



Trophées

Risques Chimiques Pros : des entreprises s'engagent



Les Trophées

RISQUES CHIMIQUES PROS :

des récompenses pour valoriser l'engagement des entreprises

◆ Pourquoi les risques chimiques sont un enjeu pour l'entreprise ?

Selon la dernière enquête Sumer 2010, plus de 10% des salariés sont estimés exposés à au moins un produit chimique cancérigène, mutagène ou reprotoxique (CMR). L'exposition à certains agents chimiques, et en particulier les CMR, conduit à des effets immédiats ou différés sur la santé. C'est pourquoi la prévention des risques chimiques est l'une des priorités de l'Assurance Maladie – Risques professionnels.

◆ Agir pour la prévention des risques chimiques

Peu d'entreprises connaissent les risques chimiques, il faut trouver les méthodes et outils pour les aider à agir pour améliorer la santé de leurs salariés. Depuis 2014, l'Assurance Maladie – Risques professionnels a accompagné les entreprises dans la prévention de l'exposition à 4 CMR : Perchloroéthylène, Fumées de soudage, Emissions de moteur Diesel et Styrène. Des entreprises s'engagent dans des démarches concrètes de prévention, avec la volonté de construire un environnement professionnel plus sûr. C'est cet engagement et ces initiatives que l'Assurance Maladie – Risques professionnels souhaite valoriser afin d'encourager les entreprises qui ne l'ont pas encore fait à suivre le bon exemple.

◆ Pourquoi organiser des trophées Risques Chimiques Pros ?

L'Assurance Maladie – Risques professionnels a créé les Trophées Risques Chimiques Pros pour valoriser l'action des entreprises engagées dans la réduction de l'exposition de leurs salariés aux risques chimiques. Toutes les entreprises, quelle que soit leur taille, avaient la possibilité de concourir à la première édition de ce concours dans une des 4 catégories. Au total, 50 entreprises se sont inscrites et 6 d'entre elles ont été récompensées. Leurs parcours et démarches sont à découvrir dans la suite du document.

SOMMAIRE

Les membres du jury

5

TEINTURERIE PAGÈS

6

YGNIS INDUSTRIE

8

CONTRÔLE TECHNIQUE AUTOMOBILE MIDI-PYRENEES

10

LITEBOAT

12

AFPMA FORMATION

14

AUTO BILAN France

16

Remerciements du jury & liste des candidats

18

Les membres du jury

Professeur Paul FRIMAT

Professeur émérite de l'université de Lille
Président de l'Institut de santé au travail du Nord de la France



Marine JEANTET

Directrice de l'Assurance Maladie - Risques professionnels
Caisse Nationale d'Assurance Maladie



Christian EXPERT

Vice-président de la Commission des accidents du travail
et des maladies professionnelles (CFE-CGC)



Franck GAMBELLI

Membre de la Commission des accidents du travail
et des maladies professionnelles (MEDEF)



Jérôme TRIOLET

Chef du dpt expertise conseil technique
Institut National de Recherche et Sécurité (INRS)



Hervé LAUBERTIE

Responsable du dpt prévention des risques professionnels
Caisse Nationale d'Assurance Maladie



Jérôme CHARDEYRON

Ingénieur-conseil Régional
Carsat Rhône-Alpes



Cécile MAILLARD

Journaliste social
Usine Nouvelle



Les lauréats

TEINTURERIE PAGÈS

Catégorie «Perchloroéthylène»



« Chez Les Pagès, on est teinturier de père en fils, c'est une vocation. On est également très sensible à la préservation de la nature et de la vie, dans toute sa diversité. »

Engagement dans la démarche de prévention

« Pendant des décennies, avec nos salariés, nous avons été exposés à des vapeurs toxiques liés à l'utilisation du perchloroéthylène dans notre pressing. Nous sommes donc très sensibilisés aux effets de ce produit chimique nocif pour la santé. »

« Il y a une quinzaine d'années, nous avons cherché une alternative à l'usage du perchloroéthylène dans notre métier, après avoir constaté que rien n'existait sur le marché. Nous avons opté pour un changement de technologie en créant un substitut non nocif et naturel au perchloroéthylène avec pour objectifs d'obtenir un produit allié à un protocole inoffensif pour la santé des professionnels mais aussi des clients, respectueux de l'environnement et proposant une qualité de nettoyage au moins équivalente. Nous nous sommes également intéressés à la chimie des lessiviels et à la formation de nos salariés. »

Mise en œuvre de la démarche de prévention du risque

La démarche de prévention mise en place par la teinturerie Pagès a été en totale rupture avec les procédés du métier. Elle émerge d'un engagement fort en innovation qui est le résultat de plus de 10 ans de recherches et développement.

