



Valérie DELAHAYE-GUILLOCHEAU

SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Joël BLONDEL
Président du Cos

Jean-Loup COMMO



GILLES LOUGASSI - FOTOLIA

Les orientations du Cos reconduisent et précisent celles de l'année dernière. L'orientation sur les risques de maladies professionnelles engendrés par les émissions produites par les machines est complétée par un axe relatif à l'intégration de l'ergonomie dans les actions de prévention des maladies professionnelles. Une nouvelle orientation, liée à la qualité des normes destinées à venir en appui aux directives Machines et EPI et à la transparence de leur élaboration, a été définie. Elle fait suite aux discussions relatives aux « normes incomplètes » intervenues lors de la réunion du Cos tenue le 10 juin 2010. Cette nouvelle orientation fera l'objet d'un effort de communication particulier cette année.

VALORISER À L'ISO LES ACQUIS ISSUS DE LA NOUVELLE APPROCHE

Grâce à l'impulsion de la Nouvelle approche et des directives qui en ont résulté, la normalisation européenne machines et équipements de protection individuelle (EPI) a pris dans les années 1990 une avance considérable et a permis d'atteindre un niveau de sécurité appréciable des produits. Après cette phase, une nouvelle étape s'est ouverte pour les membres du Cen : la « révision quinquennale » de la première génération de normes européennes harmonisées. Or, pour nombre de celles-ci, il est prévu que la révision permette d'adopter une seule et même norme au Cen et à l'Iso, en appliquant

l'accord de Vienne. Il en résulte une tendance à l'internationalisation des normes, qui devrait s'accroître en raison des avantages qu'offre l'adoption de normes internationales.

Ce mouvement d'internationalisation s'inscrit désormais dans la politique cadre de « pertinence mondiale des normes » adoptée par l'Iso, qui résulte de l'accord sur les obstacles techniques au commerce (accord OTC) de l'Organisation mondiale du commerce (OMC). La question du niveau de sécurité des produits est à considérer dans le cadre du commerce mondial. ● ● ●

Le Cos participe à la définition d'une stratégie santé et sécurité au travail à l'international fondée sur les acquis issus de la Nouvelle approche.

Il s'implique dans la normalisation...

JEAN-FRANÇOIS CHOLAT

EDF - SERVICE CENTRAL D'APPUI EN SANTÉ AU TRAVAIL (SCAST)



Président de la commission Ergonomie

▶ Quelle importance accordez-vous à la normalisation et aux autres standards ?

▶ La normalisation bénéficie d'une grande crédibilité dans le monde des grandes entreprises, en particulier auprès des ingénieurs. Les normes d'ergonomie dans les entreprises jouent un rôle très important dans l'amélioration des conditions de travail et l'aménagement des postes de travail informatisés.

▶ Que retenez-vous côté normalisation française, européenne et internationale de l'année 2010 ? Quel a été votre investissement normatif ?

▶ L'année 2010 a été marquée par la mise en œuvre dans les entreprises de la nouvelle norme française de manutention manuelle de charge. Cette norme très novatrice a reçu un fort soutien de la part de la Direction générale du travail, de l'Institut national de la recherche et de la sécurité (INRS) et des services prévention des caisses régionales d'assurance-maladie (Cram). Président de la commission Afnor d'ergonomie, j'ai été sollicité à plusieurs reprises pour présenter cette nouvelle norme française. Le club des adhérents d'Afnor a organisé une journée de présentation de cette norme qui a connu un franc succès.

▶ En quoi les mécanismes collectifs de normalisation peuvent-ils aider à répondre aux défis qui se posent à votre organisation ?

▶ Dans l'entreprise où je travaille, les normes d'ergonomie ont une incidence certaine sur les conditions de travail. Une norme comme celle concernant la manutention manuelle est un outil très utile à l'évaluation des risques et à la prévention des troubles musculo-squelettiques (TMS).

▶ Comment appliquez-vous les normes qui concernent votre organisation ?

▶ Dans mon entreprise, les normes d'ergonomie en relation avec les conditions de travail, la conception ou l'aménagement des espaces de travail, la conception des machines sont la plupart du temps reprises et intégrées dans les processus de conception ou d'aménagement d'espaces de travail, d'outils ou de machines.

▶ Quel est le retour sur investissement(s), matériel et surtout immatériel, de votre mobilisation ?

