

Guide de vérification à la réception de bennes de collecte des déchets à chargement arrière neuves

La mise à jour de ce guide fait suite à la publication en mars 2021 des nouvelles séries de norme EN 1501 et à leur mise en application à partir du 11 octobre 2023. Elles entraînent de nombreux changements en matière de conception et d'utilisation des bennes de collecte des déchets (BCD dites BOM).



Sommaire

1	Préambule	page 2
2	Introduction – domaine d’application	page 2
3	Méthodologie et mode d’emploi du guide	page 3
4	Recommandations à destinations du donneur d’ordre	page 4
5	Points clé du contexte réglementaire et normatif	page 4
5.1	Conformité initiale	page 4
5.2	Mise en conformité	page 5
5.3	Maintien de la conformité	page 5
6	Généralités du contexte réglementaire et normatif	page 5
6.1	Références législatives et réglementaires	page 5
6.2	Références normatives	page 6
Annexe A : Extraits du décret 2008-1156 du 7 Novembre 2008 transposant en droit français la Directive 2006/42/CE, dite Directive Machines		
	Règles techniques en matière de santé et de sécurité - Principes généraux	page 6
Annexe B : Extraits de la circulaire DGT 2010/01 explicative et de mise en œuvre de la transposition au Code du Travail français de la directive 2006/42/CE relative aux machines.		
	Chapitre I - Définitions et champ d’application	page 7
	Chapitre II - Règles techniques de conception	page 7
	Chapitre III.1 - Procédures de certification de conformité	page 7
	Chapitre III.2 - Les procédures d’évaluation de la conformité	page 7
Annexe C : Extraits de la directive 2009/104/CE du 16 sept 2009 concernant les prescriptions minimales de sécurité et de santé pour l’utilisation d’équipements de travail.		
	Article 3 - Obligations générales	page 8
	Article 4 - Règles concernant les équipements de travail	page 8
	Article 5 - Vérification des équipements de travail	page 8
	Article 6 - Equipements de travail à risque spécifique	page 8
	Article 8 - Information des travailleurs	page 8
	Remerciements	page 9

1 Préambule

Cette démarche a été initiée en 2007 par les entreprises utilisatrices de bennes de collecte des déchets à chargement arrière à laquelle ont été associés des constructeurs. Elle avait aboutie à l’élaboration d’un « Guide de diagnostic sécurité », validé par le collège Services à l’Usager et Numérique (ex collège « collecte et logistique ») de la FNADE. Il a été renommé « **Guide de vérification à la réception** » compte tenu des difficultés constatées depuis plusieurs années relatives à la conformité CE initiale de ces machines.

2 Introduction – domaine d’application

Ce guide de vérification a été conçu pour accompagner les utilisateurs de BCD à chargement arrière dans leur démarche de réception avant mise en service, par une liste de questions à poser et de vérifications à effectuer.

Il permet à l'employeur ou son représentant, utilisateur professionnel mais non-expert, d'assumer son rôle en faisant preuve de vigilance et d'exigence notamment au moment de l'achat et de vérifier lors de la réception effective, de manière non exhaustive, le respect par les constructeurs et vendeurs de certaines obligations que la loi leur impose ; C'est un minimum accessible, mais qui ne peut laisser l'utilisateur certain que lorsqu'il répond de façon positive à ce document, sa machine sera conforme.

Cette vérification partielle qui se veut raisonnablement simple et rapide, commence par celle des diverses documentations légales et techniques accompagnant réglementairement la B.C.D. neuve.

Ce guide s'attache ensuite aux exigences essentielles de sécurité (EES de la législation européenne),

Il prend en compte certaines dispositions particulières à ce type de machine mobile placée sur un châssis-cabine, et donc aux dispositions du code de la route considérées comme primordiales par les rédacteurs.

Il n'a pas un caractère exhaustif car cet examen ne se substitue pas aux procédures réglementaires d'évaluation de la conformité (en particulier par l'examen « CE » de type réalisé par un organisme notifié en tenant compte des autres normes techniques et directives en vigueur.)

Le guide souhaite également attirer l'attention des prestataires sur la vérification de l'adéquation entre le lève-conteneurs du véhicule de collecte et les bacs. En effet depuis 2013, la série de normes EN 840 impose des collerettes de conteneurs de forme A (en escalier dites DIN), pour sécuriser les préhensions, néanmoins peuvent subsister sur les parcs de conteneurs des anciennes forme C (carrées dites AFNOR). La norme expérimentale française XP H96-114 de 2015 permet d'apporter diverses recommandations dans ce domaine.

Le guide ne traite pas des aspects techniques (électrique, hydraulique, maintenance, ...) ou de spécifications d'achat particulières. Il s'efforce de ne pas renvoyer vers d'autres textes réglementaires pour pouvoir répondre à la question posée. Il ne traite pas des vérifications générales périodiques (VGP) trimestrielles, à propos desquelles existe un autre guide de la FNADE.

Il est basé sur l'état de l'art (réglementation, normalisation, technologies) disponible en 2023. Il ne peut donc pas s'appliquer tel quel aux bennes anciennes en service.

