



TABLE DES MATIÈRES

1.	POSTE DE TRAVAIL OU FONCTION	2
	1.1 Tâches	2
	1.2 Qualifications requises et conditions professionnelles	2
	1.3 Localisation	
	1.4 Équipements de travail	3
	1.5 Instructions préalables	6
	1.6 Formations à prévoir	7
	1.7 Étudiants-travailleurs	
	1.8 Informations complémentaires	8
2.	RISQUES ET MESURES DE PRÉVENTION	10
	2.1 Les risques possibles	
	2.2 Équipements de protection individuelle et vêtements de travail	
	2.3 Informations complémentaires	15
3.	SURVEILLANCE DE LA SANTÉ	15
	3.1 Vaccination et tests	
	3.2 Les risques pour la santé	15
	3.3 Informations complémentaires	15
4.	PROTECTION DE LA MATERNITÉ	16
5.	AVIS	16
6.	POINTS D'ATTENTION LORS DE LA VISITE D'ENTREPRISE	16
	6.1 Général	
	6.2 Spécifique	17
7.	OUTILS DIDACTIQUES	17
8.	REMARQUES ET CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ	18
9.	VERSION ET DATE	18





1. POSTE DE TRAVAIL OU FONCTION

1.1 Tâches

Le soudage est l'assemblage, entre elles, de pièces individuelles constituées d'un matériau fusible tel que le métal (par ex. l'assemblage de tôles ou de tubes en métal pour créer un circuit). Le matériau est chauffé au niveau des extrémités à assembler ou à joindre. Un matériau d'apport est parfois utilisé pour sceller la soudure.

Contenu des tâches:

- Lire et interpréter un plan de soudage ;
- Exécuter les travaux préparatoires : mesurage de dimensions, marquage, prise de notes, meulage et/ou forage ;
- Utiliser des machines à travailler les métaux ;
- Préparer des moules de soudage ;
- Réaliser des joints de soudure en appliquant différents procédés de soudure dans différentes positions de soudure ;
- Effectuer des contrôles de qualité ;
- Mettre en place et programmer des machines et des outils de soudage.

1.2 Qualifications exigées et conditions professionnelles

Diverses formations sont disponibles en ce qui concerne le métier de soudeur. Celles-ci vont du court au long terme, selon le contenu et les compétences enseignées.

Les formations suivantes sont possibles (liste évolutive) :

- Enseignement secondaire professionnel:
 - 3ème degré (5ème et 6ème année), étude de « métallier-soudeur »
 - 7ème année, études complémentaires en « chaudronnerie », « soudage sur tôles ou sur tubes »
- Formation de promotion sociale et organismes de formation des classes moyennes (diverses formations générales ou spécialisées) : « Soudure », « Soudure semi-automatique », « Soudure à l'arc et semi-automatique », « Soudure sur TIG et tubes compléments », « Soudure semi-automatique bases », « Soudure monumentale », « Soudure TIG semi-automatique », « Soudure TIG et ARC », « Soudure préparation aux agréments européens carbone et inox », « Soudure et coupage oxyacétylénique », « Soudure à l'arc avec électrode enrobée », « Soudure semi-automatique niveau 1 », « Soudure sur tubes en acier inoxydable W11 », « Soudure TIG bases », « Opérateur en travaux subaquatiques »,... ;
- Centres de compétence (diverses formations générales ou spécifiques), par exemple, « Soudeur international à l'électrode, au TIG ou semi-automatique », « Réalisations d'ensembles mécano-soudés », « Soudage perfectionnement », « Soudage à la flamme », « Electro-soudage PEHD »
- Bruxelles-formation, Forem (diverses formations générales ou spécialisées) : « soudeur – perfectionnement », « Soudeur d'angles ».





1.3 Localisation

- Industrie de la fabrication des métaux ;
- Secteur de la construction ;
- Appareillage et construction mécanique ;
- Assemblage de véhicules automobiles ;
- Construction navale;
- Aviation;
- Construction de tramways, de métros et de trains.

