

VEILLE RÉGLEMENTAIRE

Sécurité des personnes

Fiche VRE.24

Equipements de travail et de protection individuelle

Code du Travail Articles R4312-1 et R4323-1 à R4323-28

Code du Travail R4323-91 à R4323-106

Directive 89/686/CEE relative aux équipements de protection individuelle

Directive 2006/42/CE du 17 mai 2006 relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE
(refonte) transposée

Arrêté du 22 octobre 2009 relatif aux modalités de réalisation des vérifications de l'état de
conformité des équipements de travail à la demande de l'inspection du travail ainsi qu'aux conditions
et modalités d'accréditation des organismes chargés de ces vérifications

Arrêté du 22 octobre 2009 fixant le contenu de la déclaration d'incorporation relative aux quasi-
machines destinées à être incorporées dans une machine ou à être assemblées à d'autres quasi-
machines

Arrêté du 22 octobre 2009 relatif au marquage CE des machines et des équipements de protection
individuelle

Arrêté du 27 octobre 2009 présentant une liste indicative de composants de sécurité

Décret n°93-40 du 11 janvier 1993 relatif aux prescriptions techniques applicables à l'utilisation des
équipements de travail soumis à l'article L. 233-5-1 du code du travail, aux règles techniques
applicables aux matériels d'occasion soumis à l'article L. 233-5 du même code et à la mise en
conformité des équipements existants et modifiant le code du travail (deuxième partie : Décrets en
Conseil d'Etat)

Décret n°98-1084 du 2 décembre 1998 relatif aux mesures d'organisation, aux conditions de mise en
œuvre et aux prescriptions techniques auxquelles est subordonnée l'utilisation des équipements de
travail et modifiant le code du travail

Code de la Consommation Articles L211-1 à L211-22, L212-1, L213-1 à L213-6

Code de la Consommation Articles R211-1 à R214-1, R215-1 à R218-1, R223-1 à R224-12, D225-2

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Date de MAJ : 02/09/2019

1/11

1. Les équipements de travail

1.1 Installations des équipements de travail

Les équipements de travail nécessaires, sont appropriés au travail à réaliser ou convenablement adaptés à cet effet, en vue de préserver la santé et la sécurité du travailleur.

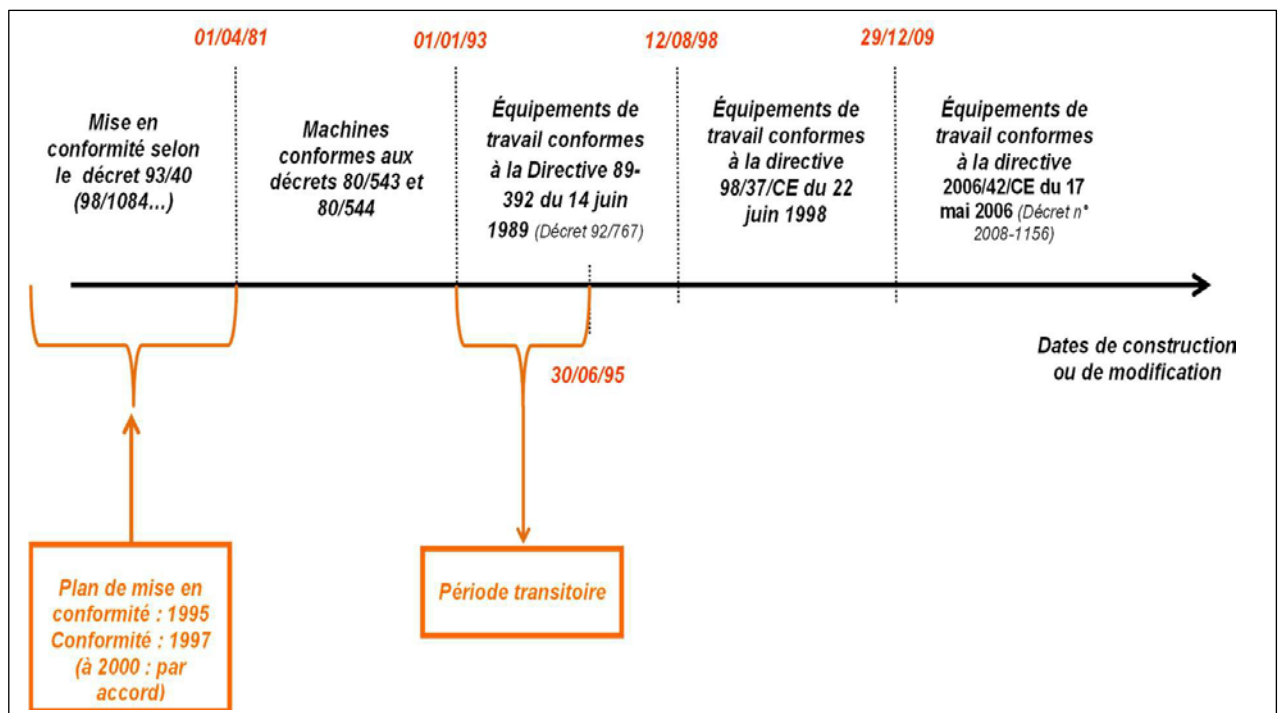
L'installation des équipements de travail et de leurs éléments ne doivent en aucun cas se répercuter sur la sécurité des travailleurs :