Ce guide est destiné à être mis à jour avec les futurs textes réglementaires et normatifs et les progrès techniques. Une révision interviendra en 2027 pour la mise en application du prochain Règlement (UE) 2023/1230 dit règlement machine, qui remplacera la directive 2006/42/CE dite directive machine.

3 Méthodologie et mode d'emploi du guide

Les utilisateurs, employeurs de personnels utilisateurs, sont responsables d'une vérification préalablement à la mise en service, ou à la remise en service après modification notable c'est à dire nécessitant une nouvelle procédure de vérification de la conformité dans le cadre du marquage CE.

Le **tableau de contrôle** ci-joint est destinée à aider l'entreprise ou la collectivité territoriale utilisatrice, à réaliser, en tant que non expert, une vérification avant mise à disposition du personnel, et ce contradictoirement :

- Lors de la réception préalable à la mise en service (de préférence avec le fabricant-fournisseur)
- A la remise en service d'un équipement notablement modifié ou entretenu (avec le réparateur)
- Lors de la mise en service effective,

Pour ce faire, l'on établira une fiche individuelle pour chaque machine. La durée de mise en œuvre du présent guide –tableau de vérification d'une BCD est estimée à une demi-journée.

Les questions à poser devant la BCD à (re)mettre en service sont rédigées de manière à ce qu'une réponse négative soit repérée, selon son importance pour la sécurité, en couleur rouge ou jaune.

Couleur **rouge** : interdit l'utilisation du matériel.

Couleur **jaune** : n'interdit pas l'utilisation du matériel, mais nécessite une mise en conformité rapide.

Couleur **grise** : recommandé pour améliorer la sécurité.

Les questions posées se doivent d'alerter l'utilisateur mais en aucun cas attester de l'ensemble des dispositions, d'autant que dans certains cas un schéma ou un dessin s'impose. En cas de doute pour certaines questions, les rédacteurs ne peuvent qu'orienter l'utilisateur vers le fournisseur d'origine, ou mieux vers l'intégrateur final, voire vers un organisme compétent.

NB : Afin de faciliter la compréhension du guide pour l'utilisateur, la définition du mode semi-automatique est précisée ci-dessous :

- Mécanisme effectuant chaque mouvement ou chaque séquence de mouvements par actionnement d'une commande de démarrage à impulsion manuelle. Une séquence de mouvements signifie deux mouvements ou plus dans une même séquence.

4 Recommandations à destinations du donneur d'ordre

Ce guide n'a pas pour objectif de traiter des recommandations à destination de l'utilisateur ou du donneur d'ordre. Celles-ci sont formulées par la recommandation R437. Cette dernière indique que les caractéristiques du véhicules livrés doivent être cohérentes avec les préférences exprimées par le donneur d'ordre afin de garantir notamment la sécurité de l'équipe de collecte.

Par ailleurs, elle préconise que les véhicules de collecte soient équipés avec :

- une boîte de vitesse automatique,
- des sièges qui favorisent la prévention des troubles dorsolumbaires,
- une climatisation,
- des rétroviseurs dégivrants en nombre suffisant et à réglage électrique pour permettre une visualisation de tous les axes,
- des coffres permettant le rangement des équipements de protection individuelle et autres effets personnels,
- un moyen de communication permettant au conducteur de rester en liaison avec son centre d'exploitation,
- une trousse de premiers secours en cabine,
- un aide-mémoire aux points de contrôle réguliers,
- un carnet d'entretien du véhicule permettant de garantir le suivi et le contrôle sécurité régulier des équipements,
- un registre d'observations.

5 Points clé du contexte réglementaire et normatif

5.1) Conformité initiale

La conformité initiale de ces machines aux exigences essentielles de sécurité et de santé de la directive machines (2006/42/CE) est évaluée avant la mise sur le marché par le fabricant-constructeur avec l'appui d'un organisme habilité par le ministère chargé du travail et notifié à la Commission européenne. L'évaluation de la B.O.M. ou B.C.D. porte sur l'ensemble du véhicule assemblé : châssis, compacteur (caisson incluant un mécanisme de compression), lève-conteneurs, grue auxiliaire le cas échéant...

Le metteur sur le marché, en général l'assembleur final, doit respecter et s'agissant ici en plus d'un véhicule, le code de la route.

Cette évaluation est conclue selon deux méthodes possibles :

- Une auto déclaration CE de conformité, émise par le responsable de la mise sur le marché sur le territoire français ; Si la BCD est fabriquée conformément aux normes harmonisées et pour autant que ces normes harmonisées couvrent l'ensemble des exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes (Article 12.3 a)-de la directive), le fabricant peut opter pour la procédure dite « d'évaluation de la conformité avec contrôle interne de la fabrication ».

La conformité pleine et entière de la BCD à la série de normes harmonisée NF EN 1501 : de 2021 donne ainsi présomption de conformité ; ces normes ayant été publiées au Journal Officiel de l'Union Européenne (JOUE) en mars 2022.