«Nous avons conçu de nouvelles formulations lessivielles, et élaboré des procédés tels que des programmes informatiques spécifiques adaptant les programmes de lavage aux lessiviels sur base végétale.» Ces produits et procédés ont été mis en place dès 2012 dans les 2 pressings de Gif-sur-Yvette et dans d'autres pressings de la région parisienne. Ils permettent notamment la réduction de la consommation d'eau et d'électricité, possible par l'optimisation continue des programmes machines, l'amélioration des compétences et de niveau de service des exploitants de pressings proposant des formations mais aussi par l'information et la sensibilisation des clients et professionnels aux problèmes de pollution, de santé et de rejets des eaux usées. Pour finir, l'action

de la teinturerie Pagès vient soutenir les ONG et associations qui militent pour protéger l'ensemble des environnements aquatiques.

La mise en œuvre de la démarche est passée dans un premier temps par une communication auprès des salariés. Le but étant de les informer sur les raisons de ce changement (bénéfice santé et environnement) et sur leurs implications (méthodes de travail). Ensuite, il a été question de les former à l'utilisation du procédé d'aquanettoyage de la teinturerie. Enfin, une nouvelle stratégie opérationnelle a été mise en place concernant l'organisation des tâches.



ACTIONS / RESULTATS / PERSPECTIVES

En plus des actions d'amélioration de la santé des salariés et de réduction de l'impact environnemental de l'émission de perchloroéthylène, d'autres actions sont mises en place telles que l'équipement en leds des pressings de la société, permettant une réduction de la chaleur et de la consommation électrique ou encore la réutilisation des cintres et des housses plastiques ainsi que l'utilisation de sac en coton bio.

La teinturerie Pagès a réussi, malgré des difficultés initiales, à obtenir un niveau de propreté supérieur à celui fourni par le perchloroéthylène mais aussi à garantir la préservation des fibres et la tenue des vêtements.

Leur procédé a reçu le prix Eco Défi d'Or du Parc Naturel de Haute Vallée de Chevreuse en 2015 et l'entreprise a été finaliste du concours Innovation Développement Durable du salon Jet Expo Paris 2018.

Désormais l'entreprise a de nouvelles ambitions, notamment déployer son approche à travers un réseau d'enseigne WAAASH qui reflète son engagement.

Les lauréats

YGNIS INDUSTRIE

Catégorie «Fumées de soudage»



« Dès que nous avons eu connaissance de la nouvelle réglementation, nous avons réalisé une campagne à grande échelle sur les mesures d'expositions de nos salariés aux fumées de soudure inox.»

Engagement dans la démarche de prévention

Ygnis Industrie, est une société du Groupe Atlantic spécialisée dans la fabrication de chaudières et de ballons d'eau chaude pour le marché collectif. Dès 2013, elle s'est engagée dans une démarche de prévention des risques liés aux fumées de soudage.

L'acier inoxydable est un composant d'une partie des produits fabriqués par l'entreprise. Il est composé de chrome et lors de la soudure, il se décompose pour partie en Chrome hexavalent (Cr VI), un produit extrêmement toxique.

Le 1er juillet 2014, deux évolutions importantes sont entrées en vigueur, modifiant la réglementation relative à l'exposition des travailleurs au Chrome hexavalent. La première concernait le passage de la valeur limite d'exposition professionnelle (VLEP), d'une valeur indicative à contraignante, ce qui a entraîné une modification dans la manière de contrôler l'exposition professionnelle des soudeurs (passant d'un contrôle périodique à un contrôle technique). La deuxième évolution a divisé par 50 la VLEP, passant d'une valeur de 0,05 mg/m³ à une valeur de 0,001mg/m³.

Ygnis Industrie, s'est sentie directement concernée par cette évolution réglementaire.

C'est pour cela que courant 2013, avant la mise en application de la nouvelle réglementation, l'entreprise a réalisé une campagne de mesures des expositions professionnelles de ses salariés aux différents postes exposés aux fumées de soudure inox.

