



## Réparation et entretien des véhicules automobiles

## L'Institut national de recherche et de sécurité (INRS)

Dans le domaine de la prévention des risques professionnels, l'INRS est un organisme scientifique et technique qui travaille, au plan institutionnel, avec la CNAMTS, les CRAM-CGSS et plus ponctuellement pour les services de l'État ainsi que pour tout autre organisme s'occupant de prévention des risques professionnels.

Il développe un ensemble de savoir-faire pluridisciplinaires qu'il met à la disposition de tous ceux qui, en entreprise, sont chargés de la prévention : chef d'entreprise, médecin du travail, CHSCT, salariés. Face à la complexité des problèmes, l'Institut dispose de compétences scientifiques, techniques et médicales couvrant une très grande variété de disciplines, toutes au service de la maîtrise des risques professionnels.

Ainsi, l'INRS élabore et diffuse des documents intéressants l'hygiène et la sécurité du travail : publications (périodiques ou non), affiches, audiovisuels, site Internet... Les publications de l'INRS sont distribuées par les CRAM.

Pour les obtenir, adressez-vous au service prévention de la Caisse régionale ou de la Caisse générale de votre circonscription, dont l'adresse est mentionnée en fin de brochure.

L'INRS est une association sans but lucratif (loi 1901) constituée sous l'égide de la CNAMTS et soumise au contrôle financier de l'État. Géré par un conseil d'administration constitué à parité d'un collège représentant les employeurs et d'un collège représentant les salariés, il est présidé alternativement par un représentant de chacun des deux collèges. Son financement est assuré en quasi-totalité par le Fonds national de prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles.

## Les Caisses régionales d'assurance maladie (CRAM) et Caisses générales de sécurité sociale (CGSS)

Les Caisses régionales d'assurance maladie et les Caisses générales de sécurité sociale disposent, pour participer à la diminution des risques professionnels dans leur région, d'un service prévention composé d'ingénieurs-conseils et de contrôleurs de sécurité. Spécifiquement formés aux disciplines de la prévention des risques professionnels et s'appuyant sur l'expérience quotidienne de l'entreprise, ils sont en mesure de conseiller et, sous certaines conditions, de soutenir les acteurs de l'entreprise (direction, médecin du travail, CHSCT, etc.) dans la mise en œuvre des démarches et outils de prévention les mieux adaptés à chaque situation. Ils assurent la mise à disposition de tous les documents édités par l'INRS.

Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'INRS, de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause, est illicite.

Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction, par un art ou un procédé quelconque (article L. 122-4 du code de la propriété intellectuelle).

La violation des droits d'auteur constitue une contrefaçon punie d'un emprisonnement de trois ans et d'une amende de 300 000 euros (article L. 335-2 et suivants du code de la propriété intellectuelle).

© INRS, 2008. Photos INRS et AFORPA.

# Réparation et entretien des véhicules automobiles

---

## **Auteurs**

Claude Guillemin, INRS. Mise à jour 2007 :  
Henri Lupin et collaborateurs INRS.

Cette brochure a été réalisée après consultation des syndicats professionnels et nous remercions le CCFA, le CFBP, le CNPA et la FNA de leur participation et l'AFORPA pour la mise à disposition de ses locaux et élèves pour les photos.



INTRODUCTION	5
1 GÉNÉRALITÉS	6
1.1 Règles générales d'hygiène	6
1.2 Circulation. État des sols	8
1.3 Incendie. Explosion	9
1.4 Installations et matériels électriques	11
1.5 Bruit	13
1.6 Produits dangereux	16
2 TRAVAUX GÉNÉRAUX D'ATELIER	22
2.1 Levage et manutention	22
2.1.1 Manutentions manuelles	22
2.1.2 Manutentions mécaniques	23
2.1.2.1 Ponts élévateurs	23
2.1.2.2 Chariots automoteurs	24
2.1.2.3 Crics. Chandelles	25
2.2 Outils et outillages	26
2.3 Machines et appareils spéciaux	28
2.3.1 Règles générales	28
2.3.2 Appareils spéciaux	28
2.3.3 Meules et machines à meuler	29
2.3.4 Circuit d'air comprimé. Compresseur. Soufflette	30
2.4 Soudage	32
3 TRAVAUX SPÉCIFIQUES DIVERS	36
3.1 Mise en œuvre de fluides sous haute pression	36
3.2 Lavage. Nettoyage. Dégraissage	37
3.3 Fosses de visite	39
3.4 Préparation et peinture des véhicules	41
3.5 Accumulateurs au plomb	46
3.6 Réparation et entretien des garnitures de frein	47
3.7 Interventions sur véhicules au GPL	50
3.8 Interventions sur véhicules au GNV	52
3.9 Interventions sur véhicules équipés de coussins gonflables de sécurité et de prétendeurs (ou prétensionneurs) de ceinture (système airbag)	52
4 LISTE DE CONTRÔLE	54



Cette brochure est destinée à aider les employeurs et responsables d'ateliers de réparation et d'entretien des véhicules automobiles à prendre des mesures préventives, afin d'améliorer la sécurité dans leur établissement.

Cette profession, étant constituée de très nombreuses entreprises de petite taille, les responsables, dans leur grande majorité, doivent assurer seuls les diverses fonctions de l'entreprise et ne peuvent donc pas toujours mettre en place une organisation efficace de la prévention.

Or, les risques sont nombreux et très variés, aussi il en résulte un taux de fréquence des accidents supérieur à la moyenne nationale.

De plus, au-delà des réglementations qui s'imposent aux employeurs, le « combat » pour l'amélioration de la sécurité et des conditions de travail des salariés rejoint et renforce celui de la qualité du travail et de la productivité.

Ainsi, pour améliorer la performance globale de l'entreprise dans l'environnement réglementaire, social et concurrentiel actuel, il est essentiel de maîtriser les risques et leur coût induit. En outre, au jour où de très nombreux chefs d'entreprises s'apprentent à passer la main, nous rappelons qu'une entreprise qui respecte les concepts d'hygiène et de sécurité sera plus facilement valorisable lors des négociations de vente.

D'autre part, pour améliorer les conditions de santé et de sécurité au travail au sein des entreprises, celles-ci peuvent obtenir, sous certaines conditions, une aide financière en signant un contrat de prévention avec leur Caisse régionale d'assurance maladie (CRAM) ou leur Caisse générale de sécurité sociale (CGSS).

## STATISTIQUES

### 1. RÉPARTITION

60 000 entreprises employant  
335 000 salariés dont  
92 % d'entre elles  
ont moins de 10 personnes.

### 2. ÉVOLUTION

- Effectifs : aujourd'hui 40% des artisans de la branche de la distribution et des services de l'automobile ont plus de 50 ans. Les départs à la retraite sont donc particulièrement nombreux.
- Entreprises : la complexité croissante des véhicules, des outils et des techniques de réparation contraint aujourd'hui le réparateur à disposer d'un équipement minimum supérieur au petit outillage d'autrefois et implique une élévation des niveaux de formation. Le professionnel pour être compétitif et assurer au client le sérieux indispensable à la sécurité doit ainsi s'adapter constamment à l'évolution technique du secteur.

### 3. PRÉVENTION

D'après les statistiques de la CNAMTS, au cours des trois dernières années, le taux de fréquence dans ce secteur d'activité recule légèrement pour s'établir à 28,03 en 2006. Il reste supérieur au taux moyen, tous secteurs confondus de la métallurgie (24,7 en 2006).

En 2006, on a enregistré près de 14 700 accidents avec arrêt de travail soit 1 accident pour 20 salariés alors que la moyenne nationale, tous secteurs confondus, est de 1 accident pour 23 salariés.

#### OÙ SE PROCURER

- les textes officiels :  
*Journal officiel,*  
26 rue Desaix  
75727 Paris cedex 15  
tél 01 40 58 75 00

- les normes :  
AFNOR, 11 avenue de Pressensé  
93571 Saint-Denis La Plaine cedex  
tél 01 41 62 76 44

- les publications INRS :  
auprès de votre CRAM ou  
CGSS (adresses en fin de  
brochure)



# 1. GÉNÉRALITÉS

## 1.1 RÈGLES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE

### RÈGLES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE

Le respect des règles d'hygiène est un facteur important de sécurité. Le Code du travail prévoit notamment :

a) Nettoyage régulier des locaux de travail et annexes.

b) Installations sanitaires dans un local aéré, chauffé et isolé des locaux de travail et de stockage (fig. 1).

En outre, les savons d'atelier mis à la disposition du personnel pour le nettoyage des mains doivent être conformes aux normes françaises NF T73-101 et 73-102.

c) Aération des locaux :

- les règles de ventilation à respecter sont définies par l'article R. 4222-6 du code du travail
- dans un atelier avec ventilation mécanique, le débit minimal d'air neuf par occupant ne doit pas être inférieur à 60 m<sup>3</sup> par heure.

d) Chauffage : choisir des systèmes de chauffage non susceptibles d'enflammer d'éventuelles atmosphères inflammables. Par exemple :

- chauffage central à eau,
- réacteur thermo-catalytique (fig. 2).

Les locaux doivent être maintenus fermés et chauffés de façon à garantir une température convenable. Aujourd'hui, de nombreux dispositifs permettent d'assurer les impératifs commerciaux et le confort des salariés.

e) Éclairage conçu et réalisé de manière à éviter :

- des accidents au poste de travail et lors des déplacements,
- la fatigue visuelle et des affections de la vue (voir tableau ci-contre). Le niveau d'éclairage doit être déterminé en fonction de la nature de l'activité réelle de travail des personnes et en fonction de leurs besoins physiologiques.

### VALEURS D'ÉCLAIREMENT SUIVANT LES LOCAUX

Espaces et locaux concernés

Circulations extérieures (entrées, cours, allées)

Aires de travail extérieures (ex. quais)

Circulations intérieures (couloirs, escaliers)

Vestiaires, sanitaires

Ateliers où les tâches ne nécessitent pas de perception de détails

Locaux affectés à des tâches nécessitant la perception de détails

Bureaux (administratifs, secrétariat)

Dont 250 lux au moins assurés par l'éclairage général

1. Ces armoires-vestiaires, à double compartiment, ont été spécialement conçues afin de pouvoir séparer les vêtements de ville des vêtements de travail





Valeurs d'éclairage en lux Valeurs préconisées pour l'éclairage moyen à maintenir Em (en lux)	Valeurs minimales réglementaires (en lux)
40	10
150	40
100-150	40-60
200	120
300	200
500-1000	
300-500	

2. Réacteurs thermo-catalytiques étudiés pour le chauffage des locaux présentant un risque d'atmosphères inflammables ou explosives



## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

Code du travail :

Utilisation des lieux de travail :

R. 4221-1

Installations sanitaires :

R. 4228-1 à R. 4228-18

Aération, assainissement des lieux de travail :

R. 4222-1 à R. 4222-6

Ambiance thermique :

R. 4223-13 à R. 4223-15

Éclairage :

R. 4223-1 à R. 4223-13.

### Normes

NF T73-101 Détergents d'atelier sans

solvant pour lavage des mains

NF T73-102 Détergents d'atelier avec

solvant pour lavage des mains

NF EN 12464- 1 Lumière et éclairage.

Éclairage des lieux de travail. Partie 1 :

Lieux de travail intérieur.

### Publications INRS

ED 657 Guide pratique de ventilation n° 1.

L'assainissement de l'air des locaux de travail.

ED 950 Conception des lieux et des situations de travail. Démarches, méthodes et connaissances techniques

TJ 5 Aide-mémoire juridique

Aération et assainissement des lieux de travail

TJ 13 Aide-mémoire juridique.

Éclairage des lieux de travail

3. Chauffage par aérotherme



## 1.2 CIRCULATION. ÉTAT DES SOLS

### CIRCULATION ÉTAT DES SOLS

Dans la réparation automobile, les déplacements des salariés sur leurs lieux de travail occasionnent 22 % des accidents avec arrêt de travail.

Le rangement et la propreté de l'atelier doivent être assurés en continu. La circulation du personnel ainsi que son évacuation en cas de sinistre doivent se faire sans risque.

Il est nécessaire de :

1. définir et matérialiser visiblement des allées de circulation en séparant celles réservées aux piétons de celles prévues pour les véhicules (fig. 4),
2. avoir un sol non glissant, facile à nettoyer dès que se produisent des flaques d'huile ou des dépôts de graisse et le maintenir en bon état : boucher les trous, couvrir les caniveaux, retirer tous les objets saillants,...
3. éviter l'encombrement des sols en prévoyant des aires de rangement pour les organes démontés et les pièces en attente de montage ou remontage.

#### 4. Séparation matérialisée des allées de circulation pour piétons et véhicules



## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

*Code du travail :*

*Conception des sols : R. 4214-3  
et R. 4214-4*

*Norme AFNOR/P 05A-doc 118*

*Voies de circulation :*

*R. 4214-9, 4214-10, 4214-13,*

*R. 4214-17, 4214-18*

*Signalisation : R. 4214-11,*

*R. 4214-12, 4214-14*

### Publications INRS

*ED 975*

*La circulation en entreprise*

### 1.3 INCENDIE. EXPLOSION

#### INCENDIE EXPLOSION

De nombreux produits combustibles, tels que les hydrocarbures, peintures, produits de nettoyage, solvants, etc., utilisés dans les garages et les

ateliers de réparation automobile, constituent un risque important d'incendie et/ou d'explosion.

L'incendie est une combustion qui se développe d'une manière incontrôlée dans le temps et dans l'espace en engendrant de grandes quantités de chaleur, des fumées et des gaz polluants.

Parmi les nombreuses sources d'énergie susceptibles de provoquer un incendie, signalons :

- les travaux par points chauds (soudage, oxycoupage),
- les installations électriques,
- les étincelles (meulage),
- les températures élevées (moteurs, pots d'échappement), etc.

Pour prévenir l'incendie ou pour lutter contre lui, on retiendra principalement les dispositions suivantes :

- conception et construction des locaux (compartimentage, séparation des activités, désenfumage, etc.),
- moyens d'extinction (extincteurs portatifs, RIA, etc.), répartis dans tout le local, en des endroits facilement accessibles et bien mis en évidence, les matériels seront maintenus en bon état d'utilisation (fig. 5 et 6),
- interdiction des feux nus hors des postes de travail aménagés ; de plus, les opérations de travaux par points chauds n'auront lieu que dans des conditions définies par les consignes internes,
- établissement de consignes de sécurité et de procédures d'évacuation, formation du

personnel (en particulier au maniement d'extincteurs),

- interdiction de fumer, ...

5. Poste "sécurité incendie" avec notamment RIA et extincteur bien repérés



6. Extincteur en permanence à son emplacement, accessible et bien signalé



Par ailleurs, les produits mis en œuvre, sous forme de gaz, vapeurs ou poussières, peuvent former des mélanges explosifs avec l'air et provoquer de violentes explosions.

En fonction, entre autres, des locaux (ventilation, etc.) et de la nature des composés et de leurs caractéristiques d'explosivité, il conviendra de déterminer les zones à risque d'explosion et de choisir les modes de prévention ou de protection les plus appropriés (cf. réglementation relative aux zones ATEX). De façon générale, elles sont assurées par :

- la suppression des sources d'énergie (cf. incendie),
- l'élimination des atmosphères explosives (captage, nettoyage, etc.),
- la mise en place de moyens de suppression ou d'atténuation d'explosion adaptés, etc.

### CONSIGNE D'INCENDIE

Elle devra être affichée dans chaque local et comporter en particulier :

- le plan de l'établissement avec indications :
  - des points dangereux,
  - des moyens d'intervention,
  - des issues avec l'itinéraire d'évacuation ;
- des renseignements généraux concernant l'entreprise :
  - installations de fourniture de l'énergie,
  - stockage des combustibles et des carburants,
  - moyens fixes et mobiles de lutte contre l'incendie ;
- des indications précises pour toutes les personnes travaillant dans les locaux :
  - à qui, par quel moyen et comment donner l'alarme,
  - comment intervenir immédiatement,
  - quand et comment évacuer le local.

### VÉRIFICATIONS RÉGLEMENTAIRES

Pour les vérifications périodiques, se reporter à la brochure INRS ED 828.

## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

- **Code du travail :**
  - *Conception des locaux de travail – prévention des incendies et des explosions* : R. 4216-1 à R. 4216-34
  - *Aménagement des lieux de travail – prévention des incendies et des explosions* : R. 4227-1 à R. 4227-57
  - *Arrêté du 28 juillet 2003 relatif aux conditions d'installation des matériels électriques dans les emplacements où des atmosphères explosives peuvent se présenter*
- **Code de l'environnement :**
  - Art. L .511-1 à L. 517-2
  - *Rubriques éventuellement concernées en fonction des quantités et/ou des superficies :*
    - 2925 – *Ateliers de charge d'accumulateur*
    - 2930 – *Ateliers de réparation et d'entretien de véhicules à moteur, y compris les activités de carrosserie et de tôlerie*
    - 1412 – *Stockage en réservoirs manufacturés de gaz inflammables liquéfiés*
    - 1414 – *Installations de remplissage ou de distribution de gaz inflammables liquéfiés*
    - 1432 – *Stockage en réservoirs manufacturés de liquides inflammables*
    - 1434 – *Installation de remplissage ou de distribution de liquides inflammables*
    - 2920 – *Installations de réfrigération ou de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10<sup>5</sup> Pa*
    - 2564 – *Nettoyage, dégraissage, décapage de surfaces (métaux, matières plastiques, etc.) par des procédés utilisant des liquides organohalogénés ou des solvants organiques*
    - 2575 – *Emploi de matières abrasives telles que sables, corindon, grenailles métalliques, etc., sur un matériau quelconque pour gravure,*

dépolissage, décapage, grainage

- Ministère de l'Industrie :
  - Arrêté du 30 septembre 1998 : Règles techniques et de sécurité des stations de distribution de carburant liquéfié non classées
  - Arrêté du 21 mars 1968 modifié : Règles techniques et de sécurité applicables au stockage et à l'utilisation de produits pétroliers dans les lieux non visés par la législation des installations classées et la réglementation des ERP

Publications INRS

ED 410 Ça brûle

ED 663 Guide pratique de ventilation n° 9 - Ventilation des cabines et postes de peinture

ED 990 Incendie et lieux de travail

ED 929 Consignes de sécurité incendie. Éléments de rédaction et de mise en œuvre dans un établissement

ED 828 Principales vérifications périodiques

ED 911 Les mélanges explosifs

ED 802 Les extincteurs d'incendie portatifs et mobiles (disponible uniquement sur le site de l'INRS [www.inrs.fr](http://www.inrs.fr))

ED 945 ATEX. Mise en œuvre de la réglementation relative aux atmosphères explosives. Guide méthodologique

7. Armoire électrique avec affiches et interrupteur rapidement et facilement accessible permettant la mise hors tension de l'installation électrique



## 1.4 INSTALLATIONS ET MATÉRIELS ÉLECTRIQUES

### INSTALLATIONS ET MATÉRIELS ÉLECTRIQUES

L'électricité peut être la cause d'accidents graves et d'incendies.

Même en basse tension, l'électricité peut être mortelle et en particulier lorsque :

- le matériel utilisé n'est pas en parfait état (attention notamment au matériel électro-portatif),
- l'opérateur travaille dans un environnement particulier : locaux mouillés, enceintes conductrices exigües, etc.,
- l'installation ne comporte pas les dispositifs de protection automatique prévue par la réglementation.

Toutes les installations électriques doivent être conformes :

- aux dispositions du décret n° 88-1056 du 14 novembre 1988 concernant la protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques et à ses arrêtés d'application,
- aux règles de l'art, en appliquant pour les réaliser la norme NF C 15-100 Installations électriques à basse tension. Règles.

Dans tous les cas, le chef d'établissement devra :

1. Assurer une surveillance des installations électriques ayant pour but principal de :
  - veiller au maintien en bon état des installations,
  - remédier aux causes de défektivité ou anomalies.
2. Faire vérifier annuellement par une personne ou un organisme qualifié toutes les installations électriques. Ces vérifications font l'objet de rapports qui doivent être annexés au registre de sécurité.

3. S'assurer de la formation suffisante du personnel habilité à intervenir sur les installations électriques.
4. En cas d'anomalie constatée dans l'installation ou le matériel, intervenir immédiatement ou mettre hors tension l'installation ou le matériel (fig. 7).
5. Prendre des dispositions particulières à certains emplacements de travail.
6. Veiller au bon état des câbles prolongateurs et ne pas les employer à d'autres usages que celui auquel ils sont destinés.
7. N'utiliser que des baladeuses conformes à la norme NF EN 60-598-2-8. Dans les enceintes exigües de carrosserie, les baladeuses doivent être alimentées à une tension inférieure à 50 V obtenue par un transformateur de sécurité conforme à la norme NF EN 61558-2-9. Ce transformateur doit être placé à l'extérieur de l'enceinte.
8. Veiller à la mise à la terre de tous les appareils électriques. Toutes les masses des appareils devront être interconnectées et reliées à une prise de terre.  
  
Les prises de courant doivent être protégées par un dispositif différentiel haute sensibilité 30 mA dans les cas suivants :
  - prises de courant inférieures ou égales à 32 A
  - toutes les prises de courant dans les locaux mouillés
  - toutes les prises de courant des installations temporaires
  - toutes les prises de courant installées dans les véhicules automobiles.
9. Installer un éclairage de sécurité conforme à l'arrêté du 26 février 2003.

## **BIBLIOGRAPHIE**

### Réglementation

*Décret 88-1056 du 14 novembre 1988 Protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques*

*Arrêté du 26 février 2003 relatif aux circuits et installations de sécurité (Pour les risques d'explosions, voir § 1.3)*

### Normes

*NF C 15-100 Règles des installations électriques basse tension*

*NF EN 60598-2-8 Baladeuses (remplace NF C 71-008)*

*NF EN 61558-2-9 Sécurité des transformateurs, blocs d'alimentation et produits analogues – Partie 2-9 : règles particulières pour les transformateurs pour baladeuses de classe III pour lampes à filament de tungstène*

### Publications INRS

*ED 325 Accidents d'origine électrique*

*ED 548 L'électricité. Comment s'en protéger*

*ED 723 Protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques*



## 1.5 BRUIT

### BRUIT

L'exposition prolongée du personnel à des bruits excessifs peut conduire à des surdités professionnelles à caractère irréversible.

Le tableau 1 indique les durées d'exposition aux bruits que peuvent supporter les employés sans dommage pour l'appareil auditif, ainsi que les niveaux sonores engendrés par des matériels courants.

Il est nécessaire de connaître les seuils d'exposition suivants, pour une exposition sonore de 8 heures par jour ou de 40 heures par semaine :

- le niveau global de 80 dB(A) ou de 135 dB(C) en crête (\*) doit être considéré comme le seuil applicable en dessous duquel aucun risque appréciable de surdité professionnelle n'est à craindre,
- le niveau global de 90 dB(A) ou de 140 dB(C) en crête doit être considéré comme le seuil au-dessus duquel existe un risque appréciable de surdité professionnelle.

8. Exemple de protecteur d'oreilles pliant de poche



(\*) Le décibel (dB) est l'unité logarithmique qui permet d'évaluer les niveaux sonores. Dans la pratique, on mesure les niveaux sonores globaux en décibel A (dB(A), c'est-à-dire selon une courbe de pondération "A" qui tient compte de la subjectivité de l'ouïe humaine aux sons de différentes fréquences. Les niveaux acoustiques de crête sont mesurés en dB(C). (La courbe "C" est la pondération appliquée aux niveaux élevés)

*Remarque* : le décret n°2006-892 du 19 juillet 2006 introduit un élément nouveau qui est la valeur limite à ne dépasser en aucun cas. Elle est fixée à 87 dB (A) et 140 dB (C) pour une journée de travail de 8 heures.

TABEAU 1

sources de bruit	expositions aux bruits niveau sonore en dB(A)	durée d'exposition maximale pour une semaine de 40 heures
Perforatrice pneumatique	- 115 -	46 secondes
Ponceuse à disque (mesuré à 1 m)	- 110 -	2,4 minutes
Cabine d'un engin de terrassement	- 105 -	7,5 minutes
Cabine d'un gros dumper	- 100 -	24 minutes
Perceuse électrique à main	- 95 -	75 minutes
Habitacle d'une voiture à 100 km/h	- 90 -	4 heures
Groupe de soudage à l'arc	- 85 -	13 heures
Cabine d'un petit camion	- 80 -	40 heures
Habitacle d'une voiture à 80 km/h	- 75 -	
	- 70 -	



La réglementation fonde l'esprit de la prévention sur les deux principes suivants :

1. réduction du bruit au niveau le plus bas possible,
2. exposition sonore compatible avec la protection de l'ouïe.

D'une manière générale, l'employeur devra prendre les dispositions suivantes :

- Identifier tous les travailleurs pour lesquels :
  - l'exposition sonore quotidienne atteint ou dépasse le niveau de 80 dB(A),
  - ou le niveau de pression acoustique de crête atteint ou dépasse le niveau de

135 dB(C).

Cette identification réalisée,

- Fournir, à ces salariés exposés, des protecteurs individuels.  
Le port effectif de ces protecteurs peut faire l'objet d'une mention dans le règlement intérieur ou dans les consignes de sécurité de l'établissement (fig. 8).  
Par exemple, le port du casque anti-bruit sera indispensable pour l'utilisation de certains outillages pneumatiques – tels que burins, boulonneuses, clés à chocs – pendant laquelle le niveau de 85 dB(A) est dépassé.

#### 9. Compresseur d'air dans local isolé des ateliers et insonorisé



- Les informer et leur délivrer une formation adaptée.
- Leur offrir un examen audiométrique.
- Dès lors que l'exposition sonore quotidienne atteint ou dépasse le niveau de 85 dB(A), ou le niveau de pression acoustique de crête atteint ou dépasse 137 dB(C) : soumettre le salarié à une surveillance médicale appropriée.
- Baliser par des panneaux les lieux et emplacements de travail où les niveaux sonores sont susceptibles de dépasser ces seuils d'exposition.
- S'assurer du port des protections individuelles contre le bruit.
- Établir un programme de réduction de l'exposition au bruit.

Ce programme pourra comporter notamment :

1. le choix d'équipements ou de procédés « silencieux »,
2. la suppression des bruits à leur source à chaque fois que cela est possible (silencieux sur échappement d'air comprimé, choix d'outillages moins bruyants...),
3. l'isolement des machines ou appareils (encoffrement ou installation dans un local indépendant) quand leur utilisation le permet (compresseurs...) (fig. 9),
4. l'atténuation des bruits à leur source lors de l'installation et de l'entretien des machines et appareils divers,
5. le traitement acoustique des lieux de travail par l'emploi d'écrans, d'absorbants acoustiques en plafond ou sur les parois...

Pour réaliser ce programme, il est conseillé aux employeurs de prendre contact avec des techniciens ou des entreprises spécialisés dans la conception et la réalisation de travaux d'isolation ou de correction acoustique (cf. Bibliographie).

## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

*Code du travail : Prévention des risques d'exposition au bruit : R. 4431-1 à R. 4437-4*

### Publications INRS

*ED 707 Vos gueules les décibels !*

*ED 962 Techniques de réduction du bruit en entreprise. Quelles solutions, comment choisir*

*ED 997 Techniques de réduction du bruit en entreprises.*

*Exemples de réalisation*

*TC 110 Une nouvelle réglementation sur le bruit au travail (DMT n°107)*

## 1.6 PRODUITS DANGEREUX

### PRODUITS DANGEREUX

La diversité des opérations effectuées expose les salariés à des risques importants dus principalement à l'utilisation ou à l'émission de produits dangereux

tels que hydrocarbures, huiles et graisses, peintures, produits de nettoyage...

Le tableau 2 indique les principaux produits employés et les risques qu'ils engendrent.

D'une manière générale, il est nécessaire de :

**1. Former et informer le personnel sur les risques et les moyens de prévention.** Cela pourra être fait grâce à la notice établie, par le chef d'entreprise, pour chaque poste ou situation de travail susceptible d'exposer à des

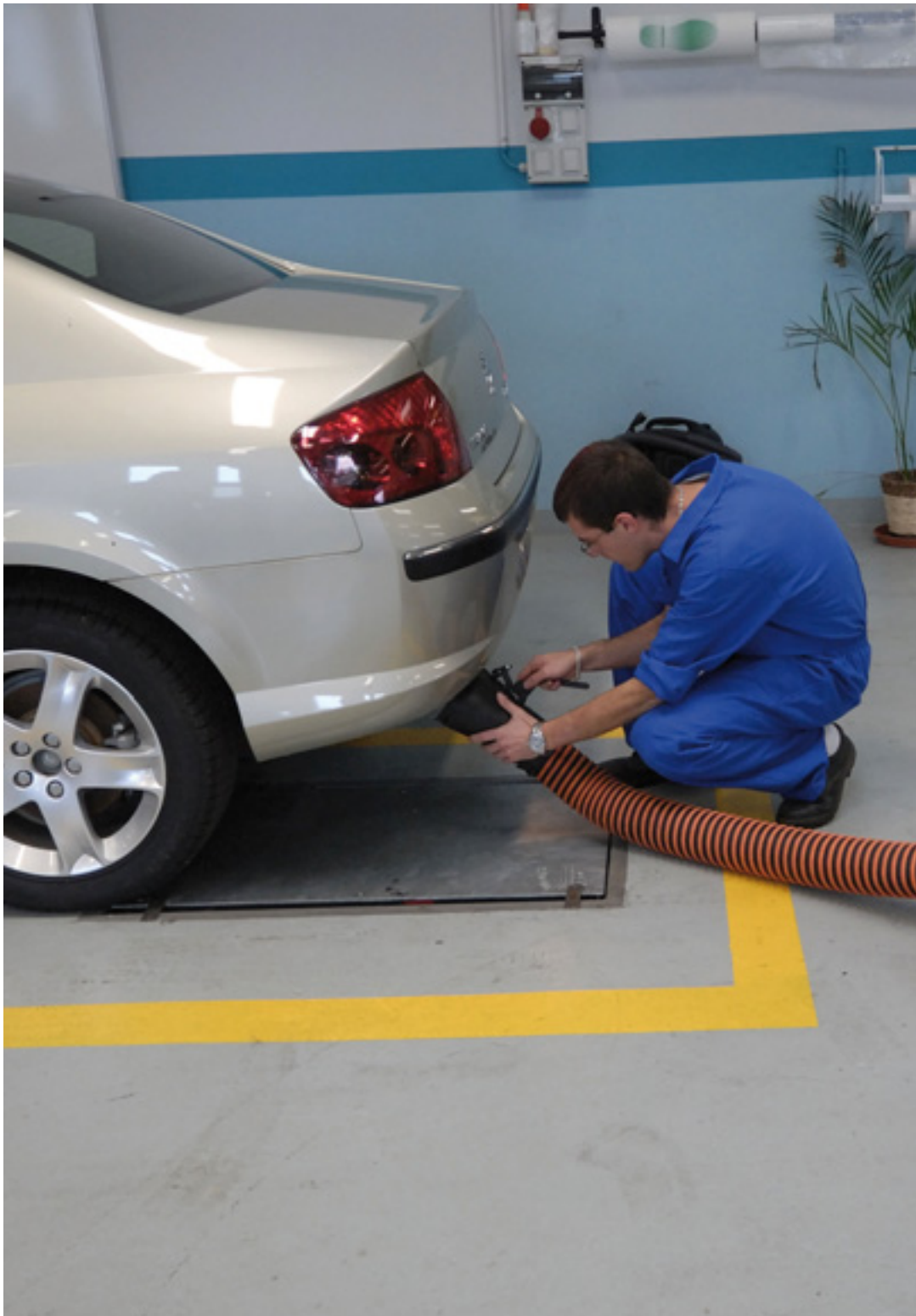


10. Armoire anti-feu ventilée pour un stockage peu important de produits inflammables

TABLEAU 2

11. Dispositif d'aspiration des gaz d'échappement avec enrouleur automatique

OPÉRATIONS SOURCES D'EXPOSITION	PRODUITS DANGEREUX MANIPULÉS OU ÉMIS	RISQUES PRINCIPAUX
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interventions sur carburateur</li> <li>• Distribution de carburant</li> </ul>	Gazole, essence, (renfermant du benzène)	Incendie - explosion Effets sur le sang (dont leucémie)
Interventions avec moteur en marche	Gaz d'échappement contenant principalement oxyde de carbone, oxyde d'azote et particules fines	Maux de tête, fatigue, vertiges nausées, perte de connaissance, irritation des voies respiratoires
Dégraissage des pièces	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hydrocarbures halogénés</li> <li>• Solvants divers (white spirit,...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Troubles neurologiques, cutanés, hépatiques, rénaux, cancers</li> <li>• Troubles neurologiques ou cutanés</li> </ul>
Mise en œuvre de peintures, apprêts, mastic, vernis, colles	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Xylène toluène</li> <li>• Solvants divers (white spirit, éthers de glycol...)</li> <li>• Pigments à base de plomb (dans certaines peintures)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Troubles gastro-intestinaux</li> <li>• Troubles neurologiques ou cutanés</li> <li>• Saturnisme</li> </ul>
Emploi de certaines résines ou mastics	• Isocyanates, résines epoxy, amines	Allergie : asthme, eczéma
Ponçage de carrosserie	Poussières	Affections cutanées, oculaires, bronchopulmonaires
Vidange - graissage	Huiles et graisses	Affections cutanées
Changement ou nettoyage de garnitures de frein et d'embrayage	Fibres d'amiante	Cancers, abestose
Charge et entretien des batteries	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Acide sulfurique</li> <li>• Hydrogène (dégagé pendant la charge)</li> </ul>	Brûlures Explosion, incendie



produits chimiques. Les notices doivent notamment faire apparaître les risques liés à l'exposition à ces produits, les consignes relatives à l'utilisation des moyens de prévention collectifs ou individuels et les règles d'hygiène applicables. L'élaboration de la notice est obligatoire et elle doit être actualisée chaque fois que cela est nécessaire.