- les passages doivent rester à 80 cm minimum ;
- les moyens d'alimentation des équipements doivent s'acheminer en toute sécurité (exemple : prise électrique adaptée proche du poste de travail, etc.) ;
- les autres outils doivent rester accessibles ;
- l'espace de travail est suffisant (surtout entre les équipements permanents et les équipements mobiles) ;
- Les équipements de travail doivent être stables ;
- Le sol doit être en bon état.

Aucun poste de travail permanent ne peut être situé dans le champ d'une zone de projection d'éléments dangereux.

1.2 Équipements de travail fabriqués avant le 1er janvier 1993

Les prescriptions techniques applicables aux équipements de travail dépendent de l'année de leur fabrication.



A partir de 1993, la sécurité est intégrée dans la conception de l'équipement. C'est une « nouvelle approche ».

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Date de MAJ : 02/09/2019

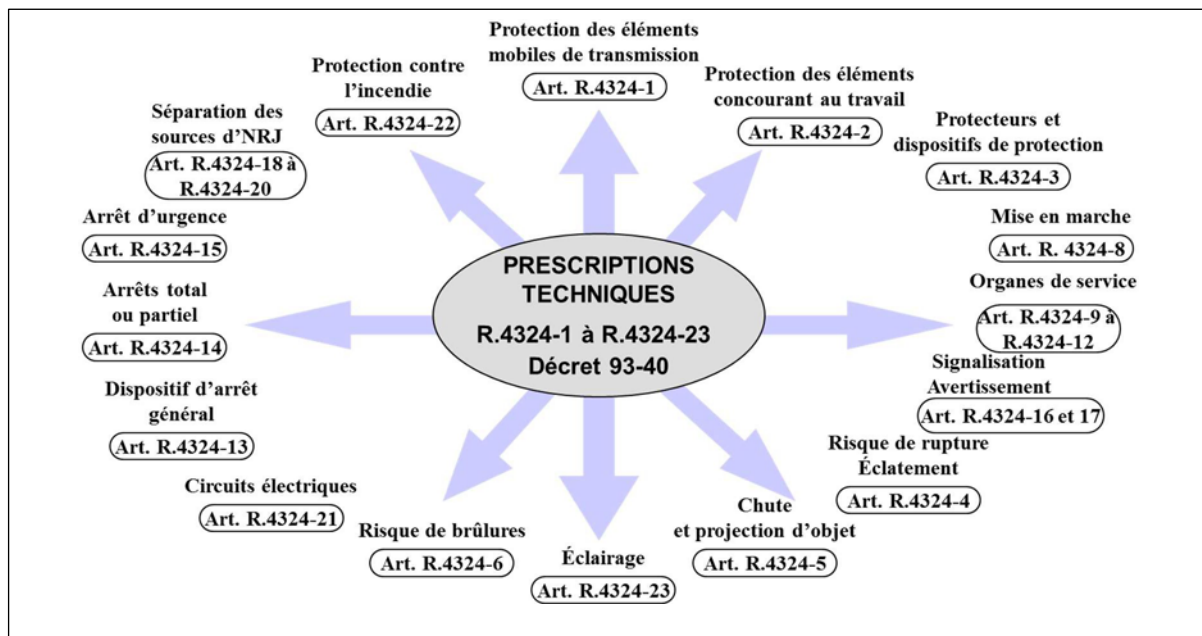
Les équipements existants au 1^{er} janvier 1993 ont donc fait l'objet d'une mise en conformité suivant des prescriptions techniques légèrement moins contraignantes et à la charge des entreprises. Cette mise en conformité était obligatoire pour continuer à utiliser ces équipements.