1.4 Équipements de travail

→ Robot de soudage

Un robot de soudage est utilisé pour rendre le soudage en série plus efficace et plus économique. De plus, un robot travaille également avec plus de précision et augmente la productivité.

La qualité et la précision de base d'un robot de soudage est déterminée par le moule de soudage. Le moule de soudage garantit que les pièces à souder soient placées fermement l'une contre l'autre, de sorte qu'il n'y a plus d'espace entre les deux pièces. De cette façon, un joint de soudure de haute qualité et solide est réalisé.

À l'avenir, la programmation et l'utilisation des robots de soudage feront de plus en plus partie de l'éventail des tâches du soudeur, en plus des activités de soudage habituelles.



→ Table de soudage et système de serrage

La table de soudage et les systèmes de serrage sont modulaires et polyvalents, c'est-à-dire que différentes pièces et accessoires sont disponibles. La table est disponible en différentes formes et tailles, selon l'application à laquelle elle est destinée et sa surface est protégée contre les projections de soudure, la rouille et/ou les rayures. Les soudeurs utilisent cette table pour effectuer des soudures précises en y fixant la pièce à souder.







→ Positionneur de soudage

Il est préférable de souder à plat, à une hauteur située entre la taille et le coude, car c'est la position de soudage la plus confortable et précise. Cependant, selon la forme de la pièce ou de la construction, cette position n'est pas toujours possible. Dans ce cas, on utilisera un outil, à savoir le positionneur de soudage. La pièce/la construction à souder est fixée sur le positionneur et positionnée de manière à pouvoir souder dans une position optimale.



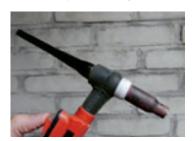
→ Électrode de soudure

L'électrode de soudage enrobée fonctionne à la fois comme conducteur du courant électrique pour chauffer le matériau et comme matériau d'apport car l'électrode fond sous l'effet de la chaleur. Par exemple soudage MIG/MAG



L'électrode de soudage non enrobée fonctionne uniquement comme conducteur du courant électrique, créant un arc électrique entre l'électrode et le matériau d'apport. L'électrode a un point de fusion très élevé ou est refroidie pendant le soudage.

Par exemple soudage TIG







→ Torche de coupe et de soudage

Différents types de torches de coupe et de soudage sont disponibles, selon l'application et les préférences personnelles. Les éléments suivants sont variables : type de réfrigérant (refroidi par air ou par liquide), intensité du courant (fonction de l'épaisseur du matériau), courbure et longueur du col de cygne, poignée ergonomique et/ou présence d'aspiration au niveau de la torche elle-même.



→ Machines à travailler les métaux

Foreuse à colonne Perçage de trous



Torche de coupe *Rectification, ponçage et ébavurage du matériau*



Scie à métaux

Coupe de la pièce/construction à la longueur adéquate



Coupeur plasma Découpe/brûlage de matériaux en feuilles



Ponceuse à bandes

Élimination de l'excès de matière



Cisailles à guillotine *Découpe de matériaux plats*



Meuleuse d'angle

Rectification, ponçage et ébavurage du matériau







→ Outil de mesure

Calibre pour mesure des cordons de soudure



Pied à coulisse



Mètre-ruban



Mesureur d'angles



1.5 Instructions préalables

Le travailleur intérimaire doit bénéficier d'un moment d'accueil.

- Entre autres, il doit être informé à propos des matières suivantes :
 - De tous les risques associés au poste de travail;
 - Des obligations de la ligne hiérarchique ;
 - Des missions et compétences du service interne et externe ;
 - De l'accès aux équipements sociaux (vestiaires, WC, réfectoire, etc.);
 - De l'organisation des premiers secours ;
 - De la localisation des accès aux zones dangereuses ;
 - Des actions à prendre en cas d'urgence (incendie, évacuation et accident, etc.).