Mise en œuvre de la démarche de prévention du risque

« A la suite du contrôle des expositions professionnelles des salariés aux fumées de soudage, il en est ressorti que malgré la conformité de VLEP à la réglementation en vigueur en 2013, trois VLEP n'étaient pas conformes à la VLEP de 2014. Nous avons donc décidé de mener des actions correctives. »

Dès le milieu de l'année 2013, différentes actions ont été menées :

- ◆ information du CHSCT ;
- ◆ définition de l'objectif : atteinte des niveaux d'exposition inférieurs à 10% de la VLEP, soit diminué par 50 le niveau d'exposition des soudeurs au chrome hexavalent ;
- ◆ réunion de communication rassemblant l'ensemble des soudeurs concernés avec présentation des résultats, des enjeux et objectifs à atteindre ;

- ◆ création d'un groupe de travail constitué des services industrialisation, maintenance, procédé de soudure et d'opérateurs de fabrication volontaires ;
- ◆ ouverture d'un budget d'investissement pour réaliser des essais ;
- ◆ intégration de la totalité des soudeurs dans la démarche pour le choix des équipements.

Pour mettre en place de la meilleure manière qu'il soit ces différents changements, deux soudeurs experts ont été détachés à temps plein pour accompagner chaque soudeur lors de son adaptation.



ACTIONS / RESULTATS / PERSPECTIVES

A l'issue des réunions du groupe de travail et compte tenu des résultats obtenus, trois pistes d'actions se sont dégagées :

- ◆ travailler sur un procédé de soudure pour émettre moins de fumée et avec une teneur en Cr VI plus faible. Grâce au contact avec des fabricants de fil de soudure, de postes à souder, avec la participation de la Carsat et les résultats de tests, le nouveau procédé a permis de diviser par 10 l'émission de chrome hexavalent.
- ◆ aspirer les fumées à la source au moyen de torches aspirantes. En effet, grâce à des torches aspirantes, Ygnis Industrie a pu réduire de 2 le niveau d'exposition.
- ◆ améliorer le niveau de performance des protections individuelles, notamment grâce au changement des cagoules ventilées portées par les soudeurs.

L'ensemble de la démarche (recherche de solutions + mise en œuvre) s'est déroulé sur plus d'un an, et ce n'est que début de l'année 2015 que l'ensemble des réalisations ont été opérationnelles.

Le budget total de l'opération s'est élevé à 120K€ mais tous les résultats des contrôles annuels menés à la suite de la mise en œuvre de ces actions se sont montrés conformes et dépassent même les espérances de l'objectif fixé en 2013.

Aujourd'hui, l'entreprise souhaite développer de nouveaux produits en inox, ce qui n'aurait pas été possible sans la réalisation et l'aboutissement de ce projet de réduction de l'exposition des opérateurs.

Les lauréats



CONTRÔLE TECHNIQUE AUTOMOBILE MIDI-PYRENEES

Catégorie «Emissions de Moteur Diesel»



« Notre objectif était principalement d'améliorer les conditions de travail de nos salariés ainsi que de nous mettre en conformité avec les recommandations de la Carsat Midi Pyrénées sur la réduction de l'exposition des salariés aux fumées d'échappement. »

Engagement dans la démarche de prévention

Implantée dans l'agglomération Toulousaine, Contrôle Technique Automobile Midi-Pyrénées (CTAMP) propose aux habitants de la région d'assurer la sécurité de leur véhicule à travers plusieurs centres de contrôle technique automobile.

« Nous sommes une entreprise soucieuse de la santé de nos salariés. Motivée par des perspectives d'amélioration des conditions de travail au sein de nos centres mais aussi par l'aide financière AIR BONUS octroyée par la Carsat Midi-Pyrénées, nous avons décidé en Février 2015 de nous engager dans une démarche de réduction de l'exposition de nos salariés aux fumées d'échappement. »

Accompagnée techniquement et financièrement par la Carsat, CTAMP a réalisé durant plus d'un an l'analyse et la mise en place de solutions de prévention adaptées à chaque centre.

L'une des exigences principales de l'entreprise était de prendre en compte les particularités de chacun d'entre eux et de proscrire le déploiement d'une solution « universelle et standard » gommant les besoins spécifiques des centres.

CTAMP souhaitait également intégrer, par le biais de cette démarche de prévention, des équipements spécifiques aux lignes de contrôles de ses centres, sans alourdir le travail de ses salariés.