Ces équipements sont réglementés par le décret 93/40 qui a fait l'objet des mises en conformité qui doivent être achevées depuis l'année 2000.

Toutefois, les équipements qui étaient déjà réglementés en 1993 par des textes spécifiques étaient réputés conformes au décret 93/40 s'ils étaient conformes à ces textes.

Notamment, toutes les machines construites entre 1981 et 1993 devaient répondre au décret du 15 juillet 1980. Sur ces machines, on trouve une plaque de conformité du type : « conforme au code du travail » ou « conforme au décret du 15 juillet 1980 ». Ces machines sont réputées conformes au décret 93/40.

Le schéma suivant présente l'architecture des prescriptions techniques :



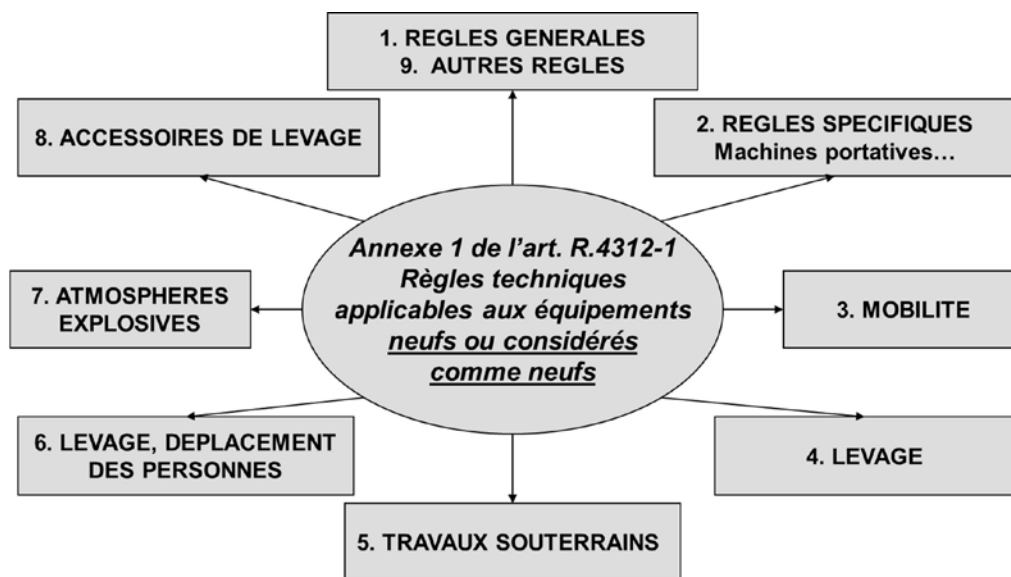
1.3 Équipements de travail fabriqués après le 1er janvier 1993

1.3.1 Prescriptions applicables

Les équipements de travail doivent « être conçus et construits de façon que leur mise en place, leur utilisation, leur réglage, leur maintenance, dans des conditions conformes à leur disposition, n'exposent pas les personnes à un risque d'atteinte à leur sécurité ou à leur santé. ».

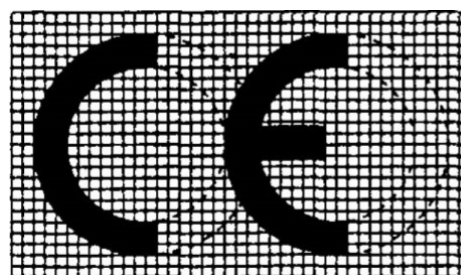
Les prescriptions applicables sont contenues dans l'annexe 1 de l'article R.4312-1 du code du travail (directive 2006/42/CE du 17 mai 2006, décret n° 2008-1156) dont le plan est le suivant:

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.



1.3.2 Marquage

Les équipements sont identifiés par une plaque de conformité CE. Le marquage « CE » de conformité est constitué des initiales « CE » avec le graphisme suivant (annexe 3 de la directive 2006/42/CE):



En cas de réduction ou d'agrandissement du marquage « CE », les proportions du modèle ci-dessus doivent être respectées. Les différents éléments du marquage « CE » doivent avoir sensiblement la même dimension verticale, qui ne peut être inférieure à 5 mm. Il peut être dérogé à cette dimension minimale pour les machines de petite taille.