**2.** Substituer les produits dangereux par des produits non dangereux ou moins dangereux à partir du moment où cela est techniquement possible.

Dans le cas des produits classés comme cancérogènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction, l'entreprise doit pouvoir justifier qu'elle a bien effectué une démarche de prévention.

**3.** Mettre à disposition du personnel les fiches de données sécurité des produits dangereux utilisés.

**4.** Stocker tout produit dangereux dans un ou plusieurs locaux séparés de l'atelier. Ces locaux seront correctement ventilés, construits en matériaux ignifuges et l'appareillage électrique sera conforme aux normes de sécurité. Dans le cas de stockage peu important de produits inflammables, l'installation d'une armoire anti-feu ventilée peut être une solution intéressante (fig. 10). Dans le cas d'un stockage de liquides dangereux (liquide de refroidissement, huile, etc.), il est recommandé de réaliser ce stockage sur rétention.

**5.** Ne stocker à proximité des postes de travail que la quantité de produit nécessaire à une journée de travail au maximum.

**6.** Prévoir des dispositifs de protection collective (dispositifs de captage des polluants à leur point d'émission...) en particulier, un dispositif d'aspiration à la source des gaz d'échappement avec rejet à l'extérieur en un endroit tel qu'ils ne puissent nuire au voisinage (fig. 11).

**7.** Mettre à la disposition du personnel tous les équipements de protection individuelle nécessaires (lunettes, appareils de protection respiratoire, gants, tabliers, chaussures, bottes...) suivant le type d'opération à effectuer. Préconiser l'usage de gants notamment en cas de risque de contact avec des huiles de moteur usagées qui contiennent des substances

12. Signaux de forme ronde, fond bleu et schéma blanc impliquant une obligation

a. Port de lunettes obligatoire (à placer par exemple près d'un poste de meulage)

b. Port d'un casque antibruit obligatoire (utilisation d'outils pneumatiques bruyants, bancs d'essais moteurs...)

c. Port de gants obligatoire (soudage, manipulation d'électrolyte des batteries...)

12a



12b



12c



13. Signaux de forme ronde et de couleur rouge, fond blanc, schéma noir impliquant une interdiction.

a. Feu nu et éclairage non protégé interdits (stockage et cabines de peinture, local de charge des batteries...)

b. Défense de fumer

13a



13b



15. Signaux de forme triangulaire, fond jaune et schéma noir avertissant d'un danger

a. "Attention risque de feu" (à placer par exemple sur la porte du local de stockage de produits inflammables)

b. "Attention risque de commotion électrique" (à placer sur les portes d'une armoire de distribution électrique)

15a



15b



14. Signaux de forme rectangulaire (ou carrée) à fond vert indiquant les itinéraires d'évacuation et les moyens de secours : exemple, issue de secours située sur la gauche

14a



14b





reconnues comme  
cancérogènes.

**8.** Veiller à ce que le personnel puisse se laver correctement avec de l'eau et du savon. Interdire, pour cet usage, l'emploi d'essence, gas-oil et de tout solvant.

**9.** Respecter la périodicité des visites médicales obligatoires.

**10.** Interdire de fumer.

**11.** Faire connaître la signification des signaux de sécurité qui font l'objet de la norme NF X 08-003 (fig. 12 à 15).

Les signaux sont définis par leur couleur et par leur forme.

• Couleurs :

rouge : interdiction

jaune : danger

vert : sécurité

bleu : obligation-information

• Formes circulaire :

interdiction ou obligation,

triangulaire : avertissement

de danger, carrée ou

rectangulaire : information.

**12.** Faire connaître la signification des symboles et des couleurs des étiquettes figurant sur les récipients.

Les symboles noirs sur fond "orangé-jaune"

(réglementation européenne) signalent des produits

dangereux : toxique, corrosif, nocif, irritant, inflammable, comburant et explosif (fig. 16 et 17).

**13.** Remettre aux ramasseurs agréés les huiles usées, car il est interdit de les brûler compte tenu de la nocivité des rejets de combustion.

**14.** Ne pas rejeter de déchets dangereux liquides dans le réseau d'assainissement ou dans le milieu naturel.



NOM ET ADRESSE  
DU FABRICANT  
OU DU DISTRIBUTEUR  
OU DE L'IMPORTATEUR

NOM DE LA PRÉPARATION

Facilement inflammable

FACILEMENT INFLAMMABLE

Conserver dans un endroit bien ventilé.

Conserver à l'écart de toute source d'ignition – Ne pas fumer.

16a



NOM ET ADRESSE  
DU FABRICANT  
OU DU  
DISTRIBUTEUR  
OU DE  
L'IMPORTATEUR



Irritant

Facilement inflammable

NOM DE LA PRÉPARATION

**Contient une RÉSINE ÉPOXYDIQUE**

Produit de réaction du bisphénol A et de l'épichlorhydrine (poids moléculaire moyen  $\leq$  700).

FACILEMENT INFLAMMABLE

IRRITANT POUR LES YEUX ET LA PEAU  
PEUT ENTRAÎNER UNE SENSIBILISATION  
PAR CONTACT AVEC LA PEAU

Conserver à l'écart de toute source d'ignition – Ne pas fumer.

Porter des gants appropriés.

16b

16. Modèles indicatifs d'étiquettes :

a. pour un mélange de solvants

b. pour une peinture dont le point d'éclair est inférieur à 21°C





T+-Très toxique



T-Toxique



Xn-Nocif



Xi-Irritant



O-Comburant



E-Explosif



F-Facilement inflammable



F+-Extrêmement inflammable



C-Corrosif



N-Dangereux pour l'environnement

17. Symboles à apposer sur les étiquettes correspondant aux dangers présentés par les substances ou préparations

## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

Code du travail : Prévention du risque chimique : R. 4411-1 à R. 4412-164

Mesures particulières de protection contre les risques liés à l'amiante : R. 4412-94 à R. 4412-148

Aération et assainissement des lieux de travail : R. 4221-1 à R. 4222-6

### Normes

NF X 08-003-1 Symboles graphiques et pictogrammes.

Couleurs de sécurité et signaux visuels de sécurité. Partie 1 : Principes de conception

NF X 08-003-3 Symboles graphiques et pictogrammes.

Couleurs de sécurité et signaux visuels de sécurité. Partie 3 : Signaux visuels de sécurité normalisés

### Publications INRS

CD Rom "Les fiches

toxicologiques de l'INRS",

CD 613, édition 2003 (aussi disponibles à l'unité ou sur le site Internet [www.inrs.fr](http://www.inrs.fr))

ED 744 Produit méchant.

À votre travail ou chez vous, vous utilisez des produits chimiques

ED 745 Produit méchant. Moi, dans mon entreprise, j'étiquette

TJ 5 Aération et assainissement des lieux de travail

ED 753 Stockage et transvasement des produits chimiques dangereux

ED 809 Exposition à l'amiante dans les travaux d'entretien et de maintenance. Guide de prévention

ED 871 Vapeurs d'essence...

Ne vous faites plus de mauvais sang

ED 872 Les vapeurs d'essence sont nocives pour votre santé

ND 2174-188-02 Exposition au benzène chez les mécaniciens. Évaluation atmosphérique et surveillance biologique

TJ 23 Prévention du risque chimique sur les lieux de travail

Dossier web «Amiante et fibres»

Autre publication

Le guide de l'Environnement du CNPA

## 2. TRAVAUX GÉNÉRAUX D'ATELIER

### 2.1 LEVAGE ET MANUTENTION

#### LEVAGE ET MANUTENTION

Dans la réparation automobile, 4 accidents sur 10 interviennent lors des manutentions et principalement des manipulations manuelles.

Aussi, il est indispensable de :

1. Respecter les conseils énumérés au chapitre 1 et tout particulièrement, veiller au bon état du sol (absence de trous) et à sa propreté (absence de graisses et huiles).

2. Informer de manière appropriée les travailleurs chargés de la mise en œuvre ou de la maintenance des équipements de travail et notamment des conditions d'utilisation des équipements de travail, des instructions ou consignes les concernant. Ces dispositions sont prévues par l'article R. 4323-2 du code du travail.

3. Ne confier la conduite des appareils de levage qu'aux personnes ayant reçu une formation adéquate. Cette formation doit être complétée et actualisée chaque fois que nécessaire.

4. Vérifier les appareils de levage, en application de l'arrêté du 1<sup>er</sup> mars 2004. Cet arrêté prévoit :

- Une vérification lors de la mise en service, à effectuer lors de la première utilisation de l'appareil, neuf ou d'occasion, dans l'établissement.

- Une vérification lors de la remise en service, à effectuer lors de démontage et remontage, modification, réparation importante ou accident provoqué par la défaillance de l'appareil.

- Des vérifications générales périodiques, effectuées à intervalle régulier, visant à déceler en temps utile toute détérioration susceptible de créer un danger. Ces vérifications concernent les appareils mus mécaniquement ainsi que les appareils mus par la force humaine. Le résultat des vérifications doit être consigné sur le registre de sécurité ouvert par le chef d'établissement. Lorsque les appareils sont défectueux, ils doivent être interdits d'usage ou réparés immédiatement.

#### 2.1.1 MANUTENTIONS MANUELLES

Il convient de prendre certaines précautions :

- pour éviter les lombalgies et tours de reins, former le personnel afin qu'il adopte une position telle qu'elle ne fasse pas travailler la colonne vertébrale en flexion (stage "gestes et postures"),
- mettre à la disposition du personnel les protections individuelles nécessaires,
  - chaussures de sécurité de préférence en matériaux insensibles aux hydrocarbures,
  - gants de protection, etc.,
- pour effectuer des tâches répétitives, adopter ou adapter des appareils destinés à en faciliter leur exécution et à les rendre moins pénibles et aussi plus rapides. Exemples : supports de fûts à roulettes, râtelier pour les pièces détachées, ventouses à poignées pour la manutention des pare-brises, etc.,



20 bis. Détail des dispositifs de blocage des bras

• utiliser un appareil de manutention chaque fois que cela est possible.  
Exemples : portiques, potences pivotantes, palans, etc. (fig. 18).

### 2.1.2 MANUTENTIONS MÉCANIQUES

Il est interdit de soulever, hors essais ou épreuve, une charge supérieure à celle marquée sur l'appareil.

#### 2.1.2.1 Ponts élévateurs

Outre les mesures de sécurité communes à l'ensemble des équipements de travail, des mesures particulières concernant l'utilisation des appareils de levage sont contenues dans les articles R. 4323-29 à R. 4323-57 du code du travail.

Les points suivants nécessitent une attention particulière :

1. Zone de déplacement de la plate-forme délimitée et maintenue dégagée en permanence.
2. Dispositif de sécurité automatique et d'un contrôle facile empêchant toute descente intempestive.
3. Dispositif de retenue du véhicule efficace dès la montée.

Pour ce qui concerne les contrôles réglementaires réguliers, voir la brochure INRS ED 828.



18. Grue d'atelier ou « girafe », aide efficace pour toutes manipulations de pièces lourdes



19. Vérin de fosse hydraulique

20. Pont élévateur à 2 colonnes à bras pivotants. Les consignes d'utilisation sont inscrites en un endroit parfaitement visible du pont (près de la commande)



### Cas particuliers des ponts élévateurs à 2 colonnes à bras pivotant (fig. 20) :

- Ils doivent être munis d'un dispositif de verrouillage des bras mobiles interdisant la modification de l'angle formé par ceux-ci sous un effort latéral, une fois les points de prise sous coque du véhicule définis. Ce verrouillage doit être automatique (fig. 20 bis).
- Le personnel doit être mis en garde contre le risque de renversement des véhicules, surtout lorsqu'on enlève un organe important tel que le moteur.

Arrêter immédiatement tout pont élévateur qui présente une anomalie de fonctionnement et notamment si l'appareil :

- monte par saccades,
- monte ou descend plus lentement qu'habituellement,
- présente une fuite d'huile.

#### 2.1.2.2 Chariots automoteurs

Compte tenu du poids des pièces à déplacer, il est parfois utilisé des chariots automoteurs.

Leur mauvais usage peut être à l'origine d'accidents graves, aussi il est nécessaire de :

- Ne confier la conduite des chariots automoteurs qu'aux personnes formées et ayant reçu une autorisation de conduite délivrée par l'employeur.

L'arrêté du 2 décembre 1998 prévoit que l'autorisation de conduite soit délivrée après :

- un examen d'aptitude médicale,
- un contrôle des connaissances de l'opérateur pour la conduite en sécurité (le CACES préconisé par la Caisse nationale de l'assurance maladie est un bon moyen pour satisfaire à cette obligation),
- une connaissance des lieux et des instructions à respecter sur le site d'utilisation.

Pour la délivrance de l'autorisation de conduite, se référer à la recommandation R 389 de la Caisse nationale d'assurance maladie.

- Ne pas utiliser le chariot pour le transport et l'élévation de personnes. Un chariot ne doit servir qu'à lever, déposer ou déplacer une charge.

- Vérifier périodiquement les chariots tous les 6 mois.

- Respecter les règles de conduite (voir brochure INRS ED 766, Manuel de conduite des chariots de manutention automoteurs).

#### 2.1.2.3 Crics. Chandelles

Très utilisés dans la réparation automobile, les crics sont souvent mal entretenus.

21. Chandellette tripode conçue pour effectuer des calages



22. Sommier roulant permettant de travailler sous un véhicule





Un cric ne doit être employé que sur un sol nivelé, sec, propre et placé de telle manière que la charge à lever ne puisse pas échapper.

Il faudra veiller particulièrement à ce que :

1. la charge maximale d'utilisation soit inscrite sur le cric,
2. la vérification de chaque cric soit effectuée :
  - tous les ans dans le cas général (utilisation sur un même site)
  - tous les 6 mois en cas de changement de site d'utilisation
  - immédiatement après une utilisation dans des conditions particulières, notamment s'il y a eu une surcharge accidentelle.

Les crics ne doivent servir qu'à lever ou descendre le véhicule.

Dans le cas d'un travail sous un véhicule levé :

- disposer un calage de manière à protéger le personnel de la descente intempestive du véhicule (chandelles, ...) ainsi que d'un déplacement horizontal (fig. 21),
- placer un dispositif signalant la présence d'un travailleur,
- porter, si nécessaire, des lunettes de protection et une coiffe,
- utiliser un sommier roulant (fig. 22).



## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

*Code du travail : Utilisation des équipements de travail : R. 4321-1 à R. 4324-45*

*Vérification périodique : R. 4323-3 à R. 4323-27*

*Maintien en conformité des équipements de travail : R. 4322-1*

*Arrêté du 1<sup>er</sup> mars 2004 fixant les conditions de vérifications des équipements de travail utilisés pour le levage de charges, l'élevation de poste de travail.*

*Circulaire DRT 2005/04 du 24 mars 2005 relative à l'application de l'arrêté du 1<sup>er</sup> mars 2004 relatif aux vérifications des appareils et accessoires de levage,*

*de l'arrêté du 2 mars 2004 relatif au carnet de maintenance des appareils de levage.*

*Arrêté du 2 mars 2004, relatif au carnet de maintenance des appareils de levage.*

*Arrêté du 2 décembre 1998 relatif à la formation à la conduite des équipements de travail mobiles automoteurs et des équipements de levage de charges ou de personnes.*

### Normes

*EN 1493 de décembre 1998 Élévateurs de véhicules.*

*EN 1494 Crics mobiles ou déplaçables et équipements de levage associés.*

*EN 1726-1 Sécurité des chariots de manutention. Chariots automoteurs de capacité n'excédant pas 10 000 kg et tracteurs dont l'effort au crochet est inférieur ou égal à 20 000 N.*

*Partie 1 : Prescriptions générales.*

*EN 1726-1/A1 Sécurité des chariots de manutention. Chariots automoteurs de capacité n'excédant pas 10 000 kg et tracteurs dont l'effort au crochet est inférieur ou égal à 20 000 N.*

*Amendement 1 : systèmes de retenue de l'opérateur. Spécification et procédure d'essai.*

### Publications INRS

*ED 766 Chariots automoteurs de manutention. Manuel de conduite*

*ED 812 Chariots automoteurs de manutention. Guide pour le choix et l'utilisation*

*ED 828 Principales vérifications périodiques*

## 2.2 OUTILS ET OUTILLAGES

### OUTILS ET OUTILLAGES

Tout employeur est responsable du bon état des outils et outillages.

Les outils et outillages sont à l'origine de nombreuses blessures (particulièrement

aux mains) occasionnant plus de 10 % des accidents avec arrêt de travail. Aussi, il est indispensable de prendre les précautions suivantes :


1. S'informer des capacités d'utilisation et des risques propres à chaque outillage.
2. N'utiliser que des outils adaptés à chaque utilisation et respecter les préconisations d'usage du constructeur.

3. Utiliser les protections individuelles nécessaires en fonction du travail à effectuer. Ex. : lunettes pour meulage, masque de soudage, etc. (fig. 23 et 24).

4. Ne pas détourner l'attention d'une personne en train d'utiliser un outillage.

5. Ne pas utiliser d'outils défectueux. Ex. : manche de marteau abîmé, burin ayant la tête écrasée, clé plate déformée...

6. Toujours garder les outils en conformité avec leurs caractéristiques d'origine (il en va de même pour les machines utilisées dans les garages).

7. En ce qui concerne les outillages électriques portatifs, choisir de préférence du matériel de classe II à double isolation. Ces appareils doivent porter le symbole  sur leur plaque signalétique et dans ce cas ne doivent pas être reliés à la terre.  
- S'assurer qu'un dispositif de commande à action maintenue permet à l'opérateur de les arrêter à tout moment.

*23. Utiliser pour le polissage un système pneumatique à aspiration intégrée et des lunettes complètement fermées*



---

Il serait souhaitable que tous ces appareils soient conçus de manière à éviter tout démarrage intempestif lorsque la tension d'alimentation est rétablie après une interruption.

- Ne pas tirer sur le câble d'alimentation pour le débrancher.
- Débrancher tout appareil inutilisé même pendant une courte période.

8. Utiliser de préférence de l'outillage pneumatique pour éviter le risque électrique.

#### *24. Ne jamais meuler sans protection*



#### **BIBLIOGRAPHIE**

*Publications INRS  
ED 940 La main et la machine,*



## 2.3 MACHINES ET APPAREILS SPÉCIAUX

### MACHINES ET APPAREILS SPÉCIAUX

Certains établissements, selon leur importance, utilisent différentes machines et appareils spéciaux qui peuvent se classer

dans les familles suivantes :

- Machines-outils pour les travaux de mécanique générale : tour, fraiseuse, perceuse, rectifieuse.
- Machines ou appareils spéciaux tels que :
  - machines à river les garnitures
  - appareils démonte-pneus
  - bancs d'essais : moteurs, pompes à injection, démarreurs, alternateurs...
- Presses pour le démontage ou le remontage de roulements ou organes mécaniques...
- Machines à meuler.
- Machines portatives : perceuses, visseuses, ponçuses...
- Compresseurs d'air.

### 2.3.1 RÈGLES GÉNÉRALES

Les machines mises en service à l'état neuf à partir du 1<sup>er</sup> janvier 1995 sont soumises aux dispositions des articles R. 4311-1 à R. 4314-15 du code du travail. Cette réglementation issue de directives européennes, impose aux constructeurs

- d'une part, deux types d'obligations :
  - le respect des règles techniques listées et définies dans l'annexe 1 de l'art. R. 4312-1,
  - le suivi de procédures de certification de conformité définies dans les articles R. 4313-1 à R. 4313-58. À noter que l'Autocertification "CE" concerne une très grande majorité de machines
- et, d'autre part, des formalités à respecter, à savoir :
  - établir une déclaration "CE" de conformité et la remettre au preneur lors de la mise à disposition de la machine,
  - apposer un marquage "CE" de conformité sur la machine de manière distincte, lisible et indélébile,
  - établir une documentation technique.

Pour les autres machines, celles-ci devront être au moins conformes aux dispositions des articles R. 4324-1 à R. 4324-23 du code du travail qui fixent les prescriptions techniques auxquelles doivent satisfaire les machines et équipements de travail en service ou vendus d'occasion.

### 2.3.2 APPAREILS SPÉCIAUX

Sont regroupés sous cette dénomination des machines et appareils spécialement conçus pour le montage-démontage ou le réglage d'organes de véhicules automobiles.

À noter, en particulier :

- Pour les appareils démonte-pneus (cf. brochure sur les pneumatiques ED 961) :
  - prévoir un dispositif de commande à action maintenue, c'est-à-dire tel que le mouvement s'arrête dès que l'opérateur cesse d'appuyer sur le bouton "marche",
  - disposer, quand cela est possible, des protecteurs dans les zones qui présentent un risque de coincement ou de cisaillement.
- Pour les machines à équilibrer les roues : disposer un protecteur asservi à la marche de la machine pour éviter la projection des cailloux qui auraient pu demeurer dans le pneumatique (fig. 25).
- Pour les presses destinées à démonter et monter les roulements, bagues, axes... : mettre en place un protecteur d'une résistance suffisante pour s'opposer à la projection d'éclats métalliques consécutifs à la rupture, par exemple, d'une cage de roulement.
- Pour les appareils à tarer les injecteurs : installer devant ceux-ci un protecteur asservi afin que l'opérateur ne puisse être blessé par le jet sortant de l'injecteur (cf. § 3.1 Mise en œuvre des fluides sous haute pression). L'ouverture du protecteur devra donc arrêter la pompe pour faire chuter la pression.
- Pour les bancs d'essais de freinage : installer des protecteurs conçus de manière à ce que les employés ne puissent pas être entraînés par les rouleaux (fig. 26).



25. Après montage de la roue, l'opérateur doit remettre en place le protecteur pour faire fonctionner la machine

26. Banc d'essais de freinage muni de protecteurs mobiles



### 2.3.3 MEULES ET MACHINES À MEULER

Leur utilisation et leur entretien sont soumis aux prescriptions de textes réglementaires (décret n° 2003-158 du 25 février 2003) et ne doivent être confiés qu'à des ouvriers qualifiés.

#### MEULES

1. Étiqueter chaque meule (date de livraison).
2. Stocker dans un local sec non soumis à de brusques variations de température.
3. Avant montage, effectuer un examen visuel de toutes les meules, contrôler et "sonner" les meules vitrifiées avec un maillet en bois : si le son rendu est mat (sans résonance), la meule doit être rejetée.
4. Après montage, faire tourner la meule à la main et vérifier qu'elle ne présente ni voile ni faux rond.

#### MACHINES À MEULER

1. Inspecter périodiquement les machines à meuler et veiller à régler le support de pièce à 2 mm de la meule et le pare-étincelles à 6 mm de la meule.
2. Arrêter toute machine à meuler s'il est constaté une anomalie quelconque et particulièrement en cas de vibrations.
3. Vérifier que les dispositifs de protection sont en place et en bon état (fig. 27).
4. Porter des lunettes de protection.

5. S'assurer que le règlement d'atelier fixant toutes les consignes de sécurité relatives à l'utilisation des machines à meuler est affiché. Cet affichage est obligatoire (arrêté du 28 juillet 1961).

De plus, en ce qui concerne les machines à meuler portatives, il est nécessaire de vérifier que :

1. le régulateur de vitesse est efficace en contrôlant la vitesse à vide de la broche à l'aide d'un tachymètre (meuleuses pneumatiques),
  2. la vitesse maximale d'utilisation indiquée sur la meule est supérieure ou égale à celle de la broche,
  3. la pression d'air est correcte (cas des meuleuses pneumatiques),
  4. les meules destinées à des travaux de tronçonnage ne sont pas utilisées pour d'autres travaux (ébarbage par exemple).
- En outre, il ne faut pas poser brutalement la machine et prévoir aux postes de travail un support afin d'éviter les chocs qui peuvent endommager la meule.

### 2.3.4 CIRCUIT D'AIR COMPRIMÉ. COMPRESSEUR. SOUFFLETTE

Tous les ateliers sont munis d'un réseau de distribution d'air comprimé dont les utilisations sont multiples :

- gonflage des pneumatiques
- alimentation de certains outillages : clés

à chocs, soufflette...

- distribution des graisses et huiles
- pistolets de pulvérisation pour la peinture.

### COMPRESSEUR

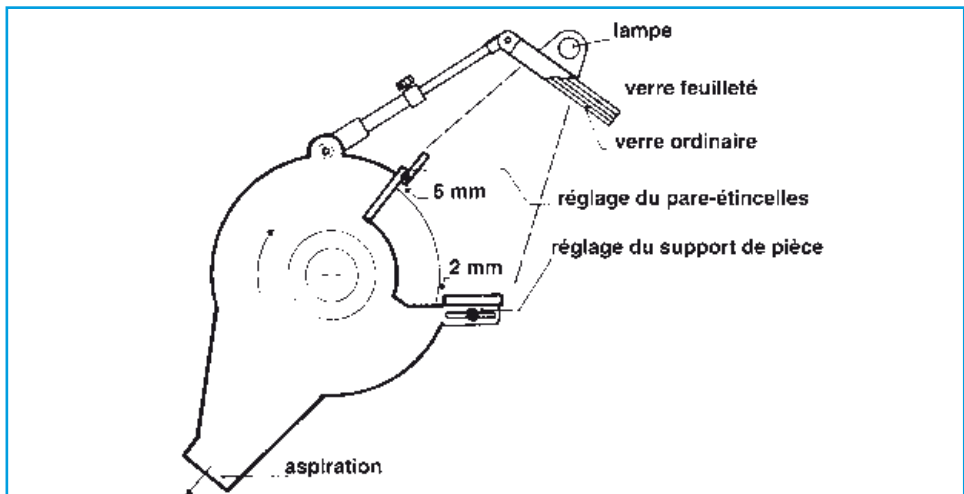
Le ou les compresseurs alimentant ce réseau seront du type insonorisé ou alors installés dans un local séparé.

De plus, ils seront munis d'organes de protection adaptés.

Lorsqu'ils sont équipés d'un réservoir, ils sont soumis :

- soit à la réglementation concernant les récipients à pression simple (arrêté ministériel du 14 décembre 1989 modifié portant application de la directive n° 87-404 CEE) si la cuve répond aux critères de définition de ces récipients,
- soit à la réglementation sur les équipements sous pression :
  - décret n° 99-1046 du 13 décembre 1999 modifié relatif aux équipements sous pression et arrêté ministériel du 21 décembre 1999 relatif à la classification et à l'évaluation des équipements sous pression pour les compresseurs mis en service après le 29 mai 2002,
  - décret du 18 janvier 1943 modifié portant règlement sur les appareils à pression de gaz et arrêté ministériel du 23 juillet 1943 réglementant les appareils

27. Touret à meuler avec ses dispositifs de protection



de production, d'emmagasinage ou de mise en œuvre des gaz comprimés ou dissous pour les compresseurs mis en service avant le 29 novembre 1999, - l'un ou l'autre des deux décrets et arrêtés précités pour les compresseurs mis en service entre le 29 novembre 1999 et le 29 mai 2002.

Les dispositions réglementaires concernant l'exploitation des compresseurs munis d'un réservoir sont fixés :

- par l'arrêté du 15 mars 2000 modifié pour les compresseurs soumis à la réglementation sur les équipements sous pression,
- par le décret du 18 janvier 1943 modifié et l'arrêté ministériel du 14 décembre 1989 modifié pour les compresseurs soumis à la réglementation sur les appareils à pression simples.

En outre, il faudra vérifier périodiquement le fonctionnement des organes de contrôle et de sécurité et particulièrement le manomètre et la soupape de sécurité. Aucune vanne ne doit être placée entre le réservoir et la soupape de sûreté. Des inspections périodiques réalisées par un organisme habilité ou par une personne compétente de l'exploitant doivent être effectuées tous les 40 mois et des requalifications périodiques (ou des réépreuves pour les appareils à pression simples) doivent être réalisées par un expert d'un organisme agréé tous les 10 ans.

D'autre part, d'une manière générale, il est obligatoire de tenir un registre de sécurité des machines qui permet, entre autres, l'archivage des documents attestant de leur contrôle.

## **SOUFFLETTE**

La soufflette à air comprimé, couramment utilisée peut s'avérer dangereuse car elle disperse les poussières et les liquides sous forme d'aérosols.

Sans proscrire l'usage de soufflettes en toutes circonstances, il est conseillé de :

- les alimenter à une pression inférieure à 2,5 bars (détendeur en amont),
  - utiliser des modèles munis de diffuseur, afin de limiter la projection de matières solides.
- Par contre, en interdisant l'usage dans les

cas principaux suivants :

- Séchage des pièces  
Après dégraissage, celles-ci seront séchées dans une hotte aspirante.
- Séchage des vêtements de travail  
Lorsqu'un mécanicien a son vêtement de travail souillé par du gas-oil ou un solvant il peut être tenté de le sécher à l'aide d'une soufflette.  
Cette pratique peut être très dangereuse car l'air comprimé pénètre dans les cellules du corps humain et peut entraîner des lésions graves.
- Dépoussiérage des freins.

## **BIBLIOGRAPHIE**

### Réglementation

*Code du travail :*

*Utilisation des équipements de travail :*

*L. 4321-1 à L. 4321-5, R. 4321-1 à R. 4324-45*

*Obligation de sécurité, certification, règles techniques de conception et de construction des équipements de travail : L. 4321-1, R. 4311-1 à R. 4314-5*

*Vérifications périodiques des équipements de travail : R. 4323-23 à R. 4323-27*

*Maintien en conformité des équipements de travail : R. 4322-1*

### Normes

*NF EN 792-7 Meuleuses portatives non électriques*

*NF EN 792-9 Meuleuses d'outillage portatives non électriques*

*NF EN 13218 Machines à meuler fixes*

*NF EN 50144-2-3, NF EN 50144-2-3/A1, NF*

*EN 50144-2-3/A2 Sécurité des outils électroportatifs à moteur. Règles particulières pour les meuleuses, ponçuses de type à disque et lustreuses*

### Publications INRS

*ED 54 Les machines neuves "CE"*

*ED 113 Les machines d'occasion et les accessoires de levage*

*ED 770 Machines et équipements de travail.*

*Mise en conformité*

*ED 804 Conception des équipements de travail et des moyens de protection*

*ED 807 Sécurité des machines et des*

*équipements de travail. Moyens de protection contre les risques mécaniques*

*ED 961 Opérations d'entretien et de remplacement des pneumatiques.*

*Guide de sécurité.*

## 2.4 SOUDAGE



### RISQUES PRINCIPAUX

- Toxicité des fumées et des gaz produits par le soudage.
- Projection des particules métalliques

brûlantes particulièrement lors des opérations de découpe.

- Contact avec des pièces chaudes ou la flamme du chalumeau.
- Rayonnement émis par l'arc pouvant affecter les yeux ("coups d'arc") et la peau ("coups de soleil").
- Rayonnement électromagnétique dû au courant de soudage.

- Explosion ou incendie du fait du travail en point chaud et de l'utilisation de gaz combustibles et comburants.

### MESURES PRÉVENTIVES

1. Disposer des extincteurs près des emplacements de soudage (cf. § 1.3 Incendie et lutte contre le feu).
2. Ne pas entreprendre des travaux de soudage à proximité de produits inflammables (notamment des réservoirs d'essence et de gas-oil) ou dans une atmosphère présentant des dangers d'explosion.
3. Prévoir des dispositifs d'aspiration des fumées, permettant de capter celles-ci au plus près de leur source d'émission et les évacuer directement au dehors du local de travail (fig. 29).