Il doit aussi obtenir les instructions de sécurité spécifiques au poste de travail ou à l'activité et notamment à propos des points suivants :

→ Utilisation sûre des outils de soudage

- Porter toujours l'équipement de protection individuelle approprié, adapté au travail à effectuer ;
- Effectuer les travaux de soudage dans une pièce/cabine séparée ou utiliser un rideau de soudage;
- Vérifier s'il y a des dommages ; les outils doivent être en bon état et bien entretenus ;
- Nettoyer et dégraisser les pièces à souder ;
- Activer le système d'extraction et assurer une ventilation et un éclairage adéquats;
- S'assurer qu'il n'y a pas de matériaux inflammables sur le poste de soudage ;
- Veiller à ce que les bouteilles de gaz soient toujours bien fixées ;
- S'assurer qu'un extincteur est présent à proximité du poste de travail.

1.6 Formations à prévoir

Pour travailler dans une entreprise certifiée VCA¹, il faut avoir suivi au moins une formation de base en sécurité. Pour pouvoir travailler, le travailleur intérimaire doit soit être en mesure de présenter un certificat B-VCA (travailleurs opérationnels) /SCO-VCA (cadres opérationnels) dans les trois mois, soit avoir une formation et un examen prévus immédiatement (en concertation et en accord avec l'utilisateur). Seuls les établissements accrédités peuvent délivrer un certificat VCA.

De plus, les normes nationales et/ou internationales exigent certaines qualifications de soudage qui doivent garantir la qualité et la sécurité de la construction soudée. Le travailleur intérimaire devra donc, le cas échéant, suivre une formation complémentaire dans un organisme de contrôle agréé, par exemple : ASME IX, EN ISO 9606, EN 15607 - EN 15614, EN ISO 14732, EN ISO 13585 et 13134, etc.

1.7 Étudiants-travailleurs

L'utilisateur doit disposer, au préalable, d'une analyse de risques du poste de travail. Il en résultera si le poste de travail est adapté ou non pour un étudiant-travailleur. Une des mesures de prévention peut être que, selon le Code X.3, certaines activités soient interdites aux jobistes.

Quelques points d'attention :

- Souder ou couper à l'arc électrique ou avec un chalumeau dans des réservoirs est une activité interdite pour les étudiants jobistes.
- L'étudiant jobiste doit au minimum suivre une formation professionnelle dans le domaine de la soudure et effectuer son travail sous la supervision d'un travailleur expérimenté.



¹ VCA signifie « VGM Checklist Aannemers », liste de contrôle pour les contractants où VGM signifie Veiligheid, Gezondheid en Milieu (Sécurité, Santé et Environnement). Cela signifie que les entreprises de services sont évaluées et certifiées sur la base de leur approche et de leur politique en matière de sécurité, de santé et d'environnement.



1.8 Information complémentaire

→ Procédés de soudage

Les différents types de procédés de soudage sont constamment en évolution ; de nouvelles techniques apparaissent, les techniques plus anciennes disparaissent.

- Soudure à résistance électrique :
 - Les deux parties séparées sont fermement pressées l'une contre l'autre et un courant électrique peut les traverser. La chaleur est générée par la résistance du courant, ce qui provoque la fonte des deux parties dès que le point de fusion est atteint.
 - Par exemple, soudage par points, soudage à la molette, soudage bord à bord, soudage par bossage.
- Soudage électrique à l'arc :
 - Les deux parties séparées sont chauffées au moyen d'un arc électrique, qui est créé entre le matériau et l'électrode. C'est l'une des techniques de soudage les plus utilisées.
 - Dans le cas d'une électrode enrobée, non seulement le matériau à coller fond, mais aussi l'électrode. Par conséquent, l'électrode agit comme un consommable et relie les deux parties.
 - → MIG (pour Metal Inert Gas) :
 - Combinaison d'un fil de soudage à fusion continue et d'un gaz de protection inerte (non réactif) (c'est-à-dire argon ou hélium) en fonction de la protection de la soudure contre l'oxydation.
 - → MAG (pour Metal Active Gas):
 - Combinaison d'un fil de soudage à fusion continue et d'un gaz protecteur actif (réactif) (c'est-à-dire CO²) en fonction de la protection de la soudure contre l'oxydation.
 - → Soudage avec électrode enrobée (SAEE) :
 - C'est-à-dire une électrode enrobée constituée d'une tige métallique et revêtue d'une couche de protection (ou de protection contre les scories) en fonction de la protection de la soudure contre l'oxydation.
 - Dans le cas d'une électrode non enrobée, l'électrode agit uniquement comme conducteur du courant.
 - → TIG ou gaz inerte de tungstène :
 - Combinaison d'une électrode en tungstène et d'un gaz de protection inerte (non réactif) (c'est-à-dire argon ou hélium) en fonction de la protection de la soudure contre l'oxydation. Ces techniques de soudage permettent d'obtenir un joint de très haute qualité et peuvent être appliquées avec ou sans matériau d'apport.
 - → Soudage au plasma :
 - Combinaison d'une électrode en tungstène, d'un plasma gazeux et d'un gaz de protection inerte (non réactif) (c'est-à-dire argon ou hélium) en fonction de la protection de la soudure contre l'oxydation. Le gaz plasma permet d'atteindre une température élevée.
- Soudage au chalumeau / soudure autogène :
 - La flamme de la torche de soudage est créée par un mélange de gaz inflammable et d'oxygène. La chaleur qui en résulte fait fondre le métal d'apport et les pièces à souder, créant ainsi un joint de soudure.





