

ANALYSE DE RISQUES – ATELIERS PÉDAGOGIQUES

« **A**pprendre sans réfléchir est vain. **R**éfléchir sans apprendre est dangereux. »

Il ne s'agit pas d'une « fuite » à propos du prochain sujet du bac « philo » mais bien d'une citation prêtée à Confucius et qui illustre ici l'intérêt d'apprendre et d'appréhender par la réflexion et l'intelligence collégiale ce que les analyses de risques peuvent procurer au titre de la gestion des risques et, au-delà, d'y trouver une résolution raisonnée en favorisant l'adhésion de chacun des acteurs à la cause par leurs intégrations au processus de réflexion.

Plus prosaïquement, il s'agit d'une obligation légale portée par le Code pour le bien-être au travail, et par ailleurs un pilier essentiel d'une politique de prévention efficace.

Parmi les activités les plus « accidentogènes », celles représentées par les travaux pratiques en atelier dans l'enseignement qualifiant sont d'importance.

C'est pourquoi, la Direction du SIPPT a souhaité mettre à disposition une application informatique permettant de systématiser, de mieux déceler et d'analyser une majorité des risques « courants » présents dans les **ateliers pédagogiques scolaires** comme dans les **ateliers des ouvriers** d'entretien présents dans nos établissements scolaires.

Par son approche systémique, cet outil, téléchargeable sur notre site internet, est utile dans la recherche et l'évaluation des risques présents dans votre établissement.

Vous trouverez les modules à télécharger, les modalités d'installation du programme et d'utilisation (encodage des fiches et compilation) sur notre site internet :

Les questions sur l'exploitation de ce programme ou son support technique sont à adresser exclusivement à Monsieur Sébastien Dufour -

Sebastien.Dufour@cfwb.be

Des séances d'information à l'usage de cette application seront organisées prochainement à destination des membres du personnel des établissements scolaires de Wallonie-Bruxelles Enseignement.

Il est important de rappeler qu'une analyse des risques est par nature « **pluridisciplinaire** et **collégiale** » c'est-à-dire que le ou les travailleurs, la ligne hiérarchique, le Conseiller en prévention compétent et les représentants syndicaux doivent y travailler en étroite symbiose afin de réaliser cette étude et apporter leurs éclairages et connaissances respectifs.

Les grilles des risques proposées dans l'application en question sont par essence standardisées et par conséquent doivent faire l'objet d'une appropriation réfléchie pour y intégrer les spécificités éventuelles et en corollaire définir correctement les mesures de prévention les plus adaptées.

Enfin, il est à noter que l'analyse des risques ne peut être visée que par un Conseiller en prévention de niveau 2 au minimum.

Le programme « Ateliers » permet donc la rédaction d'un rapport de visite réalisé dans un ou plusieurs ateliers présents dans un ou plusieurs bâtiments.

Le rapport est axé sur trois volets, une partie « **administrative** », une partie « **bâtiment** » et enfin une partie « **machines** » contenant les analyses de risques réalisées en vue d'une mise en conformité.

C'est cette dernière partie que nous allons vous présenter plus en détail dans cette lettre d'information.

L'essentiel du rapport est donc initié depuis un « Programme Ateliers » sous forme de texte type **à adapter en fonction des situations rencontrées**, les textes types en question devant subir une adaptation pour s'accorder à la situation réelle présente.

Nous allons étayer cette présentation par un exemple concret, celle de l'analyse d'un **tour d'usinage**.



Avant chaque visite, il vous est possible (*NDLR : et vivement préconisé*) de générer à partir du programme, spécifiquement pour chaque type de machines, les check-lists idoines, créées sur base du Livre IV du **Code pour le bien-être au travail** portant sur les équipements de travail, et ne prenant en compte que les points propres qui sont applicables au type de machine sélectionnée.

Il suffit alors d'y sélectionner les codes en relation aux 'non conformités' décelées lors de la visite.