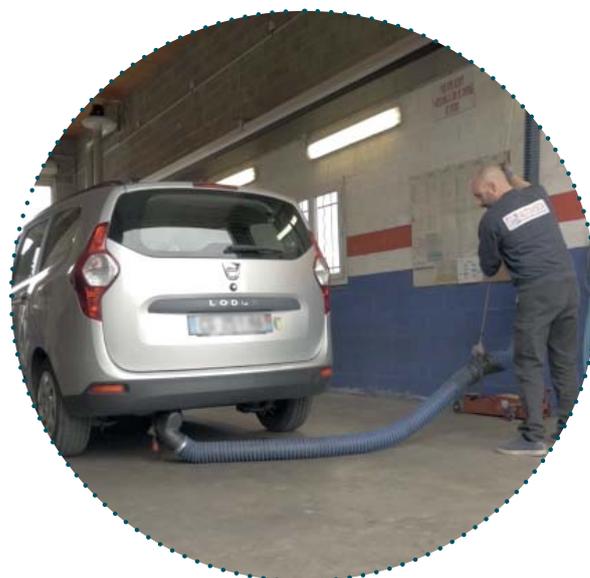
Mise en œuvre de la démarche de prévention du risque

Conscient de la problématique d'exposition aux gaz d'échappement dans ses centres de contrôle technique et de la nécessité de la mise en place de procédures réduisant l'impact négatif des expositions, la démarche de prévention s'est concrétisée début Février 2015. A cette date, l'entreprise a reçu la visite d'un contrôleur de la Carsat Midi-Pyrénées qui lui a présenté le dispositif AIRBONUS. Avec l'aide de plusieurs intervenants comme le contrôleur sécurité, l'ingénieur-conseil et le centre de mesure physique de la Carsat, les fondements de la démarche de prévention ont pu être posés.

« Ce projet a impliqué l'ensemble du personnel de tous nos centres. Le but étant que les salariés s'approprient le projet, qui est aussi le leur, et qu'ils concourent à l'amélioration de leur santé et de leurs conditions de travail. »

Dans un premier temps, chaque centre a réalisé une étude des contraintes et besoins. Cela a permis à l'entreprise de contacter différents prestataires et d'envisager plusieurs propositions en fonction des spécificités de chaque centre. Toujours accompagnée et soutenue par la Carsat, CTAMP a fait le choix du prestataire pour l'installation de captage des gaz d'échappement et a aménagé les temps de travail des équipes durant la mise en place du nouveau matériel.

Dans une optique d'impliquer pleinement les salariés dans la démarche, une réunion générale est organisée une fois l'installation faite. L'objectif est alors de sensibiliser les salariés sur le bien-fondé de ce matériel pour leur santé. Les notices d'utilisation du nouveau matériel ont été rédigées par un contrôleur technique de la Carsat et la procédure d'utilisation des appareils a été introduite dans les outils internes.



ACTIONS / RESULTATS / PERSPECTIVES

Après analyse et prise en compte des spécificités de chaque centre (nombre de salariés et possibilités structurelles des bâtiments), des extracteurs de gaz d'échappement ont été installés. Le choix s'est porté sur des extracteurs mobiles sur rails au plafond ou sur les murs pour permettre aux salariés de ne pas se préoccuper du système une fois branché. Les gaz d'échappement sont ainsi captés tout au long du contrôle technique.

Chaque salarié a été formé à l'utilisation du matériel par le fournisseur et la direction a elle-même produit sa propre plaquette explicative à destination de l'ensemble des collaborateurs. Après quelques soucis rencontrés suite à l'installation (réinstallation d'une pince d'aspiration et évacuation des fumées dans un immeuble d'habitation), le matériel est désormais parfaitement opérationnel.

Pour Contrôle Technique Automobile Midi-Pyrénées cette opération est un succès. Si les résultats à court terme ne sont pas visibles, CTAMP pense qu'à long terme ses salariés auront moins de chance d'être malades à cause des fumées.

L'intégration des salariés dans le projet a favorisé la prise de conscience de la problématique d'exposition aux fumées d'échappement.

Les lauréats



LITEBOAT

Catégorie «Styrène»



« Soucieux de la santé et sécurité de nos salariés, nous avons nous même contacté la Carsat Rhône-Alpes et décidé de nous inscrire dans la démarche de prévention du styrène. »

Engagement dans la démarche de prévention

Liteboat est spécialisée dans la conception et la fabrication de bateaux-avirons pouvant mesurer de 5 à 11m de long. Son ambition : offrir à ses clients des produits innovants et de qualité mais aussi garantir les meilleures conditions de travail à ses salariés.