• Soudage sous pression :

La chaleur est générée en déplaçant les deux parties séparées l'une par rapport à l'autre pour créer une friction. Lorsque le point de fusion du matériau est atteint, le mouvement est arrêté et les deux parties sont pressées fermement l'une contre l'autre. Une connexion est établie par le biais de la diffusion. Par ex. soudage par ultrasons, soudage sous pression de gaz, soudage par explosion.

• Soudage par faisceau :

Un faisceau de particules (par exemple des photons ou des électrons) est pointé très précisément sur les pièces à relier. La chaleur générée par ce processus provoque la fusion et l'assemblage des différentes pièces. Par exemple, soudage au laser, soudage par faisceau d'électrons, (soudage par rayons X).

→ Position de soudage

Différentes pos	itions de soudage selon la norme DIN EN ISO 6947	
PA	Position à plat	
РВ	Position en angle à plat	
PF	Position Verticale montante	
PG	Position Verticale descendante	
PD	Position gouttière	
PC	Position horizontale corniche	
PE	Position plafond	
PH	Tube en position fixe montante	
PJ	Tube en position fixe descendante	
H-L045	Tube fixe incliné 45° montante	
J-L045	Tube fixe incliné 45° descendante	





2. RISQUES ET PRÉVENTION DES RISQUES

2.1 Risques possibles

DANGER	RISQUES	ÉVALUATION DU RISQUE	MESURES DE PRÉVENTION	MESURES DE PRÉVENTION	REMARQUES
Exposition au rayonnement ultraviolet et infrarouge	 → Blessure aux yeux, par exemple Photokératite → Éblouissement temporaire → Dommages à la rétine ou au cristallin → Inflammation de la cornée → Coup de soleil 		 → Porter des vêtements de protection adéquats, des lunettes de soudage, un écran ou un bouclier avec un filtre UV approprié, des gants résistant à la chaleur. → Utiliser un écran de soudage ou une cabine ou un espace séparé pour protéger les personnes présentes de la lumière et de la fumée de soudage. 		
Exposition aux fumées et gaz de soudure toxiques	 → Problèmes respiratoires → Intoxication → Cancer du poumon → Irritation des muqueuses 		 → Utiliser une cabine ou un local séparé pour le soudage. → Prévoir un système d'extraction approprié et une ventilation adéquate. → Démarrer le système d'extraction avant de commencer le soudage. → Si le système d'extraction n'est pas suffisant, utiliser une protection respiratoire. 		
Exposition aux vibrations mécaniques	→ Troubles musculo-squelettiques		 → Faire de nombreuses pauses. → Limiter le temps d'exposition. → Choisir des équipements à faibles vibrations lors de l'achat. → Encourager les travailleurs à maintenir une bonne condition physique. 		