▶ Ma participation active dans la normalisation en ergonomie me permet une veille anticipatrice sur les nouveaux standards et les nouvelles thématiques. Cette participation m'a permis de mieux prendre conscience des enjeux européens et mondiaux.

▶ Voyez-vous poindre dans votre activité de nouveaux défis en terme de normalisation auxquels vous n'étiez pas jusqu'alors confronté ?

▶ Dans l'ergonomie, le grand défi que l'on voit poindre depuis plusieurs années est l'« utilisabilité » des produits de tous les jours adaptés à des populations vieillissantes.

▶ La crise économique à laquelle nous sommes confrontés modifie-t-elle votre regard vis-à-vis de l'action collective que constitue la normalisation ?

▶ La crise économique n'a pas modifié la charge de travail des cabinets d'ergonomie, en particulier ceux centrés sur les nouvelles technologies. Le besoin de référents mondialisés se fait fortement sentir dans le champ de l'ergonomie, d'une part dans la conception des produits de tous les jours de plus en plus informatisés et d'autre part dans la conception des machines et espaces de travail.



Or, du fait des différences de rapport entre réglementation et normes en Europe et dans le reste du monde, le transfert des normes européennes harmonisées du Cen vers l'Iso et leur retour au Cen peuvent être à l'origine de difficultés, puisque les cadres de référence ne sont pas les mêmes. En Europe, les cadres de référence pour l'élaboration des normes machines et EPI sont les directives, alors qu'à l'échelon international de tels cadres n'existent pas. Dès lors, la révision d'une norme européenne dans un cadre international peut aboutir à des solutions privilégiant le consensus international au détriment de l'approche spécifiquement européenne de la santé et la sécurité à la conception et/ou à des prescriptions entraînant un recul du niveau de sécurité précédemment atteint en Europe, voire à des prescriptions contraires aux directives Machines ou EPI.

Alors que les travaux de normalisation s'internationalisent et que de nouveaux acteurs montent en puissance (Chine), le Cen et ses membres vont rapidement devoir définir une stratégie vis-à-vis de l'Iso, afin d'y valoriser les acquis européens issus de la Nouvelle approche. C'est un capital à défendre face au marché mondial, qui disparaîtra si l'Europe ne se positionne pas rapidement. Pour cela, il faut sensibiliser les décideurs au fait que la valorisation à l'Iso de l'acquis Cen constitue un investissement, recourir à des documents Iso reprenant les principes européens (exemple de l'EN Iso 12100), réfléchir à l'intérêt d'élaborer à

l'international des CRO (objectifs réglementaires communs, élaborés selon les principes de l'UN/CEE Recommandation L⁽¹⁾).

L'objectif prioritaire du Cos est de définir une stratégie Santé et sécurité au travail à l'international fondée sur les acquis issus de la Nouvelle approche. En 2011, il poursuivra sa réflexion sur plusieurs aspects :

- pour les machines, poursuivre la valorisation à l'Iso des acquis européens issus de la révision des normes pour la prise en compte des nouvelles exigences essentielles introduites par la directive Machines de 2006 et prendre en compte le retour de l'expérience de l'adaptation des normes à la directive Machines révisée ;
- pour les équipements de protection individuelle, suivre les évolutions de la révision de la directive EPI, afin d'évaluer leur impact sur les travaux de normalisation.

SUPPRIMER DES RISQUES DE MALADIES PROFESSIONNELLES

Il s'agit de supprimer, ou à défaut réduire, les risques de maladies professionnelles engendrés par les émissions produites par les machines et par la non-prise en compte de l'ergonomie dans la conception des machines.

Les constructeurs de machines doivent, en applica-

(1) Modèle international pour l'harmonisation technique fondée sur de bonnes pratiques de réglementation à mettre en œuvre aux fins de la préparation, de l'adoption et de l'application de règlements techniques en ayant recours à des normes internationales.

tion de la directive 2006/42/CE, concevoir et construire des machines dont les émissions (bruit, vibrations, rayonnements, poussières, gaz...) sont soit évitées, soit réduites au niveau le plus bas possible. De plus, la directive Machines dispose que dans les conditions prévues d'utilisation, la gêne, la fatigue et les contraintes physiques et psychiques de l'opérateur doivent être réduites au minimum compte tenu de principes ergonomiques définis. De leur côté, les utilisateurs de machines doivent respecter des valeurs limites d'exposition issues des réglementations nationales et européennes, qu'il s'agisse des agents physiques (directive 2002/44/CE concernant les vibrations, directive 2003/10/CE concernant le bruit, directive 2004/40/CE concernant les champs électromagnétiques...) ou des agents chimiques (directive 98/24/CE concernant les agents chimiques, directive 2004/37/CE concernant les agents cancérigènes ou mutagènes, directive 83/477/CEE modifiée concernant l'amiante, directive 2000/54/CE concernant les agents biologiques).