Procédé	Intensité du courant en ampères																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Électrodes enrobées	8							9	10	11	12			13			14				
MAG	8							9	10	11			12			13			14		
TIG	8			9			10	11			12			13							
MIG sur métaux lourds								9	10	11			12			13			14		
MIG sur alliages légers								10			11			12			13			14	
Gougeage air-arc								10			11	12			13			14			15
Coupage au jet de plasma								9			10	11	12			13					
Soudage micro-plasma	4	5	6			7	8	9	10			11			12						
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
	Intensité du courant en ampères																				

Ce tableau permet à l'opérateur de lire à l'intersection de la colonne correspondant à l'intensité du courant et de la ligne mentionnant le procédé de soudage, le numéro du filtre qui doit guider son choix. L'opérateur devra, à partir de cette indication, procéder à un essai direct et, le cas échéant, accroître ou diminuer l'opacité d'un échelon pour obtenir les conditions de vision qui lui conviennent pour l'exécution de la tâche qu'il a à accomplir

28. Guide pour le choix de filtres de protection oculaire en fonction du procédé de soudage à l'arc et de l'intensité du courant (d'après la norme NF EN 169)



29. Poste de soudage équipé  
d'une buse mobile d'aspiration des fumées





4. S'assurer du nettoyage des pièces à assembler (les peintures, solvants et graisses pouvant propager la flamme et dégager des fumées toxiques).

5. En cas de soudage en atmosphère confinée, utiliser des masques respiratoires et ventiler énergiquement.

6. Mettre à la disposition du personnel des moyens de protection individuelle adaptés tels que gants, guêtres, lunettes de sûreté, masques, etc.

L'opacité des filtres de soudage sera choisie en fonction de la technique de soudage utilisée (fig. 28, 28 bis et 28 ter).

Pour le soudage à l'arc, sont disponibles sur le marché des filtres :

- possédant un n° d'échelon à l'état clair et à l'état foncé prédéterminés par construction (voir la norme NF EN 169) ;
- commutables, qui commutent leur facteur de transmission dans le visible à

une valeur à l'état foncé prédéterminée par l'opérateur lorsque l'arc de soudage est amorcé (voir la norme NF EN 379) ;

- automatiques, qui commutent leur facteur de transmission dans le visible à une valeur à l'état foncé réglée automatiquement en fonction de l'éclairement lumineux généré par l'arc de soudage (voir la norme NF EN 379).

Il est recommandé de se rapprocher des fabricants de ce type de protection, tant pour le choix que pour définir les conditions de l'utilisation, en particulier pour les protections commutables et automatiques.

Pour les procédés tels que l'oxycoupage, le soudage au gaz et le soudo-brasage, le n° d'échelon de la protection doit être déterminé en fonction des débits des chalumeaux, selon les tableaux 28 bis et 28 ter.

28 bis. Numéros d'échelon <sup>a)</sup> à utiliser pour le soudage au gaz et le soudo-brasage

TRAVAIL	$q \leq 70$	$70 < q \leq 200$	$200 < q \leq 800$	$q > 800$
Soudage et soudo-brasage	4	5	6	7
NOTE $q$ = débit d'acétylène en litres par heure.				
<i>a) Selon les conditions d'utilisation, le numéro d'échelon immédiatement supérieur ou le numéro d'échelon immédiatement inférieur peuvent être utilisés.</i>				

28 ter. Numéros d'échelon <sup>a)</sup> à utiliser pour l'oxycoupage

TRAVAIL	$900 \leq q \leq 2000$	$2000 < q \leq 4000$	$4000 < q \leq 8000$
Oxycoupage	5	6	7
NOTE $q$ = débit d'oxygène en litres par heure.			
<i>a) Selon les conditions d'utilisation, le numéro d'échelon immédiatement supérieur ou le numéro d'échelon immédiatement inférieur peuvent être utilisés.</i>			

7. Les courants mis en œuvre par les procédés de soudage à l'arc ou par résistance sont à l'origine de champs électriques et magnétiques. La protection des opérateurs contre cette exposition doit être assurée.

L'évaluation des moyens de soudage, en vue de leur mise sur le marché, est présentée :

- pour les procédés de soudage à l'arc : dans le projet de norme 50444
- pour les procédés de soudage par

résistance : dans le projet de norme 50505

Cependant, l'évaluation de l'exposition en situation réelle doit être réalisée au poste de travail afin de respecter les exigences de la directive 2004/40/CE\*.

Cette évaluation étant complexe, seul le fournisseur du matériel de soudage est en mesure de la réaliser préalablement et de donner les consignes d'installation et d'utilisation appropriées à son matériel de soudage.

(\*) Cependant, la directive 2008/46/CE reporte la transposition de la directive 2004/40/CE, initialement prévue au 30-4-2008, au 30-4-2012. Mais, la directive 2004/40/CE n'est pas annulée, elle va être revue sur le fond d'ici le 30-4-2012.

Ces consignes peuvent recouvrir, par exemple, l'installation des câbles, les distances de sécurité minimales à respecter tant par rapport aux câbles qu'au matériel de soudage, pistolets et torches dans les différentes postures de soudage. Des recommandations particulières applicables lors de réparation ou de certaines opérations de maintenance doivent aussi être fournies.

Une attention particulière doit être apportée au personnel implanté avec un implant actif (défibrillateur, pacemaker, pompe à insuline...). Dans ce cas une évaluation particulière doit être réalisée au cas par cas en présence du médecin du travail et du médecin qui a réalisé l'implantation.

Les implants passifs (prothèses diverses...) constitués de matériaux métalliques peuvent aussi s'échauffer du fait des courants induits dans ces matériaux.

L'utilisation d'outillages en matériaux ferromagnétiques ou paramagnétiques doit être proscrite dans des environnements où l'induction magnétique est susceptible de dépasser 3mT, afin d'éviter le risque de projection de ces objets.

Le public (les clients) ne doit pas être autorisé à s'approcher des zones de soudage, pour les mêmes raisons. C'est pourquoi ces zones doivent être largement délimitées.

## **SOUDAGE ET COUPAGE AUX GAZ**

1. Stocker les bouteilles de la manière suivante :

- dans un local sec, bien ventilé, éloigné de tout matériau combustible et de toute source de chaleur, et séparé de l'atelier de réparation,

- verticalement, robinet fermé, muni de leur chapeau de protection, stockées de manière à ne pouvoir tomber et de façon à ce que leur identification soit parfaitement visible.

Les couleurs normalisées, pour les gaz les plus usuellement utilisés dans les garages sont :

Oxygène = blanc

Acétylène = marron clair

Argon = vert foncé

- en séparant les bouteilles pleines des bouteilles vides ces dernières devant, elles aussi, être stockées robinet fermé et munies de leur chapeau de protection.

2. Vérifier le bon état des tuyaux, manomètres, chalumeaux, éliminer tout appareil douteux et s'assurer que l'aiguille des manomètres revient à zéro après purge des canalisations.

3. N'utiliser que des chalumeaux munis de dispositifs anti-retour de gaz et pare-flamme.

4. Ne pas utiliser l'oxygène pour ventiler, ce qui risquerait d'enflammer les corps gras ou chiffons.

Pour la même raison ne pas graisser les dispositifs (robinet, manomètre, etc.) en contact avec l'oxygène pur.

## **SOUDAGE ET COUPAGE À L'ARC**

1. Installer autour de l'emplacement de soudage des écrans de protection incombustibles pour éviter les "coups d'arc" aux personnes circulant aux alentours ainsi que les projections de métal en fusion.

2. Peindre les murs des emplacements de soudage avec une peinture absorbant le rayonnement ultra-violet : couleur noir mat par exemple.

3. Débrancher la batterie du véhicule en retirant d'abord la borne négative et interconnecter à la pièce à souder les masses et les éléments conducteurs avoisinants afin d'assurer une liaison équipotentielle.

### **BIBLIOGRAPHIE**

#### *Publications INRS*

*ED 83 Le soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées*

*ED 87 Codage couleur des bouteilles à gaz transportables*

*ED 668 Guide pratique de ventilation 7. Opérations de soudage à l'arc*

*ED 742 Soudage et coupage au chalumeau*

### 3. TRAVAUX SPÉCIFIQUES DIVERS



#### 3.1 MISE EN ŒUVRE DE FLUIDES SOUS HAUTE PRESSION

##### **MISE EN ŒUVRE DE FLUIDE SOUS HAUTE PRESSION**

L'utilisation de fluide sous haute pression engendre essentiellement le risque d'injection accidentelle de fluide dans les tissus du corps humain.

Par exemple, l'injection de produit dans un doigt peut avoir comme conséquence extrême l'amputation du doigt ou son atrophie (fig. 30).

Plusieurs types de fluides peuvent être mis en œuvre sous haute pression, notamment dans les opérations suivantes :

1. Lavage sous haute pression (jusqu'à 100 ou 150 bars) avec de l'eau froide ou chaude additionnée le plus souvent de produits auxiliaires (détergents, détartrants, plastifiants autoséchants...) pour le nettoyage des véhicules ou d'organes mécaniques, la préparation avant peinture, la protection des surfaces.
2. Graissage des véhicules avec un pistolet à haute pression (250 à 350 bars).
3. Peinture au pistolet par différentes méthodes (sous pression "air-less", électrostatique, pneumo-électrostatique), à des pressions pouvant atteindre 400 bars, selon les peintures et solvants utilisés.
4. Tarage des injecteurs de moteur diesel.



30. Blessure à l'index par pistolet de graissage  
a) La plaie causée par l'entrée de la graisse est parfaitement visible

b) Aspects de la blessure après une première intervention consistant en une greffe de peau.

L'atrophie du doigt est associée à une perte de sensibilité  
c) Après une deuxième intervention, la sensibilité est redevenue bonne et la mobilité suffisante ; cependant, le doigt conserve une difformité

## MESURES PRÉVENTIVES

Il est nécessaire, lors de la mise en œuvre de fluides sous haute pression, de :

1. Vérifier périodiquement les dispositifs de sécurité des groupes générateurs : manomètres, soupapes, clapets de sûreté, dispositifs d'arrêts d'urgence...
2. Vérifier particulièrement le dispositif de commande à action maintenue de tous les pistolets.
3. Vérifier le bon état des flexibles et pendant leur utilisation se méfier des arêtes et angles vifs qui peuvent les détériorer.
4. Ne jamais mettre la main devant un pistolet (même avec un chiffon) une buse, un injecteur lorsque l'installation à laquelle ils sont raccordés est en pression.
5. Ne jamais tenter de démonter un appareil sans s'assurer que la pression est nulle.

## 3.2. LAVAGE. NETTOYAGE. DÉGRAISSAGE



Diverses opérations de nettoyage peuvent être exécutées :

- Lavage du véhicule lui-même qui peut s'effectuer avec des machines travaillant à

différentes pressions et températures d'eau additionnée le plus souvent de produits détergents.

- Nettoyage des sous-ensembles démontés avant d'effectuer leur réparation impliquant un lavage, un dégraissage ou un dépoussiérage préalable.
- Dépoussiérage interne des véhicules.

### RISQUES

1. Projection de corps étrangers (boues, graviers...) par l'effet dynamique du jet d'eau ou du jet d'air lors de l'utilisation des soufflettes à air comprimé.
2. Blessures causées par l'impact du jet liquide dont la pression peut atteindre 150 bars (cf. § 3.1).
3. Brûlures causées par le jet d'eau chaude ou de vapeur et par contact avec la lance de lavage.
4. Troubles pulmonaires ou cutanés dus aux produits détergents ou dégraissants.
5. Chutes causées par glissades sur le sol mouillé.

### MESURES PRÉVENTIVES

1. Faire porter aux opérateurs des lunettes et des vêtements de protection adaptés.
2. Organiser le poste de travail de manière à ce que les employés circulant à proximité de l'aire de lavage ne puissent être atteints par le jet.
3. S'assurer du bon état de l'installation électrique et de la mise à la terre de tous les appareils.

4. Revêtir les aires de lavage d'un matériau antidérapant et donner au personnel des chaussures adaptées.

5. Prévoir une ventilation du poste de lavage si cette opération est effectuée à l'intérieur d'un bâtiment.

6. S'assurer de la présence ou de l'efficacité du système de prétraitement des eaux usées (eaux de lavage des voitures ou du sol du garage) dont le rejet à l'égout doit être accepté par l'organisme en charge du réseau à l'aide d'une autorisation de déversement. Ce système d'évacuation devra comporter un déshuileur et un bac de décantation (éventuellement combinés en un seul appareil) dont la fonction est de retenir :

- les hydrocarbures

- les terres et corps solides dont sont chargées les eaux usées.

7. Ne jamais utiliser de produits inflammables pour nettoyer une pièce.

8. Dans le cas de nettoyage de pièces par trempage, utiliser des installations ventilées, équipées de bacs de trempage avec couvercles articulés et bacs de rétention.

9. Concernant l'activité de réparation mécanique, pour le dégraissage des pièces, utiliser de préférence des fontaines dites « biologiques » (sans solvant et utilisant un système de régénération de la solution par biodégradation).

*31. Escalier de fosse de visite : les marches sont constituées de caillebotis antidérapants (la disposition de l'escalier dans le sens longitudinal de la fosse permettrait un accès plus aisé dans celle-ci)*



### 3.3 FOSSES DE VISITE

#### FOSSSES DE VISITE

D'une manière générale il est préférable de disposer de ponts élévateurs (cf. § 2.1) plutôt que de fosses de visite. Cependant celles-ci sont encore couramment utilisées.

#### RISQUES

Les fosses sont à l'origine d'accidents souvent graves dont les causes principales sont les suivantes :

- chutes dans les fosses
- incendies et parfois explosions
- intoxication par les gaz d'échappement.

### MESURES PRÉVENTIVES

1. Prévoir à chaque extrémité de la fosse un escalier afin d'en faciliter l'accès.

Ces escaliers seront munis de marches antidérapantes (métal déployé, béton revêtu de grains de corindon...). L'usage du bois est fortement déconseillé, car il devient rapidement glissant en présence de produits gras (fig. 31).

2. Quand la fosse est inutilisée, l'entourer d'un garde-corps solide

(ou éventuellement la recouvrir, ce qui souvent n'est pas fait car il faut alors manutentionner des pièces lourdes).

Une solution élégante consiste à installer des barrières relevables (fig. 32).

Ce type de barrière peut s'installer sur tous les types de fosses.

32. Fosse de visite équipée d'une barrière de protection escamotable





- 
3. Entourer la fosse d'une plinthe qui s'opposera à la chute des outils.
  4. Nettoyer la fosse et ses dispositifs d'accès (sol légèrement en pente avec regard d'évacuation).
  5. S'assurer du bon état de l'installation électrique qui doit résister aux chocs mécaniques ainsi qu'à la présence éventuelle d'eau et d'hydrocarbures. L'éclairage sera installé de préférence sous verre dormant.
  6. Brancher les dispositifs de captage des gaz d'échappement à chaque fois que l'on effectue un réglage de moteur.
  7. Interdire le nettoyage de pièces dans la fosse et au-dessus de celle-ci.
  8. Ne pas introduire de flamme nue dans la fosse.
  9. Installer un dispositif de ventilation au fond de la fosse.
  10. Installer un extincteur à chaque extrémité de la fosse.
  11. S'assurer que la position du véhicule sur la fosse n'obstrue pas les dispositifs d'accès.

#### **BIBLIOGRAPHIE**

*Publication INRS  
R 331 Recommandation de la  
CNAM. Fosses de visite pour  
véhicules automobiles*

### 3.4 PRÉPARATION ET MISE EN PEINTURE DES VÉHICULES

#### PRÉPARATION ET MISE EN PEINTURE DES VÉHICULES

#### RISQUES

La mise en peinture des véhicules et les opérations préliminaires qu'elle nécessite (dégraissage, décapage, ponçage...)

présentent des risques importants :

- Intoxication par ingestion ou surcharge pulmonaire par inhalation de poussières provoquées par le ponçage ou le piquage de carrosseries ou de sous-ensembles.

- Intoxication par inhalation de produits toxiques, solvants de peinture en particulier (cf. § 1.6. Produits dangereux et toxiques).

Ces intoxications peuvent provoquer un certain nombre de maladies professionnelles résumées dans le tableau 3 ci-après.