DANGER	RISQUES	ÉVALUATION DU RISQUE	MESURES DE PRÉVENTION	MESURES DE PRÉVENTION	REMARQUES
Exposition à des agents chimiques, par ex. des solvants	 → Intoxication → Irritation des muqueuses → Asthme → Eczéma → Éruption cutanée 		 → Porter un équipement de protection individuelle approprié, des gants et des vêtements de travail. → Fournir des informations et une formation sur les procédures habituelles, les instructions de travail et l'étiquetage des produits. → Prévoir un système d'extraction adéquat au poste de travail. → Limiter le temps d'exposition. 		
Projection d'étincelles et éclaboussures de soudage	→ Incendie → Explosion → Brûlure → Lésion oculaire		 → Porter des vêtements de protection adéquats, un tablier de soudage, des lunettes de soudage, un écran ou un bouclier, des gants et des chaussures de soudage. → Instaurer une procédure de permis de feu. 		
Exposition au bruit	 → Perte d'audition, temporaire ou permanente → Acouphènes → Stress → Mal de tête 		 → Porter des protections auditives, telles que des bouchons d'oreilles ou des casques auditifs: • À partir de 80 dB(A): mise à disposition • À partir de 85 dB(A): port obligatoire → Utiliser un équipement peu bruyant. 		
Travailler avec des échafaudages ou des échelles	 → Chute de hauteur → Ecroulement → Ecrasement → Heurt 		 → Effectuer un contrôle visuel avant utilisation ainsi qu'un contrôle annuel par un organisme agréé. → Ne pas utiliser de constructions créées par soi-même. Utiliser le matériel tel que fourni par le fabricant. → Placer l'échelle complètement ouverte. → Veiller à l'ordre sur le lieu de travail. → Vérifier la stabilité du sol. 		





DANGER	RISQUES	ÉVALUATION DU RISQUE	MESURES DE PRÉVENTION	MESURES DE PRÉVENTION	REMARQUES
Chute d'objets	→ Fracture → Contusion → Écrasement		→ Porter des équipements de protection adéquats, en mettant l'accent sur le port du casque de sécurité.		
Températures ambiantes extrêmes • Travail en plein-air : < 5°C • Local de travail fermée en cas de travaux semilourds : < 15°C et > 26,7°C (selon le degré d'humidité)	 → Perte de concentration → Déshydratation → Hypothermie 		 → Porter des équipements de protection adéquats: vêtements de protection imperméables appropriés, chaussures de sécurité, gants et casque de sécurité. → Éviter de travailler dans des températures ambiantes extrêmement froides ou chaudes. → Limiter l'exposition à des températures ambiantes extrêmes à quelques heures par jour. → Prévoir une pièce chauffée ou refroidie. → Boire beaucoup d'eau par temps chaud. 		
Utilisation d'outils électriques	→ Brûlures→ Électrocution→ Accident mortel		 → Faire inspecter les outils électriques chaque année. → Vérifier l'outil avant de commencer le travail. → Éviter la présence d'eau et/ou d'humidité dans l'environnement de travail. → Prévoir du matériel de travail résistant à la pénétration de la poussière et de l'eau (code IP). 		
Position de travail pénible et/ou incorrecte	→ Troubles musculo-squelettiques → Maux de dos		→ Limiter le temps d'exposition, changer de posture régulièrement et alterner avec les collègues. → Encourager l'utilisation d'une posture correcte par le biais d'outils de sensibilisation : explications, affiches, cartes d'instruction, etc.		





DANGER	RISQUES	ÉVALUATION DU RISQUE	MESURES DE PRÉVENTION	MESURES DE PRÉVENTION	REMARQUES
Manipulation de marchandises	 → Troubles musculosquelettiques → Blessure au dos → Écrasement d'un membre → Coupure 		 → Porter un équipement de protection individuelle approprié; des gants et des chaussures de sécurité. → Fournir des informations et une formation sur la bonne manière de manipuler les charges. → Appliquer les techniques pour le levage de charges. → Utilisez les moyens techniques disponibles. 		
Désordre sur le lieu de travail • Matériel qui traîne • Passages encombrés	→ Chute → Glissade → Trébuchage		 → Porter des équipements de protection individuelle appropriés; des chaussures de sécurité à semelles antidérapantes. → Fournir des instructions et des procédures de sécurité au travailleur intérimaire. → Garder les voies de sortie et d'évacuation dégagées. → Veiller à ce que le poste de travail de soudure soit toujours en ordre et ne pas laisser traîner de matériaux. 		