L'entreprise construit ses bateaux grâce à des matériaux composites, une technique par infusion et une mise en œuvre de la résine sous vide en circuit fermé, qui permet de limiter les émissions de produits styréniques.

En 2016, l'entreprise qui est en pleine croissance, décide de s'agrandir et acquiert les locaux adjacents, doublant ainsi sa surface. Ce véritable projet d'agrandissement et de réaménagement des locaux avait pour objectif d'améliorer l'hygiène, la sécurité et le confort des collaborateurs.

Pour y parvenir, il a fallu reconsidérer les flux physiques, introduire une cabine de gelcoatage et d'étuvage, et revoir l'assainissement et la ventilation de l'atelier. Liteboat a alors fait appel à des experts sur ce domaine (cabinet d'architecte, bureau d'études techniques spécialisé en ventilation) ainsi qu'à la Carsat Rhône-Alpes qui a apporté son regard et ses conseils.

Mise en œuvre de la démarche de prévention du risque

En 2016, deux phases importantes ont été lancées : l'évaluation des risques professionnels et l'évaluation de l'organisation de la prévention. L'ensemble des collaborateurs a été mobilisé dans ce changement de culture et leur implication est en grande partie source de réussite du projet.

Suite à la réalisation de l'évaluation des risques professionnels, deux risques majeurs ont été constatés :

- ◆ une exposition aux émanations de produits styréniques, (classés CMR) au sein de l'entreprise ;
- ◆ un ensemble de risques liés à la manutention et aux troubles musculo-squelettiques (TMS).

Ce travail a d'ailleurs débouché sur l'élaboration d'un document unique d'évaluation des risques professionnels.

L'évaluation de l'organisation de la prévention faite avec la grille Digest (outil de diagnostic en prévention pour la petite entreprise) a quant à elle fait ressortir plusieurs

axes jugés comme étant prioritaires à travailler :

- ◆ flux de circulation, rangement et signalisation ;
- ◆ ergonomie aux postes de travail et manutention ;
- ◆ formalisation des consignes et modes opératoires ;
- ◆ gestion de la maintenance des installations et des EPI ;
- ◆ accueil et formation du personnel (SST, risques chimiques...)

Pour ce faire, l'ensemble des collaborateurs a été mobilisé et impliqué dans ce changement de culture.

Dans le cadre d'un contrat de prévention signé avec la Carsat Rhône-Alpes, Liteboat a réalisé un état des lieux des expositions. Le laboratoire de chimie de la Carsat Rhône-Alpes a effectué les mesures atmosphériques et aérauliques. Elles ont permis de révéler des niveaux d'expositions supérieurs à la valeur de référence pour le styrène lors de l'application du gelcoat au pistolet, réalisée dans une cabine à flux horizontal dédiée. Ensuite, les prélèvements ambiants ont révélé des niveaux de pollution en styrène atteignant jusqu'à 50% de la VLEP sur 8 heures lors de la phase de désolvatation. Pour finir, les prélèvements de poussières inhalables lors de l'opération de détournement ont permis de constater un niveau d'exposition deux fois supérieur à la valeur de référence.

ACTIONS / RESULTATS / PERSPECTIVES

Les actions à mener se sont faites en concertation avec les salariés. Une dizaine d'actions ont été mises en œuvre telles que : la mise en place d'un plafond acoustique et anti-réverbérant, permettant également une isolation thermique, l'installation dans l'atelier d'un système double flux de compensation de l'air extrait et la création d'un local de stockage des produits chimiques avec ventilation dédiée. Mais également, la séparation des activités d'application de styrène et des opérations de finition, l'investissement dans une cabine de gelcoatage et d'étuvage, munie d'une ventilation Atex avec rejet extérieur, l'installation d'un poste de préparation des produits chimiques, muni d'un dosseret aspirant ATEX, l'investissement dans une gelcoateuse basse pression (jet non atomisé), munie de 3 réservoirs dédiés par colorie, le changement des produits styréniques par des résines à faible teneur et émission de styrène, etc.

En juin 2017, de nouvelles mesures atmosphériques et aérauliques ont été faites pour évaluer les performances et la réduction des expositions du personnel aux polluants.