Le marquage « CE » doit être apposé à proximité immédiate du nom du fabricant ou de son mandataire selon la même technique.

Lorsque la procédure d'assurance qualité complète visée à l'article 12, paragraphe 3, point c), et paragraphe 4, point b), a été appliquée, le marquage « CE » doit être immédiatement suivi du numéro d'identification de l'organisme notifié.

Le marquage « CE » est apposé à proximité immédiate du nom du fabricant ou de celui de la personne responsable de la mise sur le marché selon la même technique.

S'il y a eu recours à une procédure d'assurance qualité complète pour l'équipement de travail ou de l'équipement de protection individuelle (un organisme certifié a réalisé des tests sur l'équipement), le numéro d'identification de l'organisme suit immédiatement le marquage CE.

1.3.3 Notice

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Date de MAJ : 02/09/2019

Le fabricant doit remettre à l'utilisateur une notice d'instruction en français comprenant:

- Instructions :
 - o Mise en service ;
 - o Utilisation ;
 - o Manutention ;
 - o Installation ;
 - o Montage et démontage ;
 - o Réglage ;
 - o Maintenance ;
- Instruction d'apprentissage,
- Valeur d'émission sonore ;
- Indication nécessaire pour l'utilisation en zone ATEX.

1.3.4 Utilisation et formation appropriée

L'employeur informe de manière appropriée les travailleurs chargés de l'utilisation ou de la maintenance des équipements de travail aussi souvent que nécessaire pour prendre en compte les évolutions de ces équipements :

1. De leurs conditions d'utilisation ou de maintenance ;
2. Des instructions ou consignes les concernant notamment celles contenues dans la notice d'instructions du fabricant ;
3. De la conduite à tenir face aux situations anormales prévisibles ;
4. Des conclusions tirées de l'expérience acquise permettant de supprimer certains risques.

Le montage et le démontage des équipements doivent se faire en toute sécurité : lorsque l'équipement a un dispositif de sécurité (exemples : dispositifs de contrôle des sollicitations et des mouvements des machines de levage, ceintures de sécurité, dispositifs d'arrêt d'urgence, systèmes permettant de réduire le niveau sonore, etc.), il est nécessaire de faire un essai de l'équipement avant sa remise en service afin de s'assurer que le dispositif de sécurité fonctionne correctement.

Tous les moyens sont mis en œuvre afin de s'assurer que les équipements ne se mettront pas en route de manière inopinée lors de leur maintenance. La zone de travail peut être interdite à toute personne non habilitée le temps de la maintenance. Elle est balisée pour empêcher l'accès aux personnes non autorisées.

Les éléments mobiles de transmission d'énergie ou de mouvements des équipements de travail présentant des risques de contact mécanique pouvant entraîner des accidents sont équipés de protecteurs ou de dispositifs appropriés empêchant l'accès aux zones dangereuses ou arrêtant, dans la mesure où cela est techniquement possible, les mouvements d'éléments dangereux avant que les travailleurs puissent les atteindre.

Si les équipements ont des parties mobiles et que les travailleurs ont une tenue non ajustée ou flottante, il est interdit à ces travailleurs de procéder à la maintenance ou à l'utilisation des équipements.

Il existe un carnet de maintenance des équipements qui est tenu à disposition de l'inspection du travail, d'autres organismes pour la sécurité au travail et le CHSCT (sinon les délégués du personnel).

1.3.5 Protecteurs et dispositifs de protection

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Les protecteurs et les dispositifs de protection prévus aux articles R. 4324-1 et R. 4324-2 obéissent aux caractéristiques suivantes :

1. Ils sont de construction robuste, adaptée aux conditions d'utilisation ;
2. Ils n'occasionnent pas de risques supplémentaires, la défaillance d'un de leurs composants ne compromettant pas leur fonction de protection ;
3. Ils ne peuvent pas être facilement ôtés ou rendus inopérants ;
4. Ils sont situés à une distance suffisante de la zone dangereuse, compatible avec le temps nécessaire pour obtenir l'arrêt des éléments mobiles ;
5. Ils permettent de repérer parfaitement la zone dangereuse ;
6. Ils ne limitent pas plus que nécessaire l'observation du cycle de travail ;
7. Ils permettent les interventions indispensables pour la mise en place ou le remplacement des éléments ainsi que pour les travaux d'entretien, ceci en limitant l'accès au seul secteur où le travail doit être réalisé et, si possible, sans démontage du protecteur ou du dispositif de protection

Les éléments d'un équipement de travail pour lesquels il existe un risque de rupture ou d'éclatement sont équipés de protecteurs appropriés.