Cet inventaire des risques est fourni à titre indicatif et doit être adapté à la situation réelle dans l'entreprise. Par ailleurs, il existe diverses manières possibles d'analyser les risques, par exemple le graphe de risques, la méthode Kinney ou l'évaluation selon des gradations (très faible, faible, moyen, élevé, très élevé).





2.2 Équipements de protection individuelle et vêtements de travail

Général PROTECTION DE LA TÊTE CARACTÉRISTIQUES DES CASQUES DE SÉCURITÉ : Serre-nuque

- Intérieur 3 ou 6 points
- (Ventilation, selon la situation)
- · Protège contre les chutes d'objets et / ou les chocs
- · Obligatoire sur le chantier

CARACTÉRISTIQUES DES LUNETTES DE SOUDAGE :

· Protège les yeux de la lumière visible et invisible

CARACTÉRISTIQUES DU CASQUE DE SOUDAGE :

- Optionnel : fenêtre de soudage automatique
- Protège le visage contre les projections de soudure, les étincelles, la chaleur et les particules qui s'envolent
- Protège les yeux de la lumière visible et invisible
- S'attache à la tête. Possibilité de montage sur un casque de sécurité.

CARACTÉRISTIQUES DU BOUCLIER DE SOUDAGE :

- Protège le visage contre les projections de soudure, les étincelles, la chaleur et les particules qui s'envolent
- Protège les yeux de la lumière visible et invisible
- · Doit pouvoir se tenir avec 1 main



CARACTÉRISTIQUES D'UNE PROTECTION RESPIRATOIRE AMBIANTE, COMME UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE :

PROTECTION DES MAINS

et faible sensibilité Type B : soudage léger avec

Type A : soudure à haute résistance

sensibilité élevée des doigts

et les avant-bras contre les éclaboussures, les étincelles, la

Protège au minimum les mains

chaleur et les particules volantes.

- Oxygène dans l'environnement > 19% Protection contre l'inhalation de fumées de soudure, de poussières, de particules de soudure, etc.
- Applicable si le système d'extraction et de ventilation est inadéquat.

VÊTEMENT DE TRAVAIL **CARACTÉRISTIQUES:**

- Salopette ou tablier et pantalon (sans revers)
- Tablier de soudage
- Norme de soudage : EN-ISO 11611
 - → Classe 1 : applicable aux procédés de soudage dans lesquels il y a relativement peu de chaleur rayonnante, d'éclaboussures ou de gouttelettes de métal.
- → Classe 2 : applicable aux procédés de soudage impliquant des niveaux élevés de chaleur rayonnante, des projections ou de gouttelettes de métal.

 Chevauchement suffisant des vêtements pour protéger
- la peau
- Doit protéger contre les étincelles, les projections de soudure, les particules volantes, la chaleur et les rayons UV
- · Fourni gratuitement par l'employeur

PROTECTION DES PIEDS CARACTÉRISTIQUES DES CHAUSSURES DE SÉCURITÉ, SELON LE TYPE S1, S2 OU S3:

- Embout en acier ou en plastique avec une résistance à la perforation de 200 joules (Type S1, S2, S3)
- Antistatique (Type S1, S2, S3)
- Talon fermé (Type S1, S2, S3)
 Talon amortisseur (Type S1, S2, S3)
- Hydrofuge (Type S2, S3)
- Semelle intermédiaire en acier (Type S3)
- En combinaison avec des protections pour les pieds et les jambes

CARACTÉRISTIQUES DES CHAUSSURES DE SOUDAGE :

- Résistant à la chaleur et aux éclaboussures
- Protection des lacets
- Semelles résistantes à la chaleur
- Facile à retirer en cas de projection de soudure dans la chaussure

Les EPI² illustrés ci-dessus le sont à titre indicatif : le choix des EPI les mieux adaptés doit tenir compte des conditions de travail réelles et doit découler de l'analyse de risques effectuée au poste de travail.