Désormais, la cabine de gelcoatage est performante, la désolvation en cabine réduit fortement la pollution générale de l'atelier, le dosseret aspirant protège les opérateurs et la séparation de la partie montage/bureaux isole ces activités des principales sources de pollution au styrène. Ces résultats montrent donc l'efficacité des actions menées au cours de ce projet.

Enfin, il est nécessaire de poursuivre les investigations et les améliorations pour continuer à améliorer les performances en termes de réduction des risques liés au styrène.

Les lauréats

AFPMA FORMATION

Prix spécial du jury



« Le centre technologique est en fonctionnement depuis un peu plus d'un an, les stagiaires peuvent bénéficier de formation en soudage mettant en œuvre l'ensemble des technologies de captation des fumées de soudage. »

Engagement dans la démarche de prévention

L'AFPMA est le pôle de formation des industries technologiques de l'Ain. Il est composé d'un espace de 2 500 m², équipé de 28 cabines et du dernier cri en matière de technologie.

En 2013, l'AFPMA a démarré le projet de construction d'un nouveau bâtiment industriel dédié aux formations de soudage.

Ce nouveau centre technologique devait permettre d'atteindre 4 objectifs majeurs :

- ◆ améliorer les conditions de travail des formateurs et les conditions de formation des stagiaires ;
- ◆ promouvoir les bonnes pratiques de prévention auprès des stagiaires ;
- ◆ promouvoir les bonnes pratiques de prévention auprès de la profession (salariés et dirigeants d'entreprise) ;
- ◆ promouvoir les bonnes pratiques de prévention auprès des préventeurs (Carsat, Dirrecte, SIST, ...).

En d'autres termes, devenir la vitrine des activités de soudage en matière de prévention et de technologie.

Mise en œuvre de la démarche de prévention du risque

Dès 2013, un comité de pilotage du projet de construction du nouvel espace de formation a été constitué, composé de représentants de l'AFPMA, de la Carsat Rhône-Alpes et de la Direccte.

Le nouvel espace a été inauguré en septembre 2016. Il est équipé d'installations pilotes et de postes dernière génération pour le soudage manuel :

- ◆ cabines de meulage insonorisées acier et aluminium ;
- ◆ système d'aspiration Haute Dépression centralisée spécifique à la mise en œuvre du matériel de démonstration (torches aspirantes, aspiration centralisée, soudage de grands ensembles, buses linéaires, ...) et compensation d'air extrait ;
- ◆ équipement de fenêtres sur les cabines de soudage pour permettre les démonstrations ;
- ◆ buses linéaires ;
- ◆ postes ergonomiques à dossier aspirants ;
- ◆ torches aspirantes ;
- ◆ aspiration spécifique au gougeage arc-air ;
- ◆ aspiration pour ponceuses à bande et tourets à meuler ;
- ◆ dispositif de nettoyage ;
- ◆ cabines avec bras aspirant et système de déclenchement

de l'aspiration asservie à la torche de soudage ;

- ◆ potences permettant l'aspiration sur les opérations de soudage sur les grands ensembles ;
- ◆ centrales d'aspiration basse pression couplées à 2 échangeurs de chaleur Air/Air.

L'AFPMA a également mis en place 2 échangeurs de chaleur (12 milles m³/heure et 16 milles m³/heure) permettant de récupérer l'énergie présente dans les fumées de soudage aspirées et filtrées.

Le centre de formation a amélioré et enrichi le contenu de ses formations à destination des stagiaires.



ACTIONS / RESULTATS / PERSPECTIVES

Tous les stagiaires passant dans le centre (plus de 600/an) sont sensibilisés aux risques liés aux fumées de soudage.

Le nouvel espace ainsi que les partenariats avec la Carsat Rhône-Alpes et la Direccte ont permis à l'AFPMA de réaliser des formations et des réunions d'information auprès des différents organismes participants à la prévention des risques professionnels : 1 réunion « réseau » avec la Carsat Rhône-Alpes, 30 inspecteurs et contrôleurs du travail de la Direccte et 2 groupes de médecins du travail formés.

Le centre de formation est exemplaire et est visité par de nombreuses entreprises. Il constitue une vitrine de par la diversité des installations de captage en place et parce qu'il diffuse les bonnes pratiques en matière de prévention auprès de la profession et des préventeurs. Grâce à ce centre l'AFPMA souhaite continuer les actions entreprises mais également :

- ◆ mettre en place une formation « référent de l'assainissement et ventilation » ;
- ◆ organiser des journées techniques concernant les torches aspirantes ;
- ◆ accueillir des réunions Carsat du type « Matinées employeurs ».