Les équipements de travail sont installés et équipés pour éviter les dangers dus à des chutes ou des projections d'objets tels que pièces usinées, éléments d'outillage, copeaux, déchets

Les éléments d'un équipement de travail destinés à la transmission de l'énergie calorifique, notamment les canalisations de vapeur ou de fluide thermique, sont disposés, protégés ou isolés de façon à prévenir tout risque de brûlure.

1.3.6 Dispositif d'arrêt – avertissement- signalisation

Chaque poste de travail ou partie d'équipement de travail est muni d'un organe de service permettant d'arrêter, en fonction des risques existants, soit tout l'équipement de travail, soit une partie seulement, de manière que l'opérateur soit en situation de sécurité.

Cet organe d'arrêt est tel que :

1. L'arrêt de l'équipement de travail a priorité sur les ordres de mise en marche ;
2. L'arrêt de l'équipement de travail ou de ses éléments dangereux étant obtenu, l'alimentation en énergie des actionneurs concernés est interrompue

Chaque machine est munie d'un ou de plusieurs dispositifs d'arrêt d'urgence clairement identifiables, accessibles et en nombre suffisant, permettant d'éviter des situations dangereuses risquant ou en train de se produire.

Un équipement de travail comporte les avertissements, signalisations et dispositifs d'alerte indispensables pour assurer la sécurité des travailleurs. Ces avertissements, signalisations et dispositifs d'alerte sont choisis et disposés de façon à être perçus et compris facilement, sans ambiguïté.

Lorsque les opérateurs ont la possibilité de choisir et de régler les caractéristiques techniques de fonctionnement d'un équipement de travail, celui-ci comporte toutes les indications nécessaires pour que ces opérations soient accomplies d'une façon sûre. La vitesse limite au-delà de laquelle un équipement de travail peut présenter des risques est précisée clairement.

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

1.3.7 Composants de sécurité

Les composants de sécurité sont les composants destinés à assurer, par leur utilisation, une fonction de sécurité et dont la défaillance ou le mauvais fonctionnement mettrait en cause la santé ou la sécurité des personnes exposées ou mettrait en péril une fonction de sécurité de la machine.

Les composants de sécurité sont notamment :

1. Les dispositifs d'arrêt d'urgence ;
2. Les protecteurs et les dispositifs de protection ;
3. Les ceintures de sécurité ou dispositifs équivalents ;
4. Les structures de protection contre le retournement ou contre les chutes d'objets ;
5. Les dispositifs de contrôle de charge ;
6. Les dispositifs « homme-mort » ;
7. Les dispositifs électro sensibles conçus pour la détection des personnes, notamment les barrages immatériels, tapis sensibles et détecteurs électromagnétiques ;
8. Les blocs logiques assurant des fonctions de sécurité pour commandes bi manuelles ;
9. Les écrans mobiles automatiques pour la protection des machines

2. Vérifications des équipements de travail

2.1 Vérification initiale

La vérification initiale des équipements se fait lors de leur mise en service dans le centre de conditionnement.

Les défauts de conformité apparaissant dans un délai de 6 mois à partir de la délivrance des équipements sont considérés comme existants au moment de la délivrance, sauf preuve contraire (exemple : la vérification initiale).

Si le défaut de conformité est avéré, l'équipement est soit réparé soit remplacé.

Toute fraude ou falsification (exemple : tromperie, etc.) est puni par la loi : amende et/ou prison.

2.2 Vérifications périodiques de bon fonctionnement

Certains équipements doivent être vérifiés périodiquement par un organisme compétent.

Le résultat des vérifications périodiques doivent être consignées dans un registre (dit « registre de sécurité »).

Sur l'ensemble des équipements et des machines, le bon fonctionnement des éléments de sécurité doit être vérifié périodiquement. Par exemple : arrêt d'urgence, barrière ou carter de protection et leur asservissement...