TABLEAU 3. Tableau des maladies professionnelles à retenir pour les travaux de peinture

Produits	Utilisation	n° de tableau	Maladies
plomb et composés du plomb	pigments de certaines peintures	1	troubles digestifs (coliques de plomb), neurologiques (paralysie périphérique et troubles cérébraux), rénaux et hématologiques (anémie)
toluène, xylène,	solvants contenus dans certaines peintures	4 bis	troubles gastro-intestinaux apyrétiques
hydrocarbures halogénés	produits de dégraissage	12	troubles neurologiques, cutanéomuqueux, rénaux, hépatiques, cardio-respiratoires et digestifs
solvants divers (éthers de glycol, alcools, cétones, hydrocarbures aliphatiques, etc...)	peintures, diluants produits de décapage, nettoyage et rebouchage des carrosseries	84	atteintes cutanées et neurologiques
isocyanates	durcisseurs (peintures polyuréthannes)	62	rhinopharyngite, bronchite, asthme
résines époxydiques	produits de rebouchage pour carrosseries	51	dermites, eczémas
amines aliphatiques et alicycliques	- durcisseur des résines époxydiques - amines de neutralisation (peintures en phase aqueuse)	49, 49 bis	dermites, asthme
amines aromatiques	durcisseur des résines époxydiques	15, 15 bis, 15 ter	dermites, troubles neurologiques et hématologiques, cancers

- Incendies dans les installations de mise en peinture (cabine de pulvérisation et de séchage, bac de préparation de peintures, stockage des produits et des déchets, etc.)
- Explosion due aux vapeurs de solvants inflammables (cf. § 1.3 Incendie, Explosion).

### RÉGLEMENTATION

- Art. R. 4312-3 à R. 4312-22 du code du travail relatifs aux cabines de peinture.

- Arrêté du 3 mai 1990 pris en application des art. R. 4311-4-7° et R. 4312-7 al. 1 du code du travail précisant les vitesses de ventilation des cabines de projection destinées à l'emploi de peintures liquides ou de vernis.
- Décret 47-1619 du 23 août 1947 modifié visant la protection des travailleurs qui exécutent des travaux de peinture, ou de vernissage par pulvérisation.

*33. Poste de préparation des peintures (pesée) avec aspiration frontale.  
En arrière plan, le stockage des peintures en pots.*



- Arrêté du 11 juillet 1977 fixant la liste des travaux nécessitant une surveillance médicale spéciale.

- Rubrique n° 2930.2 : Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt sur véhicules et engins à moteur.

## MESURES PRÉVENTIVES

### 1. Stockage des produits (peintures, diluants et solvants)

- stocker les produits dans un local indépendant et bien ventilé dont l'éclairage sera conçu sous verre dormant et n'y utiliser et installer que des appareils électriques utilisables en atmosphère explosible,
- y interdire de fumer et afficher clairement cette interdiction,
- veiller à ne mettre à disposition sur les lieux d'utilisation que les quantités de

produits nécessaires à un jour de travail,  
- prévoir une rétention.

### 2. Préparation des produits

La préparation des peintures nécessite d'effectuer des mélanges de produits et de les agiter pour les rendre homogènes. Prévoir un local, indépendant de celui du stockage, muni d'une ventilation naturelle permanente et d'une ventilation mécanique pour l'extraction de l'air pollué. Un captage localisé enveloppant les zones où sont effectuées les opérations de préparation (pesage, mélange, pulvérisation, nettoyage, etc.) doit être mis en œuvre selon le principe du dosseret aspirant de façon à assurer un balayage horizontal de l'air (fig. 33). Avec l'utilisation de peintures hydrodiluable, les techniques de nettoyage changent et ne nécessitent plus d'aspiration frontale (fig. 34).

34. Poste de nettoyage des pistolets de pulvérisation de peinture hydrodiluable.





35. Travaux de peinture dans une cabine ventilée

### 3. Récupération des déchets

Les déchets récupérés après des travaux de peinture sont de deux types :

- déchets liquides : solvants et diluants usés, fonds de peinture...
- déchets solides : papiers ayant servi de "caches", chiffons sales...

Récupérer séparément ces deux types de déchets dans des conteneurs métalliques munis de couvercles étanches.

Les solvants usagés étant considérés comme déchets dangereux, il est indispensable de leur faire suivre une filière de traitement adaptée ; donc de les faire collecter par un prestataire autorisé.

### 4. Peinture des véhicules

La mise en peinture de la totalité ou d'une partie seulement d'un véhicule doit toujours être effectuée en atmosphère salubre dans une cabine ventilée, conformément au décret du 23 août 1947 relatif aux travaux de peinture (fig. 35).

Les cabines neuves ou d'occasion installées depuis le 1<sup>er</sup> octobre 1990 doivent satisfaire aux exigences des articles R. 4312-3 à R. 4312-18 du code du travail. Les critères techniques à respecter sont précisés dans le guide de ventilation n° 9.1 de l'INRS (ED 839).

• Assurer correctement l'entretien de la cabine en utilisant le carnet fourni à cet effet par le constructeur qui prévoit notamment :

- le remplacement périodique des filtres d'air considérés alors comme déchets dangereux,
- l'examen au moins une fois par an, de l'état intérieur des conduites d'extraction d'air en aval des filtres.

En effet des dépôts de peinture dans les gaines sont la principale source des incendies observés dans les installations de peinture.

Le nettoyage de ces conduits se fera de préférence à l'aide d'un moyen mécanique et dans tous les cas sans l'aide d'un solvant inflammable.

Les rejets d'air doivent respecter les règles de protection de l'environnement et ne pas constituer une nuisance pour le voisinage. Les matières solides et/ou les vapeurs de solvant doivent être retenues par des filtres.

• Assurer le contrôle de la santé du personnel par un médecin qui procédera aux examens et notamment :

- établira un certificat d'aptitude avant d'admettre un employé à effectuer des travaux de peinture au pistolet,
- renouvelera ce certificat un mois après l'embauche et effectuera une visite médicale tous les six mois (art. 6 et 7 du décret du 23 août 1947).

• Mettre à la disposition du personnel tout le matériel de protection nécessaire et s'assurer de son bon entretien.

• Contrôler périodiquement le système d'aération des cabines de peinture conformément à l'article R. 422-20 du code du travail et à l'arrêté du 8-10-1987.

## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

- **Code du travail :**
  - **Aération assainissement des locaux :** R. 4222-1 à R. 4412-164
  - **Cabines de projection par pulvérisation, cabines et enceintes de séchage de peintures liquides, de vernis, de poudres sèches et cabines mixtes :** R. 4312-3 à R. 4312-22
  - **Prévention des explosions :** R. 4227-42 à R. 4227-57
- **Décret n° 47-1619 du 23 août 1947 modifié Travaux de peinture ou de vernissage par pulvérisation**
- **Arrêté du 3 mai 1990 précisant les prescriptions relatives aux vitesses de ventilation des cabines**
- **Arrêté du 11 juillet 1977 Liste des travaux nécessitant une surveillance médicale spéciale**
- **Réglementation des Installations classées pour la protection de l'environnement :**  
*Rubrique n° 2930.2 : Application, cuisson, séchage de vernis, peinture, apprêt sur véhicules et engins à moteur.*

### Publications INRS

- TJ 19 Les maladies professionnelles (régime général)*
- ED 839 Guide pratique de ventilation 9.1. Ventilation des cabines d'application par pulvérisation de produits liquides*
- ED 955 Peintures en phase aqueuse (ou peintures à l'eau)*
- ED 956 Peintures en poudre*
- ED 971 Peintures en solvants*



### 3.5. ACCUMULATEURS AU PLOMB

#### ACCUMULATEURS AU PLOMB

La manutention et la charge des batteries d'accumulateurs au plomb sont causes d'accidents dus principalement :

1. Au poids des batteries elles-

mêmes et à leur dépose souvent malaisée compte tenu de leur emplacement sur le véhicule.

2. À l'énergie électrique de l'accumulateur, libéré sous la forme d'un arc électrique créé lorsque des outils ou des pièces métalliques viennent au contact des deux bornes de la batterie.

3. Au dégagement d'hydrogène (et d'oxygène) important pendant la charge et surtout pendant la surcharge des batteries et une heure après la charge. Aussi, il est conseillé de desserrer les bouchons afin de profiter de la non-étanchéité du filetage pour l'évacuation des gaz et éviter le risque d'éclatement par suppression.

Compte tenu du risque d'explosion que présente le dégagement d'hydrogène, les locaux de charge de batteries d'accumulateurs doivent être :

– implantés dans des zones éloignées de toute flamme et étincelle ;

– dimensionnés pour permettre des interventions aisées et limiter la concentration de l'hydrogène dans l'air à moins de 10 % de la LIE (4 %), soit 0,40 % ;

– ventilés mécaniquement si nécessaire pour limiter la concentration de l'hydrogène dans l'air à moins de 0,40 % en prévoyant l'introduction d'air neuf en partie basse et du côté opposé, l'évacuation des gaz en partie haute.

Pour le calcul de la concentration en hydrogène, voir la recommandation CNAMTS R 215.

Ces locaux doivent en outre être construits en matériaux incombustibles.

Les locaux de charge seront équipés de supports de batteries, d'un dispositif de manutention (palans par exemple) de sécurité en atmosphère explosive, de

câbles de charge à poste fixe près de la batterie à recharger. Seront définies les zones à risque d'explosion conformément au décret 2002-1553 du 24 décembre 2002 et tout le matériel électrique sera conforme aux zones concernées (décret n° 96-1010 du 19 novembre 1996).

Ne pas entreprendre de travaux de soudage au chalumeau ou à l'arc à proximité de batteries d'accumulateurs.

La création d'un local spécifique réservé exclusivement à la charge de batteries peut être facultative dans un atelier ou un entrepôt où les conditions suivantes sont simultanément assurées :

– le volume de l'atelier est égal ou supérieur à 250 fois le volume total d'hydrogène dégagé lors de chaque opération de charge ce qui limite la concentration en hydrogène à 0,4 % sous réserve que la partie haute de l'atelier ne comporte aucune zone pouvant former une poche d'accumulation d'hydrogène, et que l'atelier ne comporte pas une autre source génératrice d'atmosphère explosive ;

– l'air de l'atelier est entièrement renouvelé au minimum une fois entre deux opérations de charge consécutives soit par des dispositifs statiques d'aération naturelle, soit par des dispositifs mécaniques de ventilation générale ;

– l'emplacement de charge est situé dans une zone protégée de l'atelier et aménagée à cet effet (sol anti-acide, évacuation des eaux, lave-ceil...) à l'abri des risques liés aux activités voisines (heurts par circulation d'engins, manutentions...).

#### *Remarque*

Lorsque la puissance maximale du courant continu utilisable pour la charge des accumulateurs est supérieure à 10 kW, les ateliers de charge des accumulateurs relèvent de la rubrique 2925 concernant les installations classées pour la protection de l'environnement.

### MESURES PRÉVENTIVES

- Ne pas fumer.
- Débrancher les batteries en commençant par la borne négative.

- Les déposer sur un chariot spécial pour en faciliter le transport.

- Les placer dans un local de charge qui doit être :
  - indépendant du reste de l'atelier
  - bien ventilé
  - éclairé par des appareils électriques

Le sol de ce local doit être imperméable et conçu d'une manière telle qu'il permette une récupération facile des électrolytes en cas d'épandage accidentel. Les allées sur une largeur d'environ 0,60 m seront garnies de caillebotis isolants.

- Desserrer les bouchons des bacs.
- Faire si nécessaire le complément d'électrolyte et en cas de manipulation d'acide sulfurique se souvenir de la règle « Pas d'eau dans l'acide », ce qui évite les projections très dangereuses d'acide.
- Mettre à disposition du personnel :
  - des gants de protection contre l'acide
  - des lunettes de protection pour les opérations de manipulation d'électrolyte et d'acide.
- Installer un dispositif lave-yeux ou fontaine oculaire.
- Avant de rejeter l'électrolyte effectuer sa neutralisation chimique.

#### BIBLIOGRAPHIE

##### Réglementation

Art. L. 511-1 à L. 517-2 du code de l'environnement  
 Rubrique 2925 Atelier de charge d'accumulateurs

##### Publications INRS

ED 717 Batteries... chargez !  
 ED 746 Guide pratique de ventilation 11. Accumulateurs au plomb  
 R 215 Recommandation de la CNAMTS. Batteries d'accumulateurs

### 3.6 RÉPARATION ET ENTRETIEN DES GARNITURES DE FREIN

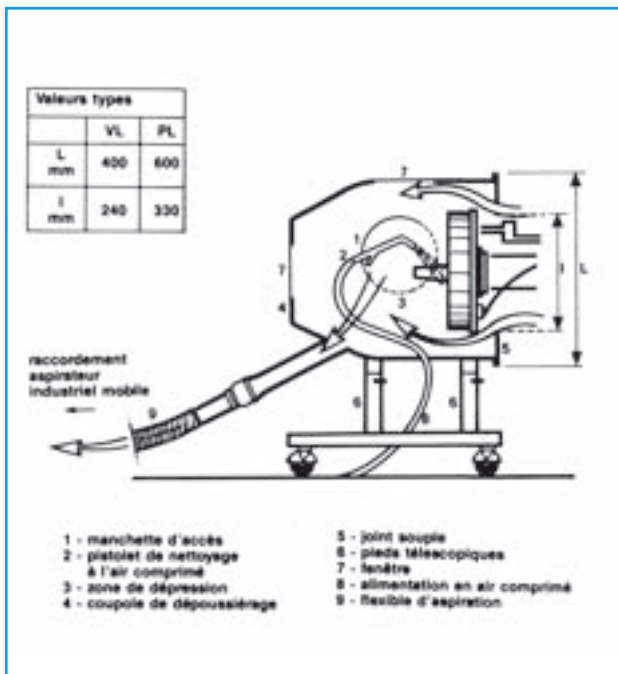
#### RÉPARATION ET ENTRETIEN DES GARNITURES DE FREIN

Les garnitures de friction des freins et de l'embrayage peuvent encore contenir des fibres d'amiante qui peuvent être libérées soit par usure normale soit

au cours de leur usinage. L'inhalation de ces fibres est particulièrement dangereuse car elle peut provoquer des maladies dont certaines, très graves, sont du type cancer. Ces maladies sont inscrites aux tableaux n° 30 et 30 bis.

Pour les salariés susceptibles d'être exposés une formation spécifique au risque amiante (appelée « séquence amiante ») est obligatoire.

36. Enceinte de dépoussiérage adaptée à l'utilisation d'air comprimé (soufflettes)



En conséquence il doit être formellement proscrit d'employer une soufflette à air comprimé pour nettoyer les tambours et mécanismes de frein (cf. § 2.3.4).

- Équiper les opérateurs d'un appareil filtrant de protection respiratoire contre les poussières de classe P3 (demi-masque filtrant FF P3 par exemple).
- Nettoyer les garnitures de frein à l'aide d'un aspirateur doté d'un filtre à très haute efficacité de classe H13 suivant la norme NF EN 1822.
- Lorsque l'aspiration n'est pas suffisante, procéder
  - par lavage ou essuyage humide (fig. 37),
  - à l'aide d'un dispositif spécial s'adaptant sur le tambour (fig. 36).
- Équiper toutes les machines utilisées pour l'usinage des garnitures de dispositifs d'aspiration efficace.

L'air et l'eau rejetés contenant des fibres d'amiante devront être filtrés et décantés afin de limiter la pollution de l'environnement.

Avant d'aménager les postes de travail consultez votre médecin du travail ou le Service Prévention de votre CRAM.

## BIBLIOGRAPHIE

### Réglementation

*Code du travail : Mesures particulières de protection contre les risques liés à l'amiante : R. 4412-94 à R. 4412-148.*

*Code de la Sécurité sociale annexe II, tableaux n° 30 et 30 bis. Affections*

*professionnelles consécutives à l'inhalation des poussières d'amiante.*

### Publications INRS

*Dossier web "Amiante et fibres" ED 809 Exposition à l'amiante dans les travaux d'entretien et de maintenance. Guide de prévention.*



37. Dépoussiérage des garnitures de frein par voie humide



### 3.7. INTERVENTIONS SUR VÉHICULES AU GPL (pour plus de détails, voir fiche pratique de sécurité ED 111)

#### INTERVENTIONS SUR VÉHICULES AU GPL

Certains véhicules utilisent comme carburant des gaz de pétrole liquéfiés, communément appelés GPL.

L'appellation GPL (pour "gaz de pétrole liquéfié") appliquée à des combustibles liquéfiés sous pression, est réservée au propane ( $C_3H_8$ ), au butane ( $C_4H_{10}$ ) et à leurs mélanges. En France, le carburant GPL est un mélange propane-butane (50/50 environ), liquéfié sous 4 bars de pression à 20 °C.