L'obligation de respecter des valeurs limites d'exposition conduit l'utilisateur à prendre davantage en compte le niveau des émissions produites par la machine qu'il achète ou utilise. Pour cela, il doit disposer d'éléments d'information pertinents, lui permettant de faire des comparaisons entre les machines mises sur le marché, à condition que les valeurs fournies par les constructeurs soient comparables, et d'apprécier le lien entre les valeurs

Il s'implique dans la normalisation...

JEAN-CHRISTOPHE ROUSSEAU



Responsable marketing-communication vignes et arbres – Berthoud agricole
Président de l'Iso/TC 23/SC 6 Matériel de protection des cultures

▶ Quelle importance accordez-vous à la normalisation et aux autres standards ?

▶ Dans un contexte réglementaire de plus en plus exigeant, notamment pour le respect de l'environnement, les normes jouent un rôle croissant pour les constructeurs de matériel de protection des cultures. En Europe, elles fournissent un outil indispensable pour traduire les exigences essentielles définies dans les directives en spécifications techniques applicables par les constructeurs. Suite à l'adoption de l'amendement à la directive Machines et de la directive cadre sur l'utilisation durable des pesticides par la Commission européenne fin 2009, deux séries de normes européennes liées au respect de l'environnement sont actuellement en cours de révision, l'une concernant les matériels neufs, l'autre les matériels en service. À l'échelle internationale, la normalisation prend aussi une place de plus en plus importante. Une trentaine de normes Iso concernant le matériel de protection des cultures ont été élaborées au cours des vingt dernières années, avec une nette accélération depuis le début des années 2000. Par ailleurs, de plus en plus de travaux sont menés conjointement entre le Cen et l'Iso afin d'aboutir à des normes dites EN/Iso applicables à la fois au niveau européen et mondial, contribuant ainsi fortement à l'harmonisation réglementaire internationale. C'est le cas en particulier des deux séries de normes sur l'environnement citées précédemment.

▶ Que retenez-vous côté normalisation française, européenne et internationale de l'année 2010 ? Quel a été votre investissement normatif ?

▶ En Europe, l'adoption par l'Union de l'amendement à la directive Machines et de la directive cadre sur l'utilisation durable des pesticides a relancé les travaux liés au matériel de protection des cultures, avec la mise en chantier de la révision des séries de normes définissant les exigences environnementales relatives

au matériel neuf, d'une part, et au matériel en service, d'autre part. À l'Iso, l'année a été marquée par l'adoption par le sous-comité technique chargé des travaux de normalisation sur le matériel de protection des cultures (Iso/TC 23/SC 6) d'un plan d'action articulé autour de trois axes : améliorer la gestion du programme de travail, valoriser et faire connaître les travaux du SC 6, accélérer l'internationalisation du SC 6.

▶ En quoi les mécanismes collectifs de normalisation peuvent-ils aider à répondre aux défis qui se posent à votre organisation ?

▶ La normalisation permet de mettre autour de la table tous les acteurs de notre secteur d'activité : autorités publiques, constructeurs de matériel, industrie chimique, laboratoires d'essais et instituts techniques, prescripteurs, utilisateurs... tant à l'échelle européenne qu'internationale. C'est en cela que la normalisation constitue une plateforme unique d'échange et de dialogue au sein de notre profession. De plus, elle fournit un cadre officiel indispensable dont les règles de fonctionnement garantissent la reconnaissance de ses travaux par les autorités publiques et par la profession.

▶ Comment appliquez-vous les normes qui concernent votre organisation ?

▶ En tant que constructeurs, nous utilisons principalement les normes lors de la conception et du développement de nouveaux matériels et pour tester nos appareils. Les principales parties concernées de l'entreprise sont le marketing et le bureau d'études, qui tous deux doivent intégrer les exigences normatives et réglementaires respectivement dans les cahiers des charges et le développement des nouveaux produits.