Les équipements de travail sont identifiés et disposent d'un carnet de maintenance

2.3 Vérification lors de la remise en service

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Lors de la remise en service d'un équipement, il est nécessaire de faire une vérification de ce dernier afin de s'assurer qu'il ne mettra pas en cause la santé et la sécurité des travailleurs.

2.4 Vérification demandée par l'inspecteur du travail

L'inspecteur du travail peut demander à ce qu'un équipement soit vérifié afin de s'assurer de sa conformité. La vérification est faite par des personnes qualifiées.

3. Conformité d'un équipement de travail

La conformité d'un équipement de travail est établie grâce à :

- la déclaration CE de conformité et le marquage CE ;
- la déclaration d'incorporation (notamment pour les quasi-machines incorporées dans une machine ou à d'autres quasi-machines) ;
- le certificat de conformité ;
- la notice d'instruction ;
- les attestations diverses ;
- les rapports et procès-verbaux d'essais et d'épreuves ;
- les rapports de vérifications ;
- les levées de réserve (constats faits par un organisme lors d'une deuxième vérification de l'équipement après le traitement de ses non-conformités).

Afin de vérifier la conformité, l'organisme habilité procède aux examens et essais lui permettant de s'assurer que :

1. La documentation technique comporte tous les éléments nécessaires ;
2. La machine ou le composant de sécurité a été fabriqué conformément aux indications contenues dans la documentation technique ;
3. La machine peut être utilisée en sécurité dans les conditions prévues d'utilisation ;
4. Le composant de sécurité est apte à remplir les fonctions de sécurité prévues ;
5. Si la documentation technique fait référence à des normes mentionnées au 6. de l'article L. 4311-7, ces normes ont été correctement utilisées ;
6. La machine ou le composant de sécurité est conforme aux règles techniques qui lui sont applicables.

4. Les équipements de protection individuelle (EPI)

4.1 Catégories d'EPI

La Directive 89/686/CEE définit 3 catégories d'EPI selon les risques encourus:

- Catégorie 1 - EPI contre les risques mineurs

EPI destiné à la protection contre des risques mineurs dont les effets n'ont pas de conséquence sur la

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

santé de l'utilisateur (par exemple des blessures superficielles).

Pour ces EPI une auto-certification par le fabricant suffit et une fiche technique rédigée par celui-ci certifie la conformité du produit.

- Catégorie 2 - EPI contre les risques intermédiaires

EPI destiné à la protection contre des risques intermédiaires pouvant entraîner des effets irréversibles.

Ces EPI, plus complexes, font l'objet de tests de conformité aux normes européennes par un organisme habilité.

- Catégorie 3 - EPI contre les risques graves ou mortel

EPI destiné à la protection contre des risques graves et irréversibles et les risques mortels.

En plus des tests de conformité aux normes européennes par un organisme habilité, ces EPI font l'objet d'un contrôle qualité obligatoire soit par un système de garantie qualité (prélèvement aléatoire par un organisme notifié), soit par un système d'assurance de la qualité avec surveillance (système contrôlé par un organisme notifié).

Tout EPI conforme à la norme européenne doit faire l'objet d'un marquage clair et complet. Il doit être livré avec une notice d'entretien et d'utilisation.

4.2 Utilisation des équipements de protection individuelle

Les équipements de protection individuelle doivent être adaptés au(x) risque(s) encouru(s) par les travailleurs, doivent être ergonomiques et doivent être utilisés conformément à ce à quoi ils sont destinés. Dans le cas où il est nécessaire de porter plusieurs équipements de protection individuelle afin d'accomplir le travail, ces équipements doivent être compatibles entre eux et ils doivent rester tout aussi efficaces.

L'employeur assure le bon fonctionnement et le maintien d'un bon état hygiénique des équipements de protection individuelle qu'il met à disposition des travailleurs. Il veille à leur utilisation effective. L'employeur a une obligation de résultat en matière de sécurité au travail. Il lui appartient donc de s'assurer du port ou de l'utilisation effective des EPI et il peut inscrire cette obligation dans le règlement intérieur (Cf. VRE. 18), ainsi que les sanctions assorties à un refus de port, à condition bien sûr qu'elle soit justifiée par des motifs directement liés à la sécurité. Le CHST doit être consulté sur les consignes d'utilisation des EPI qui seront inscrites dans le règlement intérieur.