Les lauréats

AUTO BILAN France

Prix innovation du jury



« Depuis 2011, nous avons lancé plusieurs études pour améliorer les conditions de travail et protéger nos contrôleurs techniques inspectant des poids lourds, contre les fumées de diesel. »

Engagement dans la démarche de prévention

Auto Bilan France appartient au groupe Dekra, qui est le principal réseau français de contrôle technique des poids lourds.

Auto Bilan France a réalisé une analyse des expositions aux gaz d'échappement durant tout le déroulement d'un contrôle technique afin de déterminer les phases les plus polluantes. Les résultats ont conclu qu'il était primordial de faire travailler le plus possible les contrôleurs en cabine pressurisée.

De cette étude et du constat de l'impossibilité d'utiliser un captage à la source pour tous les véhicules, est né le concept de cette cabine de contrôle. En service depuis 2014 et déployée maintenant dans la majeure partie du réseau (fin de déploiement total fin 2018), cette cabine a été améliorée par un système d'insufflation d'air filtrée des particules pm 2,5 et des NOX.

« Ce concept de contrôle technique poids lourds (PL) - tout cabine - est en permanente amélioration, en collaboration avec la Cramif qui est notre partenaire et conseil sur ce sujet depuis 2011. »

C'est dans ce contexte que le projet de « contrôle PL à la vidéo » a vu le jour. Il permet de traiter la protection en phase « contrôle depuis la fosse. »

Mise en œuvre de la démarche de prévention du risque

L'amélioration des conditions de travail des salariés est une volonté de la direction qui a écouté et pris en compte les remarques des contrôleurs à travers le CHSCT.

« Depuis 2011, nous travaillons en collaboration avec la Cramif et l'INRS. Nous avons d'ailleurs bénéficié d'une subvention de la Cramif ». La médecine du travail des Yvelines et Dekra industriel (accrédité COFRAC pour l'échantillonnage et le prélèvement de l'air sur les lieux de travail) ont également apporté leur aide. La gestion de projet et les différents développements ont été réalisés par la direction technique et qualité d'Auto Bilan France. Des partenaires industriels ont été impliqués afin de garantir une pérennité des solutions techniques. Auto Bilan France a également acquis différents matériels de mesure (Compteur de particules Thermo scientifique, détecteurs de gaz, appareil portatif multifonction, température, pression, vitesse d'air, débit, hygrométrie) afin de vérifier la pertinence des solutions en cours de développement.

Les différents équipements déployés dans le réseau sont :

- ◆ la cabine de contrôle (exposition aux émissions diesel, nuisances sonores, froid) ;
- ◆ des silencieux pour la limitation des bruits d'air comprimé lors des opérations de purge des poids lourds,
- ◆ une cale anti-glissement pour éviter la projection de celle-ci lors des essais de frein de secours ;
- ◆ une cale de contrôle de l'anti-pincement des portes de TCP pour éviter que les contrôleurs utilisent leur bras.

Tous ces équipements font l'objet de notes de sécurité disponibles sur le portail internet « Technique et Qualité ». Des affiches sont également présentes aux différents postes de travail.

Pour les équipements complexes, un plan de maintenance est en place permettant notamment le remplacement tous les deux ans des systèmes de filtration et la vérification périodique des étanchéités. Ces maintenances sont réalisées par des délégués travaux qui gèrent l'entretien des centres. Ces derniers respectent des procédures de maintenance établies par le service matériel, lui-même rattaché à la direction technique et qualité.

Il est à noter que l'utilisation des freinomètres, opacimètres (contrôle des émissions diesel) et à terme plaques à jeux sont assujettis à la présence du contrôleur dans la cabine. Celle-ci est donc un équipement de protection collective puisque deux contrôles ne peuvent, de par la conception des centres, être effectués en simultanément et qu'un seul contrôleur peut opérer sur un véhicule ou ensemble de véhicule.



ACTIONS / RESULTATS / PERSPECTIVES

110 centres sur 152 sont dotés de cabine de contrôle. La fin du déploiement est prévue pour fin 2018.