▶ Quel est le retour sur investissement(s), matériel et surtout immatériel, de votre mobilisation ?

▶ La participation aux travaux constitue un investissement à moyen et long terme dont les retombées sont souvent difficiles

à mesurer. Le manque d'implication en revanche peut coûter très cher, notamment sur la scène internationale, où des produits non conformes aux standards internationaux sont souvent fortement handicapés. De manière générale, la participation aux travaux permet d'anticiper sur les futures évolutions réglementaires et ainsi de mieux s'y préparer, voire d'en bénéficier.

▶ Voyez-vous poindre dans votre activité de nouveaux défis en terme de normalisation auxquels vous n'étiez pas jusqu'alors confronté ?

▶ Tout d'abord, nous disposons de ressources limitées. Les acteurs de la normalisation sont des professionnels pour lesquels celle-ci représente une activité complémentaire, qu'ils mènent en plus de leur métier quotidien. Il est dès lors indispensable de se concentrer sur les sujets les plus importants. Par ailleurs, les nouvelles technologies (conférences par téléphone et Internet) peuvent apporter des solutions pour limiter les coûts, tout en facilitant les échanges. Ensuite, la normalisation souffre encore de nombreux a priori. Il est indispensable de communiquer régulièrement auprès des professionnels pour faire connaître nos travaux et les bénéfices qu'ils pourraient tirer à y participer. Enfin, la mondialisation doit nous inciter à nous ouvrir sur de nouvelles régions du monde qui prennent une part prépondérante dans la production agricole mondiale. Nous avons déjà établi des contacts avec le Brésil et la Chine. Nous souhaitons poursuivre cette démarche.

▶ La crise économique à laquelle nous sommes confrontés modifie-t-elle votre regard vis-à-vis de l'action collective que constitue la normalisation ?

▶ Non. La crise actuelle se traduit par des difficultés budgétaires, qui par exemple limitent les déplacements, mais elle ne remet pas en cause les fondements de la normalisation et ses bénéfices à moyen et long terme.

Il s'implique dans la normalisation...

JACQUES HURTEVENT



Responsable des normes d'ingénierie et de la législation chez Manitou BF et président de la commission UNM 85 Chariots de manutention

▶ **Quelle importance accordez-vous à la normalisation et aux autres standards ?**

▶ Nous y accordons une importance capitale. Il serait quasiment inconcevable de concevoir nos machines sans le soutien des normes, harmonisées ou non, qui représentent de fait une analyse de risques collective et qui donnent un état de l'art.

▶ **Que retenir-vous côté normalisation française, européenne et internationale de l'année 2010 ? Quel a été votre investissement normatif ?**

▶ Je me consacre uniquement à la normalisation européenne et internationale. En 2010, j'ai passé une trentaine de jours en réunion de normalisation ou préparatoire. J'en retiens une difficulté toujours présente, qui empêche de parvenir à des normes EN Iso pour des machines complexes complètes. Les divergences de philosophie, surtout entre Europe et États-Unis, limitent ces normes communes à des fonctions ou à des sous-ensembles.

▶ **En quoi les mécanismes collectifs de normalisation peuvent-ils aider à répondre aux défis qui se posent à votre organisation ?**

▶ Par la disponibilité, le soutien permanent et par l'information systématique sur tout ce qui peut nous toucher.

▶ **Comment appliquez-vous les normes qui concernent votre organisation ?**

▶ De façon exhaustive, chaque fois que c'est possible. Nous nous attachons à nous appuyer systématiquement sur des normes à partir du moment où elles existent.

▶ **Quel est le retour sur investissement(s), matériel et surtout immatériel, de votre mobilisation ?**

▶ Question bien difficile ! La question à poser serait plutôt : pourrions-nous exister à l'échelle internationale sans cette mobilisation qui nous permet d'influer sur les textes et d'en être informés bien avant publication ?

▶ **Quels sont les effets constatés ou attendus du nouveau décret n° 2009-697 du 16 juin 2009 sur la normalisation ?**

▶ Il n'y a pas d'effet concret pour nous, excepté que l'on ressent une certaine sérénité maintenant à l'Union de normalisation de la mécanique (UNM).

