellement recrutés	Constituer une équipe associant un salarié expérimenté aux nouveaux recrutés
Insuffisante formation du cariste Manque de souplesse dans la conduite du chariot Non- respect des consignes	Organiser la formation continue des caristes pour s'assurer de leurs compétences et de leur bonne compréhension des consignes

Causes de l'accident	Propositions de prévention
Poste de travail et matériel **Espace non approprié pour la réalisation de travaux de soudure**	Mettre à la disposition de l'entreprise intervenante, un espace de travail adéquat pour son activité
Manque de réflexion en amont sur l'organisation dutravail des soudeurs	Préparer et organiser l'intervention d'entreprises textérieures
Les volumes de marchandises stockées étaient trop importants pour la taille du local : cela explique la violence de l'incendie	Doter l'entreprise d'un local approprié et suffisamment vaste pour le stockage des produits finis
Causes racines (profondes) **Organisation** Manque de prise en compte des risques dans le système d'organisation du travail	Formation des deux chefs d'entreprises aux questions SST
Manque d'intérêt du chef d'entreprise pour les questions SST	Former à la sécurité les salariés des 2 entreprises
Formation insuffisante des salariés sur les questions de sécurité	Analyser, systématiquement, aussi bien les risques créés par l'intervention d'une entreprise extérieure, que ceux créés par l'entreprise elle-même pour les salariés de l'entreprise extérieure Intégrer les questions SST au moment où l'entreprise commande des travaux à une entreprise extérieure

Accord d'exécution N°2438320 entre l'Organisation Internationale du Travail représentée par le Bureau International du Travail et l'Agence Française d'Expertise Technique Internationale.

Nom du projet :

"Building the capacities of the Ministry of Social Affairs and Labour (MAST) to ensure labour law compliance in the Haitian apparel sector

Fournir au Ministère des Affaires Sociales et du Travail (MAST) les moyens d'assurer l'application du Code du travail dans l'industrie textile.

Volet N° 2 du projet :

Renforcement des capacités des services d'inspection du travail

Ont participé à la rédaction de ce guide :

M. Fréyel PAUL, M. Gérald N. PIERRE-LOUIS, M. Innocent DIMANCHE, Mme. Milouse DESAMOURS,

M. Pierre ALEX, M. Abellard SELONDIE, Mme. Rose Julianne BOYER, M. Wilkenson RÉMY, M. Jean Fedner CACEUS, M. Jean DIEULAIN, M. Monestime TELFORT, Mme. Antonise ELI, M. Lucny CADET, Mme Marquise FERJUSTE, M. André IBREUS, Mme. Guerline JEAN-LOUIS, Inspecteurs du Travail, membres de la TASK-FORCE pour le renforcement de l'Inspection du travail en Haïti.

Mireille CRENO, experte Expertise France

Eric GORET, expert Expertise France

Patrice LAVENTURE, chargé de projet BIT-Haïti

Frédéric LAISNE-AUER, Spécialiste Inspection du Travail, LABADMIN/OSH, BIT, Genève

ISBN : 978-99970-5911-6
Dépôt Legal
Bilbliotheque Nationale : 17-05-294

IMPRIMERIE
BRUTUS

Octobre 2017

Port-au-Prince, Haïti
7(bis), rue Vernet, Delmas 31
Tél : (509) 3422-4471 / 4026-7562
ctroisgroup@yahoo.fr