Le contrôle à la vidéo est en phase expérimentale sur le centre de Trappes après des premiers essais réalisés sur notre centre de Fleury-Mérogis. A ce jour, les contrôleurs techniques sont satisfaits du travail en mode cabine.

Les perspectives d'évolution sont : le contrôle à la vidéo remplaçant une partie du travail en fosse, le contrôle de l'éclairage depuis la cabine (projet en cours), le contrôle des fuites du système de freinage connecté, qui rendrait quasi inutile le contrôle en fosse quand le contrôle à la vidéo sera opérationnel à 100%.

Les principales satisfactions d'Auto Bilan France sont : des conditions de travail améliorées pour les salariés, des meilleures approches métiers en faveur de la sécurité routière, et un gain de productivité.

Et les difficultés rencontrées : le déploiement dépend des locaux de travail et peut nécessiter des adaptations spécifiques importantes dans certains cas. A terme, Auto Bilan France espère une mise en œuvre dans tout leur réseau et le déploiement d'une solution pour le contrôle technique des poids lourds porté au niveau européen.



Remerciements du jury & liste des candidats

La première édition des Trophées Risques Chimiques Pros de l'Assurance Maladie – Risques professionnels a permis à 50 établissements de témoigner de leur implication dans la prévention des risques chimiques. Au-delà de cet engagement, le jury a souligné le niveau élevé des dossiers instruits.

- ◆ ACO
- ◆ ACTP ENTREPRISE ADAPTEE
- ◆ AFPMA FORMATION
- ◆ AGEF
- ◆ APPLIC'ACIER
- ◆ AUTO BILAN France
- ◆ AXTER - SKYDOME
- ◆ BERLIER
- ◆ BTB
- ◆ C.T.A DES 4 CANTONS
- ◆ CEMEX
- ◆ CHAMOIX PRESSING
- ◆ CHANTIN SAS
- ◆ CHAUDESAIGUES
- ◆ CHU LYON
- ◆ CONCEPTOLE
- ◆ CONTRÔLE TECHNIQUE AUTOMOBILE
MIDI-PYRÉNÉES
- ◆ CSM
- ◆ DGA Maîtrise de l'Information
- ◆ EIFFAGE INFRASTRUCTURES
- ◆ EIFFAGE ROUTE Méditerranée
- ◆ GUISNEL SERVICES
- ◆ IREM France
- ◆ JEAN LAIN AUDI Echirrolles
- ◆ JEAN LAIN CARROSSERIE SEYNOD
- ◆ JPM
- ◆ LITEBOAT
- ◆ MINI GREEN POWER
- ◆ NET PRESSING
- ◆ POLYPORTE
- ◆ POLYSTRAS AUTOMOTIVE
- ◆ PORALU SAS
- ◆ PRESSING ECO NET & PROPRE
- ◆ PRESSING LE PARC
- ◆ PRESSING LOAJADE
- ◆ PRESSING ROYAL
- ◆ PRESTIGE PRESSING
- ◆ PSF POLE DE SOUTIEN DE LA FLOTTE
- ◆ RSMA GUADELOUPE
- ◆ SARL CONSTRUCTIONS METALLIQUES
BOURBONNAISES
- ◆ SARL LA BUANDERIE
- ◆ SARL PPC PRESSING MJ
- ◆ SARL SCMR
- ◆ SARL STEPISCO
- ◆ SODISTRA
- ◆ SPIE EST
- ◆ STAR PRESSING
- ◆ TEINTURERIE PAGES
- ◆ YGNIS INDUSTRIE

Les Trophées
RISQUES CHIMIQUES PROS

Directeur de la publication :

Nicolas Revel

Directeur général de la Caisse Nationale d'Assurance Maladie

Responsable de la publication :

Marine Jeantet

Directrice de l'Assurance Maladie – Risques professionnels

Réalisation :

Direction des Risques professionnels /Mission Communication – Entreprises

Maquette :

Parties Prenantes & Carsat Sud-Est

ISBN : 978-2-85445-187-0

Mai 2018

Caisse Nationale d'Assurance Maladie
Direction des Risques Professionnels
50, avenue du Professeur André Lemierre
75 986 Paris Cedex 20

www.ameli.fr/employeur



Trophées Risques Chimiques Pros

Eurexpo Lyon
Salon Préventica

29 mai 2018



Perchloroéthylène



Fumées
de soudage



Émissions
de moteur Diesel



Styrène



l'Assurance
Maladie

RISQUES PROFESSIONNELS