▶ **La crise économique à laquelle nous sommes confrontés modifie-t-elle votre regard vis-à-vis de l'action collective que constitue la normalisation ?**

▶ La crise a pu limiter les possibilités de réunions internationales, mais ne modifie en rien le regard sur la normalisation.



d'émission et les valeurs d'exposition, lien dont la nature physique et la complexité varient d'un type d'émission à un autre. Les normes devraient contribuer à :

– aider les fabricants à situer les émissions des machines qu'ils fabriquent par rapport à « la valeur la plus basse possible », ce qui passe par l'établissement de valeurs indicatives d'émission de référence permettant de faire des comparaisons (cf. la résolution du Cos concernant le recours à des valeurs repères dans les normes de type C et la résolution du Cos relative aux valeurs indicatives de référence d'émission sonore pour quelques familles de machines à bois) ;

– aider les utilisateurs à bien comprendre le lien qui existe entre émission et exposition pour chacune des émissions concernées et comment passer de l'une à l'autre ;

– développer des codes d'essai « émissions de poussières et de gaz » par famille de machines.

De plus, dans le prolongement de l'adoption de la norme pour la manutention manuelle de charge (norme NF X 35-109) et du fait de la part prépondérante des troubles musculo-squelettiques (TMS) dans les maladies professionnelles reconnues, il apparaît important d'étudier la prise en compte de l'ergonomie dans les normes de conception des machines.

L'objectif du Cos est dès lors de sensibiliser toutes les instances concernées : à l'importance des émissions pour la santé et la sécurité au travail et à la nécessité de disposer de valeurs indicatives d'émission ; à la relation entre émission et exposi-

tion ; à l'utilité de méthodologies claires et harmonisées de mesurage des émissions et des expositions et de passage de l'émission à l'exposition ; à l'importance de l'ergonomie pour la santé et la sécurité au travail ; au rôle que les normes peuvent et doivent jouer dans ces domaines.

En 2011, le Cos conduira sa réflexion sur la mise en évidence des problématiques « émissions produites par les machines » et « non-prise en compte de l'ergonomie » par une analyse des données statistiques de la Caisse nationale de l'assurance maladie des travailleurs salariés (CnamTS), afin de voir si le contenu des normes actuelles couvre les risques associés.

ORGANISER LES COORDINATIONS ET LES RETOURS D'EXPÉRIENCE TERRAIN

La santé et la sécurité au travail s'inscrivent aujourd'hui dans un contexte de décloisonnement des approches publiques, qui tend à les conjuguer avec des thématiques de santé publique et d'environnement notamment. Cette évolution est engagée à l'échelle internationale (« approche intégrée » engagée par l'Organisation internationale du travail [OIT] en 2003), européenne (stratégie de santé au travail) et nationale (Plan national santé environnement [PNSE], Plan santé au travail [PST]).

Dans ce contexte, le Cos doit poursuivre le renforcement de son rôle transversal d'information. Il doit constituer un outil au service des acteurs de la santé et sécurité au travail pour contribuer :

– à définir un programme d'élaboration de méthodes de prélèvement et de mesure validées destinées à venir en appui au nouveau cadre réglementaire relatif aux valeurs limites d'exposition professionnelle ;

– aux réflexions et travaux sectoriels ou transversaux (par exemple : légionelle, sécurité et risques, développement durable en lien avec la responsabilité sociétale) ;

– à la diffusion de bonnes pratiques expérimentées, par la définition d'un programme d'élaboration de guides ;

– à l'organisation de retours d'expérience vers la normalisation de la part des différents acteurs de la santé et de la sécurité au travail et plus particulièrement des représentants des salariés.

L'objectif du Cos est d'assurer un rôle transversal d'information et une fonction de veille et d'alerte sur les thématiques émergentes.

En 2011, il s'emploiera à :

– organiser un échange d'information sur les travaux normatifs et réglementaires en cours relatifs à l'accessibilité des postes de travail aux personnes ayant des incapacités ;

– assurer une veille élargie des problématiques en santé et sécurité au travail, incluant des sujets qui présentent par leurs incidences des effets sur la SST. Il s'agit notamment de l'amiante, des nanotechnologies, de la gestion des risques et de la responsabilité sociétale ;

– contribuer activement aux travaux du Bureau stratégique consultatif du Cen pour la santé et la sécurité au travail (SAB OHS), en particulier ceux relatifs à la

qualité des normes destinées à venir en appui aux directives Nouvelle approche.