² EPI signifie équipement de protection individuelle. Il s'agit de tout équipement qui porté ou tenu par un travailleur protège celui-ci d'un ou plusieurs risques qui menacent sa sécurité et sa santé au travail.





2.3 Informations complémentaires

Néant

3. SURVEILLANCE DE LA SANTÉ

3.1 Vaccination et tests

Un soudeur doit être vacciné contre le tétanos.

3.2 Risques pour la santé

L'analyse des risques, réalisée par l'utilisateur, démontrera si le travailleur doit être soumis à une évaluation de santé préalable. Les risques pour la santé ci-dessous sont seulement une suggestion des risques pour la santé les plus courants. Il faut tenir compte des particularités du poste de travail et du secteur.

Soudeur					
NATURE DES RISQUES POUR LA SANTÉ	CODE				
 Travail de nuit Travail posté Agents physiques: Bruit > 80 dB(A) Rayonnement ultraviolet Agents chimiques: Fumées de soudage et de brasage Soudage à l'arc Soudage à l'argon 	2022 2024 2025 1203 1209 1128 112802 112803				

CONSEILS:

• Souvent la surveillance de la santé relative à la « manutention manuelle de charges » peut être évitée par la mise à disposition de moyens techniques de transport adaptés et par une formation adéquate au levage et au port de charges.

Voir aussi : Circulaire CIF 2017 04 Manutention manuelle de charges

• La répétition inutile d'examens de santé peut être évitée par l'utilisation de la Base de Données Centralisée PI-M.

3.3 Informations complémentaires

Néant





4. PROTECTION DE LA MATERNITÉ

Dès que la travailleuse a connaissance de sa maternité, elle doit en avertir l'agence de travail intérimaire et l'utilisateur.

Des adaptations de poste peuvent être prévues en cas d'exposition :

- Au bruit
- Au travail de nuit
- Aux rayonnements non ionisants (UV, IR)
- Aux agents chimiques (par ex. solvants), nocifs pour la grossesse (voir étiquetage)
- À la manutention de charges lourdes
- Au froid ou à la chaleur extrêmes

Voir aussi : Circulaire CIF 2017 02 Protection de la maternité

5. AVIS

Le volet A de la fiche de poste de travail doit être complétée par les dates des avis des 3 parties suivantes :

- Le Comité pour la prévention et la protection au travail (CPPT) :
 - Pour les entreprises de moins de 50 travailleurs qui n'ont pas de CPPT, l'avis est demandé à la délégation syndicale et à défaut la participation directe est d'application.
- Le conseiller en prévention du service interne de l'utilisateur ;
- Le conseiller en prévention-médecin du travail du service interne ou externe pour la prévention et la protection au travail.

6. POINTS D'ATTENTION LORS DE LA VISITE D'ENTREPRISE

6.1 Général

- ✔ Comment l'accueil est-il organisé dans l'entreprise ?
 - Quand et par qui?
 - Les procédures internes sont-elles communiquées ? (Par ex. absence, maladie, accident, évacuation, premiers secours, sanitaires, réfectoire, etc.)
 - Un parrain ou une marraine seront-ils désignés?
 - Des explications seront-elles données à propos des vêtements de travail et des équipements de protection individuelle ?
 - L'accueil est-il enregistré?
- ✓ Une personne de confiance/un conseiller en prévention aspects psychosociaux ont-ils été désignés par l'entreprise ? Comment l'intérimaire peut-il contacter ces personnes ?
- ✓ Quand et comment l'intérimaire reçoit-il les instructions de sécurité à son poste de travail ? (par ex. pour ce qui concerne le travail sur écran, la circulation, l'utilisation d'équipements, les règles relatives à la protection contre le vol et l'intrusion, etc.)
- ✓ Dans quelle langue les instructions sont-elles disponibles ?