#### RISQUES

##### 1. Risques dus à la vaporisation

La phase liquide, au contact de la peau provoque des "brûlures". La phase gazeuse, à haute dose, peut avoir un effet légèrement anesthésiant et/ou asphyxiant (par déplacement de l'oxygène).

##### 2. Risques dus aux fuites

Les fuites peuvent être à l'origine d'explosion et d'incendie.

##### 3. Risques dus à un échauffement accidentel (incendie)

Un fort échauffement conduit à une augmentation considérable de la pression interne ainsi qu'à un accroissement du volume occupé par la phase liquide. Ces deux phénomènes peuvent entraîner l'éclatement des récipients, raison pour laquelle ils sont équipés d'un dispositif limiteur de surpression (soupape).

#### MESURES PRÉVENTIVES GÉNÉRALES

##### 1. Formation

Une formation concernant le GPL est délivrée par les constructeurs automobiles ou par certains centres de formation spécialisée, et recommandée par le comité français du butane et du propane (CFBP). Seules les personnes ayant suivi cette formation spécifique doivent être autorisées à intervenir sur les réservoirs

GPL automobiles. De plus, ceux possédant une attestation de qualification du CFBP valide et travaillant dans un atelier agréé CFBP sont autorisés à intervenir sur le réservoir et à équiper au GPL les véhicules essence.

##### 2. Équipements de protection individuelle (EPI)

Les opérateurs doivent porter des EPI adaptés, c'est-à-dire des vêtements couvrants, exempts de fibres synthétiques (polyacryliques) génératrices d'électricité statique, ainsi que des chaussures antistatiques. Pour éviter le contact avec la peau ou les muqueuses, les intervenants porteront gants de type pétrolier et lunettes ou visière de sécurité.

##### 3. Toutes les interventions susceptibles d'engendrer des fuites devront s'effectuer à l'extérieur dans un lieu dégagé de toute matière combustible.

##### 4. Pour travailler en sécurité, appliquer les recommandations suivantes :

- avant l'intervention, ouvrir toutes les portes et tous les capots du véhicule,
- s'assurer visuellement du bon état des accessoires et du réservoir,
- éviter les sources d'ignition à proximité de la zone de travail,
- disposer d'au moins un extincteur à poudre et d'une lance à eau pulvérisée à proximité,
- placer les panneaux "interdiction de fumer" en tous points de la zone de sécurité,
- vérifier l'absence de détérioration du circuit GPL (notamment pour les véhicules accidentés).

#### MESURES PRÉVENTIVES SPÉCIFIQUES

##### 1. Pour une intervention sur un réservoir GPL carburant (cf. ED 111 de l'INRS et fiche 170 du CFBP)

*Rappel : Les interventions de ce type doivent être réalisées par un opérateur ayant suivi une formation spécifique.*



- Avant toute intervention sur un réservoir GPL, il faut procéder au brûlage et au dégazage à l'aide d'une torçère (brûleur) (cf. ED 111).

Si le brûlage et/ou le dégazage se révèlent impossibles, il faut alors faire appel à une personne qualifiée ayant reçu la formation spécifique.

- Avant d'ouvrir des circuits, éliminer le GPL restant dans les conduits en faisant tourner le moteur jusqu'à son arrêt après avoir débranché l'électrovanne du réservoir.

- Ne pas porter le GPL contenu dans le réservoir à des températures supérieures à 50 °C.

- Veiller à la qualité des raccords, le GPL étant très fluide.

- Effectuer un contrôle de fonctionnement et d'étanchéité à l'aide d'un détecteur de fuites.

- Proscrire le stockage d'un réservoir rempli voire vide mais non dégazé. Stocker le réservoir de préférence à l'extérieur et loin de toute matière combustible ou comburante.

*N.B.* : Indépendamment de la formation reçue par les intervenants, cette intervention devra s'effectuer à l'extérieur (hors voie publique), en respectant la distance liée à la puissance du brûleur.

## 2. Pour des interventions ne concernant pas l'installation GPL

(travaux de carrosserie, etc.)

Ces interventions peuvent s'effectuer en évitant :

- d'endommager les canalisations gaz ou le réservoir et d'occasionner une fuite non contrôlée (sinon, il sera en particulier nécessaire de vidanger les canalisations concernées et/ou le réservoir) ;

- d'échauffer le contenu du réservoir ;

- de soumettre le réservoir à des contraintes mécaniques.

### Passage en cabine de peinture

- Lors d'un passage du véhicule en cabine de peinture, **par précaution**, déposer le réservoir ou bien procéder au brûlage et au dégazage.

*Remarque* : il pourra être admis, si on travaille à moins de 50 °C, de laisser le réservoir en place, sous réserve qu'il soit rempli à moins de 70 % de sa capacité.

Si un matériel doit être utilisé pour permettre le séchage de mastic, apprêt, peinture, à proximité du réservoir GPL, lors d'opérations de retouche par exemple, il est impératif de procéder au brûlage et au dégazage du réservoir GPL.

## MESURES D'URGENCE

En cas de contact du liquide avec la peau :

- arroser longuement la zone atteinte à l'eau tiède,

- envelopper la partie lésée dans un linge stérile,

- demander rapidement un avis médical.

En cas de contact du liquide avec les yeux :

- laver immédiatement et abondamment à l'eau pendant au moins 15 minutes,

- couvrir l'œil avec une compresse stérile,

- demander rapidement un avis médical.

En cas de fuite de gaz seule :

- couper le contact,

- sortir le véhicule du local,



- isoler le véhicule à l'air libre, à l'écart de toute habitation (l'intervention des services de sécurité – pompiers – pouvant être nécessaire si la situation ne peut être contrôlée),

- si la fuite ne peut être étanchée facilement, disperser le nuage de gaz avec un jet d'eau pulvérisée et maintenir une zone de protection de non feu d'au moins 10 m autour du véhicule,

- supprimer toute source d'ignition et tout point chaud et ne toucher à aucun appareil électrique.

En cas de fuite avec flamme :

- au début, éteindre le feu avec un extincteur à poudre polyvalente et n'éteindre le feu que si l'on peut stopper la fuite (risque d'explosion),

- s'il est impossible d'éteindre, appeler les secours et s'éloigner du véhicule de plusieurs dizaines de mètres et, si possible, en attendant les secours, refroidir le réservoir avec un jet d'eau pulvérisée (robinet d'incendie armé...) et protéger l'environnement pour éviter la propagation de l'incendie.

#### **BIBLIOGRAPHIE 3.7**

##### **Réglementation**

*Aération et assainissement des lieux de travail : R. 4222-1 à R. 4222-6 du code du travail*

*Prévention du risque chimique : R. 4411-1 à R. 4412-164 du code du travail*

*Aménagement des lieux de travail. Prévention des incendies et des explosions : R. 4216-1 à R. 4216-34 et R. 4227-1 à R. 4227-57 du code du travail*

##### **Publication INRS**

*ED 111 Véhicules au GPL intervenir en sécurité (fiche pratique de sécurité)*

##### **Publication CFBP**

*Fiche 170*

### **3.8 INTERVENTIONS SUR DES VÉHICULES FONCTIONNANT AU CARBURANT GAZ NATUREL (GNV)**

#### **INTERVENTIONS SUR LES VÉHICULES FONCTIONNANT AU CARBURANT GAZ NATUREL**

Certains véhicules utilisent comme carburant le gaz naturel appelé le GNV (gaz naturel pour véhicules) ou CNG (carburant gaz naturel).

Le GNV est du gaz naturel comprimé à 200hp (200 bars) ; il est d'origine fossile et il est composé essentiellement de méthane (CH<sub>4</sub>) ; il est plus léger que l'air.

La brochure de l'INRS « Véhicules fonctionnant au gaz naturel » ED 6003 présente les bonnes pratiques pour intervenir en sécurité sur ces véhicules.

### **3.9. INTERVENTIONS SUR LES VÉHICULES ÉQUIPÉS DE COUSSINS GONFLABLES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉTENDEURS (OU PRÉTENSIONNEURS) DE CEINTURE (SYSTÈME AIRBAG) (cf. brochure ED 916)**



39. Coussin gonflable de sécurité et prétendeur de ceinture (PSA Peugeot Citroën Dir com)

## INTERVENTIONS SUR LES VÉHICULES ÉQUIPÉS DE COUSSINS GONFLABLES DE SÉCURITÉ

Le concept des coussins gonflables de sécurité est relativement simple : en cas de choc du véhicule, des coussins judicieusement

placés se remplissent d'un volume de gaz suffisamment rapidement pour protéger les occupants. L'airbag constitue le complément indispensable des ceintures de sécurité dont l'efficacité est améliorée par des prétendeurs pyrotechniques.

Une collision est détectée par des capteurs qui déclenchent la mise à feu du système pyrotechnique des airbags et des prétendeurs par l'intermédiaire d'un boîtier électronique. L'activation est réalisée en quelques millisecondes pour un prétendeur et en quelques dizaines de millisecondes pour un airbag (gonflement).

### RISQUES

Le risque principal pour les travailleurs réside dans un déclenchement inopiné dont les conséquences peuvent s'avérer dangereuses.

Même si ce risque d'activation intempestive d'un module pyrotechnique est faible, des règles simples de prévention peuvent encore le réduire.

Les risques principaux sont ceux liés aux principes de fonctionnement :

1. libération de beaucoup d'énergie mécanique en un temps très réduit, ce qui peut causer des blessures en cas de proximité immédiate de personnes ;
2. combustion de composants pour produire tout ou partie du gaz, ce qui peut occasionner des brûlures en cas de contact direct avec le corps du générateur de gaz.

Maîtriser les risques implique de maîtriser les facteurs qui peuvent induire un fonctionnement intempestif par la mise en action de la réaction pyrotechnique par un courant électrique :

1. une mise sous tension intempestive,
2. des chocs sur les dispositifs de commande,
3. l'électricité statique,
4. l'environnement électromagnétique,
5. la chaleur et les flammes,
6. les chocs et les chutes, etc.

### MESURES PRÉVENTIVES

Cette technologie récente demande des connaissances techniques et réglementaires qui ne sont pas habituelles dans le milieu de la réparation automobile.

Il importe donc que l'ensemble des salariés soient **formés** afin de connaître en particulier les procédures à respecter vis-à-vis des dispositifs pyrotechniques de sécurité.

Avant le début de tous travaux de réparation, il faut impérativement :

1. mettre la clé sur "STOP" et l'enlever ;
2. débrancher les bornes de toutes les batteries et les isoler avec soin ;
3. déposer le connecteur de branchement de la centrale en attendant au moins 10 minutes après la dépose de la batterie.

Pour le stockage : en attendant d'être remontés sur les véhicules, les dispositifs à déclenchement pyrotechnique doivent être stockés à plat dans une armoire réservée à ce type de matériel et, si possible, fermée.

Pour toute intervention sur les dispositifs du système (airbag, prétendeur, boîtier électronique), il importera de respecter toutes les préconisations fournies par les constructeurs automobiles.

### BIBLIOGRAPHIE

*Publication INRS  
ED 916 Airbags. Coussins  
gonflables de sécurité.  
Prétendeurs de ceinture*

## 4. LISTE DE CONTRÔLE

---

Cette liste a pour but  
d'aider les responsables  
à effectuer un bilan  
sur les dispositions  
prises ou à prendre  
dans l'établissement.  
Elle ne prétend pas  
faire l'inventaire complet  
des risques susceptibles  
de s'y rencontrer.

Pour l'évaluation des risques,  
en complément de ce  
questionnaire,  
vous référer à la brochure  
ED 840 intitulée  
*Évaluation des risques  
professionnels.*  
*Aide au repérage des  
risques dans les PME-PMI.*

Remarque : toute réponse négative doit entraîner des mesures de prévention adaptées.

OUI NON sans objet

### 1.1 RÈGLES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE (page 6)

Les locaux de travail sont-ils ventilés correctement ? (60 m <sup>3</sup> /h/occupant)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-ils chauffés convenablement ? (15° C mini)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-ils nettoyés quotidiennement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les vestiaires et lavabos sont-ils installés dans un local indépendant des ateliers ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les dimensions des vestiaires sont-elles suffisantes pour séparer les vêtements souillés des vêtements propres ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L'éclairage des différents locaux est-il suffisant ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les détergents d'atelier mis à la disposition du personnel sont-ils conformes aux normes NF T 73-101 et 73-102 ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1.2 CIRCULATION. ÉTAT DES SOLS (page 8)

Les allées de circulation sont-elles définies et bien repérées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les zones de travail et de circulation présentent-elles une surface antidérapante ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles nettoyées aussitôt que se produisent des flaques d'huile ou des dépôts de graisse ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles exemptes de trous et d'objets ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1.3 INCENDIE. EXPLOSION (page 9)

Avez-vous fait l'inventaire des produits inflammables utilisés dans votre établissement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Avez-vous étudié les risques d'incendie propres à votre établissement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Quels sont les moyens de lutte contre l'incendie ?			
- Sont-ils adaptés et suffisants ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- Sont-ils contrôlés régulièrement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	OUI	NON	sans objet
Les consignes et procédures ont-elles été établies et affichées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les travailleurs connaissent-ils les consignes en cas d'incendie ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les interdictions de fumer sont-elles affichées et respectées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Existe-t-il une procédure de permis de feu pour les interventions par point chaud ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les travailleurs ont-ils suivi une formation à la sécurité incendie ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Connaissent-ils le fonctionnement des extincteurs ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Comment sont les locaux de stockage ?			
- éloignés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- protégés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- compartimentés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les matériaux de construction sont-ils			
- incombustibles ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- résistants au feu ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Existe-t-il des zones à risque d'explosion ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Existe-t-il un système de désenfumage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
La ventilation et l'aération sont-elles suffisantes ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

#### 1.4 INSTALLATIONS ET MATÉRIELS ÉLECTRIQUES (page 11)

Un responsable est-il chargé de la surveillance des installations électriques ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel est-il informé des risques encourus par l'emploi des installations et matériels électriques ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les installations électriques sont-elles visitées annuellement et les résultats de ces visites sont-ils consignés sur un registre ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les travaux préconisés ont-ils été effectués ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les baladeuses sont-elles conformes à la norme NF EN 60-598-2-8 ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les câbles prolongateurs sont-ils maintenus en bon état ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

OUI NON sans objet

### 1.5 BRUIT (page 13)

Le niveau sonore des emplacements de travail est-il inférieur à 80 dB(A) ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sinon, avez-vous			
- supprimé les bruits à leur source à chaque fois que cela est possible ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- isolé les machines bruyantes dans un local indépendant ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- mis à la disposition du personnel des appareils de protection individuelle appropriés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- réduit le temps d'exposition au bruit de chaque travailleur à une valeur admissible ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- défini un programme de réduction de l'exposition au bruit ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Connaissez-vous les entreprises spécialisées susceptibles de vous aider à établir ce programme ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1.6 PRODUIT DANGEREUX (page 16)

Les produits dangereux sont-ils stockés dans un local spécialement réservé et conçu à cet usage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
La quantité de produits stockés à proximité des postes de travail est-elle limitée à une journée ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Est-il interdit de se laver les mains avec des produits tels qu'essence ou trichlo ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
La périodicité des visites médicales obligatoires est-elle respectée ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Est-il interdit de fumer à tous les emplacements de travail où cela est dangereux ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Existe-t-il un dispositif d'aspiration des gaz d'échappement aux emplacements où l'on effectue des réglages de moteurs ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel est-il informé de la signification des étiquettes des produits ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les fiches de données sécurité sont-elles mises à disposition ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le stockage des produits est-il sécurisé ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.1 LEVAGE ET MANUTENTION (page 22)

Avez-vous fait l'inventaire de manutentions manuelles qui pourraient être aidées par un dispositif ou appareil adapté ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
---	--------------------------	--------------------------	--------------------------



	OUI	NON	sans objet
Les matériels de manutention sont-ils vraiment adaptés aux tâches à effectuer ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel est-il informé des risques inhérents aux manutentions ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les appareils de levage sont-ils visités annuellement et les résultats des visites sont-ils consignés sur un registre ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel a-t-il à sa disposition des gants de protection ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel porte-t-il des chaussures de sécurité ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.1.2.1 Ponts élévateurs (page 23)