CONTRIBUER À LA QUALITÉ DES NORMES DESTINÉES À VENIR EN APPUI AUX DIRECTIVES MACHINES ET EPI

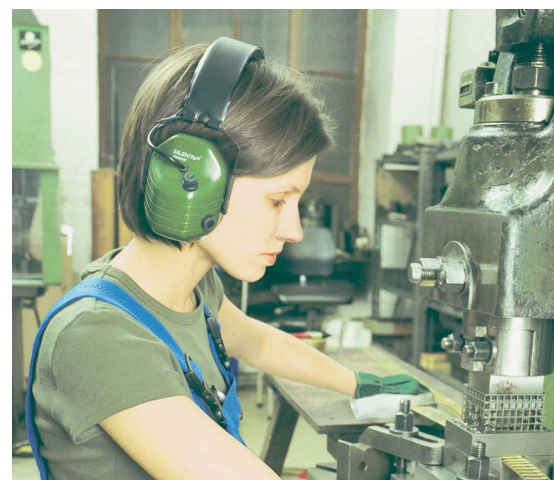
La qualité du travail normatif « s'apprécie en rapprochant le résultat obtenu de ses objectifs initiaux ou révisés » (norme pour l'activité des bureaux de normalisation NF X 50-088, § 5.7.1). Lorsqu'il s'agit de normes destinées à conférer présomption de conformité aux directives Machines ou EPI, le résultat à obtenir est que la norme traite toutes les exigences essentielles de sécurité applicables. Ce sujet fait l'objet d'un document du Cos (437, en cours de révision) qui souligne l'importance de la traçabilité des travaux d'élaboration ou de révision de normes destinées à venir en appui à une réglementation de type Nouvelle approche :

– traçabilité concernant la démarche suivie par le groupe de travail qui a élaboré ou révisé la norme ;

– information sur la façon dont le groupe de travail a effectué l'analyse initiale des risques, sur les raisons qui ont fait que tel risque n'a pas été traité, sur le traitement complet ou partiel d'un risque ;

– traçabilité des décisions, indispensable compte tenu du renouvellement des experts, de la durée des travaux et du temps écoulé entre les éditions successives d'une norme.

La mise à disposition de ces éléments serait utile aux



La gêne, la fatigue et les contraintes physiques et psychiques de l'opérateur doivent être réduites au minimum.

NORMES ET DOCUMENTS NORMATIFS IMPORTANTS PUBLIÉS EN 2010

NF EN Iso 12100	Sécurité des machines – principes généraux de conception – appréciation du risque et réduction du risque
NF EN 13000	Appareils de levage à charge suspendue – grues mobiles
NF EN 1459+A2	Sécurité des chariots de manutention – chariots automoteurs à portée variable
NF EN 859+A1	Sécurité des machines pour le travail du bois – machines à dégauchir à avance manuelle
NF EN 12622	Sécurité des machines-outils – presses plieuses hydrauliques
NF EN Iso 28927-1	Machines à moteur portatives – méthodes d'essai pour l'évaluation de l'émission de vibrations – partie 1 : meuleuses verticales et meuleuses d'angles
NF EN 453+A1	Machines pour les produits alimentaires – pétrins – prescriptions relatives à la sécurité et à l'hygiène
NF EN Iso 4254-1	Matériel agricole – sécurité – partie 1: exigences générales
NF EN Iso 15811	Matériel agricole – protecteurs pour éléments mobiles de transmission de puissance – protecteur à ouverture avec outil
NF EN Iso 14122-4/A1	Sécurité des machines – moyens d'accès permanents aux machines – partie 4 : échelles fixes
NF EN 746-2	Équipements thermiques industriels – partie 2 : prescriptions de sécurité concernant la combustion et la manutention des combustibles
Iso 16972	Appareils de protection respiratoire – termes, définitions, symboles graphiques et unités de mesure
NF EN 354	Équipement de protection individuelle contre les chutes de hauteur – longues
NF EN 12568	Protecteurs du pied et de la jambe – exigences et méthodes d'essais des embouts et des inserts antiperforation