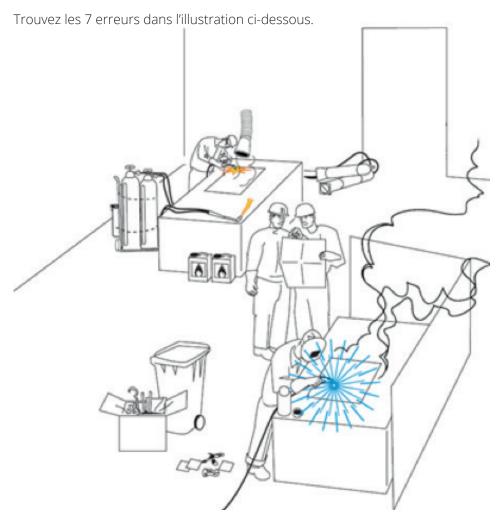


6.2 Spécifique

- ✓ Quels types de procédés, de technologies et de techniques de soudage le travailleur intérimaire devra-t-il utiliser et réaliser ?
- ✓ À quels endroits le travailleur intérimaire sera-t-il employé (p. ex. espace clos, chantier naval, etc.)?
- ✓ Le travailleur intérimaire doit-il conduire un outil de transport motorisé, tel qu'un chariot élévateur à fourche ?
- ✓ Le travailleur intérimaire effectuera-t-il des travaux en hauteur (> 2M)?
- ✓ Y a-t-il une exposition au bruit > 85dB(A)?
- ✔ Des charges lourdes doivent-elles être fréquemment levées manuellement ?
- ✔ Le travailleur intérimaire sera-t-il exposé aux solvants ? Si oui, quels solvants ?
- ✓ Y a-t-il un risque accru d'incendie en raison de la proximité de matières inflammables, comburantes et/ou explosives?
- ✓ Qui s'occupe du permis de feu en cas de travaux susceptibles de provoquer un incendie?

7. OUTIL DIDACTIQUE

→ Cherchez l'erreur







Solutions

- 1. Il n'y a pas de rideau de soudure et les collègues peuvent être aveuglés par la création d'un arc électrique.
- 2. Il n'y a pas de système d'extraction et les fumées de soudure se répandent dans la pièce.
- 3. Le soudeur porte un pantalon normal avec un revers. Les jambes ne sont pas assez protégées.
- 4. Les bouteilles de gaz ne sont pas fixées.
- 5. Le pistolet de soudage n'est pas éteint et se trouve à proximité de produits inflammables.
- 6. Il y a des déchets sur le sol.
- 7. Il y a une tasse de café avec un thermos sur le poste de soudure.

8. REMARQUES ET CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Remarques

Les risques auxquels sont exposés les travailleurs, même lorsqu'il s'agit de ceux encourus pour une même fonction, varient d'une entreprise à l'autre, d'un poste de travail à l'autre, voire même d'une tâche à l'autre. Ce document ne peut donc jamais être utilisé comme une analyse de risques ou comme une liste d'EPI à utiliser. Dans le meilleur des cas, il peut servir de source d'inspiration. L'emploi de tout ou d'une partie seulement de ce document sans tenir compte, simultanément, des risques réels ou des conditions de travail réelles peut entraîner des accidents ou des incidents.

Clause de non-responsabilité

Le contenu de ce document n'est présenté qu'à titre informatif et à des fins didactiques. Lors de son téléchargement et lors de sa consultation, il est recommandé de prendre connaissance de la clause de non-responsabilité émise par PI sur le site **www.fichepostedetravail.be**.

Prévention et Intérim ne saurait être tenu responsable des inexactitudes ou de l'incomplétude des informations fournies par le présent document. Enfin, l'on rappellera que les informations qu'il contient ne sont pas adaptées à des circonstances personnelles ou spécifiques. L'utilisateur ne devant ainsi pas les considérer comme des conseils personnels, professionnels ou juridiques.

Les sites Web tiers auxquels il est fait référence dans ce document ne relèvent pas de la responsabilité de PI

9. VERSION ET DATE

Version 1, Août 2019