Exemple pour le tour qui nous occupe :

TOUR		
Marque :	Numéro de série :	
Type :	Année de fabrication :	
<u>Points généraux</u>		
La machine possède-t-elle un marquage CE (présomption de conformité)?	OUI	NON
Les consignes sont-elles affichées ?	PCG01	PCG02
L'identification des commandes est-elle réalisée et compréhensible ?		PCG03
Y a-t-il un arrêt d'urgence de type coup de poing (rouge sur fond jaune à réenclenchement) ?		PCG04
Utilise-t-on des équipements de protection individuelle ?		PCG05
Les commandes de manœuvre permettent-elles de voir les zones dangereuses ?		PCG06
Les commandes de manœuvre sont-elles hors des zones dangereuses ?		PCG07
L'aire de circulation autour de la machine est-elle suffisante ?		PCG08
La machine est-elle posée sur une surface stable ?		PCG09
La signalisation de sécurité (pictogrammes) est-elle affichée (risques résiduels)?		PCG10
Y a-t-il un minima de tension ?		PCG11
Les boutons de commande sont-ils conforme à l'A.R. des équipements de travail (vert encastré et rouge)		AE01
Existe-t-il une protection contre les chocs électriques par contact indirects (Disjoncteur différentiel 300mA ou 30mA) ?		AE02
L'alimentation électrique présente-t-elle un risque de choc électrique par contact direct (câble dénudé, connexion apparentes, etc.)?	AE04	
Le câble électrique est-il protégé mécaniquement ?		AE05
Y a-t-il un switch interdisant la mise en route lorsqu'une protection est démontée sans outillage spécifique ?		AE06
Les pièces travaillantes sont-elles protégées (projection de particules, etc.) ?		PCO04
Les éléments en mouvement sont-ils protégés (éléments mobiles dangereux)?	PCO031	PCO03
<u>Points spécifiques</u>		
Le système de blocage des pièces à usiner est-il fonctionnel et en bon état ?		MOC01
L'appareil est-il muni d'une butée de fin de course (Chariot porte outil)?		MOC04
L'appareil est-il muni d'un bac permettant la pose des outils?		MOC06
La clef de mandrin est-elle munie d'un système d'éjection?		MOC07

Si la machine n'est pas CE (PCG02) ou qu'elle soit CE mais non conforme (PCG01), que les consignes ne soient pas affichées (PCG03), que l'identification des commandes n'est pas réalisée et compréhensible (PCG04) et ainsi de suite, cet ensemble de remarques ainsi constitué vous permettra dès lors de dresser un état des lieux précis de la machine.

Après la visite et lorsque les check-lists ont été complétées, la phase d'encodage peut commencer et va permettre de 'traduire' les points relevés (ex : PCG01 ou PCG02) en des mesures de prévention et actions préconisées par le Conseiller en prévention (ou l'auteur de la visite) à destination du Chef d'établissement (employeur).

Ces préconisations se traduisent sous la forme suivante :

Localisation	Risque/Remarque	Moyens de prévention
	La machine est marquée CE mais des sécurités sont absentes.	L'équipement est présumé conforme à la directive CE, toutefois, certains dispositifs de sécurité ne sont plus présents (phrase à mettre uniquement si la machine est CE mais n'est plus sécurisée).
	Risque de choc électrique par contact direct.	L'alimentation est non conforme. Des parties sous tension sont accessibles. Cette machine doit être mise immédiatement à l'arrêt tant qu'une mise en conformité n'a pas été réalisée par une société spécialisée.
	Les éléments en mouvement sont protégés. Toutefois, leur démontage ne nécessite pas d'outil spécifique	Les protections des éléments en mouvement doivent être fixées correctement. Leur démontage doit nécessiter l'utilisation d'un équipement spécifique. Le cas échéant, un contact de sécurité doit être placé de manière à mettre la machine à l'arrêt lors de l'enlèvement de celui-ci.
	La machine n'est pas CE.	Les adaptations nécessaires devront être apportées afin de répondre aux exigences essentielles prescrites par la réglementation. Dans le cas où il apparaît que les modifications sont irréalisables ou trop coûteuses, la machine doit être déclassée.
	Les consignes ne sont pas affichées.	Les consignes de sécurité relatives à l'utilisation et la sécurité de tous les équipements de travail (machines portatives, appareils de cuisine, ...) doivent être affichées de manière visible à côté du poste de travail ou à côté du lieu de stockage (matériel mobile).

Vous obtenez donc le tableau ci-dessus qui traduit les codes en phrases type.

Ex : PCG02 traduit le fait que « Les adaptations nécessaires devront être apportées afin de répondre aux exigences essentielles relatives à l'utilisation des équipements de travail. Dans le cas où il apparaît que les modifications sont irréalisables ou trop coûteuses, la machine doit être déclassée ».

D'autres check-lists sont également disponibles sur le programme, qu'elles soient liées au matériel, à l'établissement ou aux différents volets « administratifs » (Documents obligatoires en matière de sécurité, Contrôles périodiques, Formations, « Bâtiments »