Disposez-vous de ponts élévateurs adaptés aux véhicules que vous réparez ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
La consigne : "Il est interdit de stationner sous un pont élévateur en mouvement" est-elle affichée ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
La charge maximale ainsi que la pression hydraulique de service sont-elles indiquées clairement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les personnes ayant le droit de manœuvrer les ponts ont-elles été nommément désignées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le dispositif de commande à "action maintenue" est-il en bon état ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.1.2.2 Chariots automoteurs (page 24)

Les conducteurs de chariot automoteur sont-ils en possession d'une autorisation de conduite ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le chariot n'est-il pas employé à des tâches pour lesquelles il n'est pas conçu ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le chariot est-il entretenu et vérifié convenablement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.1.2.3 Crics. Chandelles (page 25)

La charge maximale d'utilisation est-elle inscrite clairement sur ces appareils ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les crics sont-ils vérifiés périodiquement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	OUI	NON	sans objet
Dans le cas d'un travail sous un véhicule levé le personnel cale-t-il au préalable le véhicule ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ces chandelles de calages sont-elles aussi vérifiées périodiquement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 2.2 OUTILS ET OUTILLAGES (page 26)

Tout outillage défectueux est-il mis immédiatement de côté ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les appareils électriques portatifs sont-ils :			
- à double isolation ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- munis d'un dispositif d'arrêt en bon état ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel dispose-t-il de l'équipement individuel de protection adapté à l'utilisation de ces appareils ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 2.3 MACHINES ET APPAREILS SPÉCIAUX (page 28)

Les machines sont-elles :			
- munies d'une marque de conformité ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- accompagnées d'un certificat de conformité ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.3.2 APPAREILS SPÉCIAUX (page 28)

Avez-vous analysé les risques que comportent ces machines et appareils ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cette analyse a-t-elle été effectuée pour :			
- les appareils démonte-pneus ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- les machines à équilibrer les roues ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- les presses à extraire les roulements ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- les appareils à tarer les injecteurs ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- les bancs d'essais de freinage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.3.3 MEULES ET MACHINES À MEULER (page 29)

Les meules sont-elles stockées et étiquetées correctement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles "sonnées" avant leur montage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Leur montage est-il effectué et vérifié correctement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	OUI	NON	sans objet
Les machines à meuler sont-elles équipées de leurs différents dispositifs de protection (support de pièce, écran, pare-étincelles, dispositif de dépoussiérage) ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
En particulier est-il formellement interdit de meuler sans lunettes et cette interdiction est-elle affichée ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les consignes de sécurité relatives à l'utilisation des machines à meuler sont-elles affichées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.3.4 CIRCUIT D'AIR COMPRIMÉ. COMPRESSEUR. SOUFFLETTE (page 30)

Les poulies et courroies du compresseur sont-elles munies d'un carter enveloppant ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ses appareils de contrôle et de sécurité sont-ils vérifiés périodiquement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Son réservoir est-il purgé régulièrement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les épreuves réglementaires du réservoir sont-elles effectuées et leur résultat consigné sur un registre ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L'usage des soufflettes est-il limité au strict minimum ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles alimentées en basse pression ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles munies d'un diffuseur ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel est-il averti des dangers que présentent les jets d'air comprimé ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 2.4 SOUDAGE (page 32)

Les bouteilles de gaz sont-elles stockées dans un local spécialement réservé à cet usage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Des écrans sont-ils disposés autour des emplacements de soudage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel a-t-il à sa disposition le matériel de protection nécessaire tels que masques, lunettes, gants, etc. ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les tuyaux, manomètres, chalumeaux sont-ils vérifiés régulièrement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les chalumeaux sont-ils munis de dispositifs anti-retour et pare-flammes ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	OUI	NON	sans objet
Les pièces devant être assemblées par soudage électrique sont-elles mises systématiquement à la masse ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Toute opération de soudage est-elle interdite à proximité de produits inflammables ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel dispose-t-il des moyens de protection individuelle nécessaires ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les aires de soudage sont-elles munies de dispositifs d'aspiration des fumées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3.1 MISE EN ŒUVRE DE FLUIDES SOUS HAUTE PRESSION (page 36)

Le personnel est-il informé des dangers causés par l'utilisation de fluides sous haute pression ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les installations de graissage sous pression sont-elles vérifiées périodiquement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le protecteur du banc d'essais des injecteurs est-il asservi à la mise en pression de ceux-ci ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3.2 LAVAGE. NETTOYAGE. DÉGRAISSAGE (page 37)

Le personnel dispose-t-il de vêtements de protection adaptés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les personnes circulant à proximité du poste de travail sont-elles hors d'atteinte du jet de lavage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L'installation électrique est-elle particulièrement vérifiée ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les aires de lavage sont-elles revêtues d'un matériau antidérapant ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le nettoyage par trempage s'effectue-t-il dans un local séparé et bien ventilé ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Est-il employé, pour le nettoyage des pièces, des produits non inflammables ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Existe-t-il un système d'évacuation comportant un déshuileur et un bac de décantation ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

OUI NON sans objet

### 3.3 FOSSES DE VISITE (page 39)

Les fosses sont-elles, à chacune de leurs extrémités, munies d'escaliers fixes à marches antidérapantes ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles recouvertes ou bien entourées d'un garde-corps lorsqu'elles sont inemployées ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles nettoyées régulièrement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L'éclairage des fosses est-il conçu sous verre dormant ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sont-elles ventilées correctement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Est-il interdit de fumer dans les fosses ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Un extincteur est-il placé dans chaque fosse ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
A-t-il été vérifié que le véhicule n'obstrue pas la fosse ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3.4 PRÉPARATION ET PEINTURE DES VÉHICULES (page 41)

Les produits nécessaires à la peinture des véhicules sont-ils stockés dans un local spécialement aménagé ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Disposez-vous d'un local indépendant pour effectuer la préparation des mélanges et l'élaboration des échantillons ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Peut-on y effectuer les nettoyages et réglages des buses de pulvérisation ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
À chacun des postes de travail la quantité de produits est-elle au plus égale à une journée de travail ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Avez-vous installé pour la récupération des déchets liquides et solides des conteneurs spéciaux ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Disposez-vous d'une cabine conforme à la réglementation ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Son entretien est-il effectué périodiquement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les conduits d'extraction d'air en aval des filtres sont-ils nettoyés au moins une fois par an ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les rejets d'air de la cabine ne causent-ils pas de nuisances à l'environnement ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel effectuant les travaux de peinture est-il soumis à un contrôle médical particulier ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dispose-t-il des matériels de protection individuelle adaptés et suffisants ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

OUI NON sans objet

### 3.5 ACCUMULATEURS AU PLOMB (page 46)

Le local de charge des batteries est-il :			
- indépendant du reste de l'atelier ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- bien ventilé ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- éclairé par des appareils utilisables en atmosphère explosive ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le personnel est-il averti des risques engendrés par les accumulateurs au plomb ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dispose-t-il :			
- de moyens de manutention adaptés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
- des équipements de protection individuelle nécessaires : gants, lunettes ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3.6 RÉPARATION ET ENTRETIEN DES GARNITURES DE FREIN (page 47)

Êtes-vous informé des risques que présentent les fibres d'amiante contenues dans les garnitures de frein ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Êtes-vous équipé d'un appareil de protection respiratoire adapté ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L'usage de la soufflette est-il interdit lors du dépolissage des tambours et garnitures de frein ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les machines utilisées pour la réparation et l'usinage des garnitures sont-elles munies de dispositifs d'aspiration d'efficacité suffisante ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3.7 INTERVENTIONS SUR VÉHICULES AU GPL (page 50)

Les intervenants ont-ils reçu une <b>formation</b> spécifique ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Le brûlage et le dégazage à l'aide d'une torchère avant intervention a-t-il été prévu ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Les opérateurs disposent-ils des équipements de protection individuelle adaptés ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 3.9 INTERVENTIONS SUR VÉHICULES ÉQUIPÉS DE COUSSINS GONFLABLES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉTENDEURS (OU PRÉTENSIONNEURS) DE CEINTURE (SYSTÈME AIRBAG) (page 52)

Le personnel a-t-il reçu une <b>formation</b> spécifique ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Une armoire réservée à ce type de matériel (système airbag) a-t-elle été prévue pour son stockage ?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>





Pour commander les films (en prêt), les brochures et les affiches de l'INRS, adressez-vous au service prévention de votre CRAM ou CGSS.

## Services prévention des CRAM

### ALSACE-MOSELLE

(67 Bas-Rhin)  
14 rue Adolphe-Seyboth  
BP 10392  
67010 Strasbourg cedex  
tél. 03 88 14 33 00  
fax 03 88 23 54 13  
prevention.documentation@cram-alsace-moselle.fr

(57 Moselle)

3 place du Roi-George  
BP 31062  
57036 Metz cedex 1  
tél. 03 87 66 86 22  
fax 03 87 55 98 65  
www.cram-alsace-moselle.fr

(68 Haut-Rhin)

11 avenue De-Lattre-de-Tassigny  
BP 70488  
68018 Colmar cedex  
tél. 03 89 21 62 20  
fax 03 89 21 62 21  
www.cram-alsace-moselle.fr

### AQUITAINE

(24 Dordogne, 33 Gironde, 40 Landes, 47 Lot-et-Garonne, 64 Pyrénées-Atlantiques)  
80 avenue de la Jallère  
33053 Bordeaux cedex  
tél. 05 56 11 64 36  
fax 05 57 57 70 04  
documentation.prevention@cramaquitaine.fr

### AUVERGNE

(03 Allier, 15 Cantal, 43 Haute-Loire, 63 Puy-de-Dôme)  
48-50 boulevard Lafayette  
63058 Clermont-Ferrand cedex 1  
tél. 04 73 42 70 76  
fax 04 73 42 70 15  
preven.cram@wanadoo.fr

### BOURGOGNE et FRANCHE-COMTÉ

(21 Côte-d'Or, 25 Doubs, 39 Jura, 58 Nièvre, 70 Haute-Saône, 71 Saône-et-Loire, 89 Yonne, 90 Territoire de Belfort)  
ZAE Cap-Nord  
38 rue de Cracovie  
21044 Dijon cedex  
tél. 03 80 70 51 32  
fax 03 80 70 51 73  
prevention@cram-bfc.fr

### BRETAGNE

(22 Côtes-d'Armor, 29 Finistère, 35 Ille-et-Vilaine, 56 Morbihan)  
236 rue de Châteaugiron  
35030 Rennes cedex  
tél. 02 99 26 74 63  
fax 02 99 26 70 48  
drpcdi@cram-bretagne.fr  
www.cram-bretagne.fr

### CENTRE

(18 Cher, 28 Eure-et-Loir, 36 Indre, 37 Indre-et-Loire, 41 Loir-et-Cher, 45 Loiret)  
36 rue Xaintrailles  
45033 Orléans cedex 1  
tél. 02 38 81 50 00  
fax 02 38 79 70 29  
prev@cram-centre.fr

### CENTRE-OUEST

(16 Charente, 17 Charente-Maritime, 19 Corrèze, 23 Creuse, 79 Deux-Sèvres, 86 Vienne, 87 Haute-Vienne)  
4 rue de la Reynie  
87048 Limoges cedex  
tél. 05 55 45 39 04  
fax 05 55 79 00 64  
doc.tapr@cram-centreouest.fr

### ÎLE-DE-FRANCE

(75 Paris, 77 Seine-et-Marne, 78 Yvelines, 91 Essonne, 92 Hauts-de-Seine, 93 Seine-Saint-Denis, 94 Val-de-Marne, 95 Val-d'Oise)  
17-19 place de l'Argonne  
75019 Paris  
tél. 01 40 05 32 64  
fax 01 40 05 38 84  
prevention.atmp@cramif.cnamts.fr

### LANGUEDOC-ROUSSILLON

(11 Aude, 30 Gard, 34 Hérault, 48 Lozère, 66 Pyrénées-Orientales)  
29 cours Gambetta  
34068 Montpellier cedex 2  
tél. 04 67 12 95 55  
fax 04 67 12 95 56  
prevdoc@cram-lr.fr

### MIDI-PYRÉNÉES

(09 Ariège, 12 Aveyron, 31 Haute-Garonne, 32 Gers, 46 Lot, 65 Hautes-Pyrénées, 81 Tarn, 82 Tarn-et-Garonne)  
2 rue Georges-Vivent  
31065 Toulouse cedex 9  
tél. 0820 904 231 (0,118 €/min)  
fax 05 62 14 88 24  
doc.prev@cram-mp.fr

### NORD-EST

(08 Ardennes, 10 Aube, 51 Marne, 52 Haute-Marne, 54 Meurthe-et-Moselle, 55 Meuse, 88 Vosges)  
81 à 85 rue de Metz  
54073 Nancy cedex  
tél. 03 83 34 49 02  
fax 03 83 34 48 70  
service.prevention@cram-nordest.fr

### NORD-PICARDIE

(02 Aisne, 59 Nord, 60 Oise, 62 Pas-de-Calais, 80 Somme)  
11 allée Vauban  
59662 Villeneuve-d'Ascq cedex  
tél. 03 20 05 60 28  
fax 03 20 05 79 30  
www.cram-nordpicardie.fr

### NORMANDIE

(14 Calvados, 27 Eure, 50 Manche, 61 Orne, 76 Seine-Maritime)  
Avenue du Grand-Cours, 2022 X  
76028 Rouen cedex  
tél. 02 35 03 58 21  
fax 02 35 03 58 29  
catherine.lefebvre@cram-normandie.fr  
dominique.morice@cram-normandie.fr

### PAYS DE LA LOIRE

(44 Loire-Atlantique, 49 Maine-et-Loire, 53 Mayenne, 72 Sarthe, 85 Vendée)  
2 place de Bretagne  
BP 93405, 44034 Nantes cedex 1  
tél. 02 51 72 84 00  
fax 02 51 82 31 62  
prevention@cram-pl.fr

### RHÔNE-ALPES

(01 Ain, 07 Ardèche, 26 Drôme, 38 Isère, 42 Loire, 69 Rhône, 73 Savoie, 74 Haute-Savoie)  
26 rue d'Aubigny  
69436 Lyon cedex 3  
tél. 04 72 91 96 96  
fax 04 72 91 97 09  
preventionrp@cramra.fr

### SUD-EST

(04 Alpes-de-Haute-Provence, 05 Hautes-Alpes, 06 Alpes-Maritimes, 13 Bouches-du-Rhône, 2A Corse Sud, 2B Haute-Corse, 83 Var, 84 Vaucluse)  
35 rue George  
13386 Marseille cedex 5  
tél. 04 91 85 85 36  
fax 04 91 85 75 66  
documentation.prevention@cram-sudest.fr

## Services prévention des CGSS

### GAUDELOUPE

Immeuble CGRR  
Rue Paul-Lacavé  
97110 Pointe-à-Pitre  
tél. 05 90 21 46 00  
fax 05 90 21 46 13  
lina.palmont@cgss-guadeloupe.fr

### GUYANE

Espace Turenne  
Radamonthe  
Route de Raban,  
BP 7015  
97307 Cayenne cedex  
tél. 05 94 29 83 04  
fax 05 94 29 83 01

### LA RÉUNION

4 boulevard Doret  
97405 Saint-Denis  
cedex  
tél. 02 62 90 47 00  
fax 02 62 90 47 01  
prevention@cgss-reunion.fr

### MARTINIQUE

Quartier Place-d'Armes  
97210 Le Lamentin cedex 2  
tél. 05 96 66 51 31  
05 96 66 51 33  
fax 05 96 51 81 54  
prevention972@cgss-martinique.fr

Le taux de fréquence des accidents du travail dans le secteur de la réparation automobile est supérieur à la moyenne nationale, tous secteurs confondus de la métallurgie. Cette activité comporte des risques très variés. Les responsables – dans cette profession constituée de très nombreuses entreprises de petite taille – doivent assurer, le plus souvent seuls, les diverses fonctions de l'entreprise et notamment l'organisation de la prévention. Cette brochure est destinée à aider les employeurs et les responsables d'ateliers de réparation et d'entretien des véhicules automobiles à prendre des mesures préventives, afin d'améliorer la sécurité dans leur établissement.



Institut national de recherche et de sécurité  
pour la prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles  
30, rue Olivier-Noyer 75680 Paris cedex 14 • Tél. 01 40 44 30 00  
Fax 01 40 44 30 99 • Internet : [www.inrs.fr](http://www.inrs.fr) • e-mail : [info@inrs.fr](mailto:info@inrs.fr)

**Édition INRS ED 755**

4<sup>e</sup> édition (2008) • réimpression octobre 2008 • 8 000 ex. • ISBN 978-2-7389-1639-6