Pour exiger que les salariés respectent leurs obligations, notamment en termes de port des EPI (ex : chaussures de sécurité, bouchons d'oreille,...), il faut les informer des règles en vigueur dans l'entreprise (affichage des consignes de sécurité, règlement intérieur, sanctions, etc.) et les former à la sécurité.

L'information des salariés est complétée par une formation adéquate comportant en tant que de besoin un entraînement au port des EPI. Cette formation est renouvelée aussi souvent que nécessaire. Ces formations pratiques et théoriques sont indispensables pour les EPI complexes ; par exemple, de systèmes d'arrêt anti-chutes ou des appareils de protection respiratoire.

Outre les consignes données aux salariés, la mise en place d'une signalisation d'obligation de port des EPI peut se justifier en raison des risques liés à la situation de travail (par exemple, utilisation d'une

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

protection un atelier bruyant). La localisation de cette signalisation résultera de l'évaluation des risques réalisée sur le terrain.

Un défaut de formation ou d'information du salarié contribuerait à diminuer sa responsabilité en cas de manquement. A contrario, si vous mettez tout en œuvre pour garantir la sécurité dans l'entreprise, le manquement d'un salarié à son obligation constitue une faute susceptible d'être sanctionnée. Suivant la gravité de la faute, la sanction peut aller du simple avertissement au licenciement disciplinaire.

Le CHSCT, CSE ou les délégués du personnel doivent être consultés sur le choix, les conditions de mise à disposition et le mode d'utilisation des EPI.

4.3 Vérifications périodiques

Des délais de péremption pour les équipements de protection peuvent être définis. Il est important d'identifier ces délais et de les suivre afin d'éviter que les salariés n'utilisent du matériel non conforme et ne mettent en danger leur santé ou leur sécurité. Ces délais sont, en règle générale, définis sur les notices d'utilisation rédigées en français que transmet le fournisseur avec les EPI.

D'autres équipements de protection individuels sont soumis à des vérifications périodiques :

- Appareils de protection respiratoires autonomes ;
- Stocks de cartouches filtrantes antigaz ;
- Les systèmes de protection contre les chutes de hauteur (harnais)
- Les gilets de sauvetage gonflables

Les vérifications périodiques sont réalisées par des personnes qualifiées qui peuvent être salariés du centre de conditionnement. La liste des personnes habilitées est tenue à disposition de l'inspecteur du travail.

Le résultat des vérifications périodiques doit être consigné dans un registre (dit « registre de sécurité »).

Dans le cadre du travail temporaire, les EPI sont fournis par l'entreprise utilisatrice. Toutefois certains EPI personnalisés (notamment les casques et les chaussures) peuvent être fournis par l'entreprise de travail temporaire.

4.4 Les équipements de travail mobiles (Voir Fiche VRE.25)

4.5 Vente, location, cession ou mise à disposition

Lors de la vente, de la location, de la cession ou de la mise à disposition à quelque titre que ce soit, en vue de son utilisation, d'un équipement de travail d'occasion ou d'un équipement de protection individuelle d'occasion, le responsable de l'opération remet au preneur un certificat de conformité par lequel il atteste que le produit concerné est conforme aux règles techniques qui lui sont applicables.

Lorsque l'organisme habilité décide que le modèle de machine, de composant de sécurité ou d'équipement de protection individuelle n'est pas conforme aux règles techniques le concernant, il

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

fait connaître au demandeur son refus de lui délivrer une attestation d'examen CE de type et en informe les autres organismes habilités de la Communauté européenne.

Pour en savoir plus :

Pour Procéder aux vérifications de l'état de conformité, l'organisme en charge de la vérification doit avoir été accrédité par le Comité français d'accréditation (Cofrac) ou tout autre organisme d'accréditation signataire de l'accord multilatéral européen, établi dans le cadre de la coordination européenne des organismes d'accréditation (arrêté du 22 octobre 2009 au JO du 2 novembre 2009).

Les références des organismes accrédités pour procéder aux vérifications d'état de conformité des équipements de travail sont disponibles sur le site du Cofrac www.cofrac.fr, par exemple :

- *appareils de levage : numéro de programme inf06 2.1.2a*
- *échafaudages : numéro de programme inf06 2.1.2b*
- *autres équipements : numéro de programme inf06 2.1.2c*
- *ascenseurs : numéro de programme inf06 2.2.2*

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Date de MAJ : 02/09/2019

11/11