NORMES ET DOCUMENTS NORMATIFS IMPORTANTS À PARAÎTRE EN 2011

NF EN 1540	Atmosphères des lieux de travail – terminologie Révision de la norme de 1999
NF EN/Iso/CEI 80079-34	Atmosphères explosives – partie 34 : application des systèmes qualité
NF X 35-109	Ergonomie – manutention manuelle de charge : soulever, déplacer et pousser/tirer – amendement de la norme de 2009
NF EN 12464-1	Lumière et éclairage – éclairage des lieux de travail – partie 1 : lieux de travail intérieurs
NF EN 13001-3-1	Appareils de levage à charge suspendue – conception générale – partie 3-1 : états limites et vérification d'aptitude des structures en acier
NF Iso 15817	Engins de terrassement – exigences de sécurité relatives aux systèmes de commande à distance utilisée par l'opérateur
NF EN 1807-1	Sécurité des machines pour le travail du bois – machines à scier à ruban – partie 1 : scies à ruban à table et scies à refendre
NF EN 1114-1	Machines pour les matières plastiques et le caoutchouc – extrudeuses et lignes d'extrusion – partie 1 : exigences de sécurité pour les extrudeuses
NF EN Iso 11148-7	Machines portatives à moteur non électrique – exigences de sécurité – partie 7 : meuleuses
NF EN Iso 4254	Matériel agricole – sécurité Partie 5 : matériel de travail du sol à entraînement mécanique Partie 6 : pulvérisateurs et distributeurs d'engrais liquides Partie 7 : moissonneuses-batteuses, récolteuses-hacheuses-chargeuses de fourrage et récolteuses de coton Partie 10 : faneuses et andaineuses rotatives
NF EN 341	Équipement de protection individuelle contre les chutes – descendeurs pour sauvetage
NF EN Iso 20349	Équipement de protection individuelle – chaussures de protection contre les risques thermiques et les projections de métal fondu – exigences et méthodes d'essai
NF EN 13634	Chaussures de protection des motocyclistes – exigences et méthodes d'essai
NF Iso 16073	Équipement de protection individuelle pour la lutte contre les feux d'espaces naturels – exigences et méthodes d'essai
NF X 46-010	Santé et sécurité au travail – amiante friable – qualification des entreprises réalisant des travaux de traitement de l'amiante friable – référentiel technique – Révision de la norme de 2004
NF X 46-011	Santé et sécurité au travail – amiante friable – qualification des entreprises réalisant des travaux de traitement de l'amiante friable – référentiel technique – modalités d'attribution et de suivi des certificats de qualification – Révision de la norme de 2004
XP X 43-269	Qualité de l'air – air des lieux de travail – détermination de la concentration en nombre de fibres par microscopie optique en contraste de phase – méthode du filtre à membrane – Révision de la norme de 2002



CONCEPT WEB STUDIO - FODUA

Machines ou EPI, les normes doivent traiter toutes les exigences essentielles de sécurité applicables.

● ● ●
utilisateurs des normes n'ayant pas participé aux travaux. Elle serait utile également lors de l'examen systématique quinquennal, pour éviter de débattre de sujets déjà traités. Les motifs de la création ou de la révision d'une norme destinée à conférer présomption de conformité à la directive Machines ou à la directive EPI doivent être clairement exposés. Ainsi, dans le cas de l'élaboration d'une nouvelle norme, il convient de préciser par exemple quels sont les produits visés, les exigences essentielles à couvrir ; dans le cas de la révision d'une norme, exposer les motifs de cette révision : par exemple le retour d'expérience ou l'évolution de l'état de la technique. Pour contribuer à la qualité des normes destinées à venir en appui aux directives Machines et EPI et à la transparence de leur élaboration, il convient :

– de lister les normes ne traitant pas toutes les exigences essentielles applicables au produit ;
– d'indiquer dans cette liste pourquoi une exigence essentielle applicable n'est pas traitée (état de l'art insuffisant, absence de consensus...);
– d'inciter les commissions de normalisation à établir un plan d'action et à le porter au Cen et à l'Iso.

Le document 437, une fois finalisé, sera porté par Afnor au Cen/SAB OHS, au Cen/SMS AN et au forum EPI et par les pouvoirs publics aux comités des directives Machines et EPI. En 2011, le Cos s'attachera à promouvoir ce document auprès des commissions de normalisation Sécurité des machines et EPI et leur demandera un retour d'information sur sa mise en œuvre. ■