- Le fabricant peut aussi confier à un organisme notifié le soin d'attester de la conformité d'une BCD, soit unitairement soit par type, afin d'étayer sa déclaration CE de conformité. Ceci notamment est indispensable s'il y a le moindre écart par rapport aux normes EN 1501-1 : 2021 et EN 1501-5 : 2021

Attention : A partir du 14 janvier 2027, le règlement machine 2023/1230 s'appliquera en lieu et place de l'actuelle directive machine. Pour les machines listées comme étant à haut risque, Il ne sera plus possible pour le fabricant de réaliser une procédure d'auto-déclaration.

Compte tenu de l'analyse globale de la situation et des risques, la FNADE préconise la procédure dite CE de Type.

Il convient alors de vérifier que le fabricant-constructeur a confié à un organisme habilité et dit-notifié le soin d'attester de la conformité d'un échantillon de chaque type de BCD qu'il met sur le marché français.

Le fabricant qui détient une attestation d'examen CE de type pour une BCD doit informer l'organisme notifié de toutes les modifications au type approuvé ; l'organisme notifié examine ces modifications et doit alors soit confirmer la validité de l'attestation d'examen CE de type existante, soit en délivrer une nouvelle lorsque ces modifications peuvent mettre en cause la conformité aux exigences essentielles de santé et de sécurité ou aux conditions d'utilisation prévues du type.

Il y a fréquemment allotissement, quand l'utilisateur fournit à l'assembleur final un châssis, un lève-conteneurs ou une grue, un aspirateur, une potence,.... Il doit s'assurer et reste responsable que ces derniers soient individuellement conformes avec une déclaration CE.

L'assembleur devra vérifier et attester à la livraison de la conformité globale de la BCD après intégration(s) complémentaire(s). **Il est donc conseillé aux utilisateurs donneurs d'ordre de faire réaliser préalablement une pré-étude de conformité, impliquant autant que possible un Organisme Notifié.**

Faute d'obtenir une évaluation confirmée de la conformité finale de l'ensemble ainsi réalisé, l'utilisateur donneur d'ordre reste pleinement responsable de ses achats, et ensuite pénalement en regard des responsabilités d'employeur fixées au Code du travail, qu'il soit de statut public ou privé.

5.2) Mise en conformité

Ce document ne s'applique pas tel quel à la mise en conformité d'une BCD à la suite d'une future évolution réglementaire.

5.3) Maintien de la conformité

N.B. : En cas de changement ou d'intervention technique significative sur la machine (par exemple changement du type de lève-conteneurs, du modèle de marchepieds, d'un type de pièce électronique,...), le « maintien de la conformité » exige de même une analyse complète préalable et une vraie et délicate compétence technique vu le nombre de modèles et versions concernés.

L'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 prévoit que les organismes apportent la preuve de leur compétence pour effectuer les vérifications de conformité des équipements de travail ; aussi il n'est pas nécessaire que l'organisme qui réalise la vérification de l'état de conformité d'une BCD soit un organisme notifié pour les BCD, mais il doit être accrédité pour effectuer ces vérifications.

La FNADE recommande donc l'intervention d'un organisme accrédité, au plus tard avant la remise en service de tout équipement de travail BCD ayant subi un changement significatif.

6 Généralités du contexte réglementaire et normatif

6.1) Références législatives et réglementaires

- Directives européennes et textes français de transposition

La conception des machines est encadrée par des obligations techniques et réglementaires visant à assurer la santé et la sécurité des travailleurs.

Afin d'assurer la mise sur le marché des machines sans compromettre la sécurité et la santé des travailleurs, le responsable de la mise sur le marché a l'obligation de respecter les règles techniques de conception prévues par le **Code du travail (article R. 4312-1 et Annexe 1)** issues de la transposition des exigences essentielles de santé et de sécurité énumérées dans la directive européenne dite « Machines » (**Directive 2006/42/CE**).

Ces exigences ont pour but de permettre la libre circulation des équipements dans l'Union européenne tout en garantissant un niveau élevé et homogène de sécurité.

Le marquage CE apposé sur les machines engage la responsabilité du fabricant, ou son mandataire, sur le respect des exigences essentielles de santé et de sécurité (EESS) et des procédures définies dans la directive « Machines ».

Le responsable de la mise sur le marché doit également s'assurer du respect des règles de conception particulière issues d'autres directives qui concernent son équipement, telles que par exemple la directive « basse tension » (**Directive 2014/35/UE**),

la directive « Compatibilité électromagnétique » (**Directive 2014/30/UE**), ou la directive « Emissions sonores dans l'environnement » (**Directive 2000/14/UE**).

Directive 2009/104/CE du Conseil du 16 Septembre 2009, modifiant en dernier la directive 95/63/CE, concernant les prescriptions minimales de sécurité et de santé pour l'utilisation, par les travailleurs au travail, d'équipements de travail.
[Voir extraits en **Annexe C**]

- Code de la Route. (Territoire Français)

6.2) Références normatives

Normes européennes harmonisées :

- NF EN 1501-1 / 2021: Bennes de collecte des déchets - Exigences générales et exigences de sécurité – Partie 1 : Bennes à chargement arrière.

- NF EN 1501-5 / 2021 : Bennes de collecte des déchets. Exigences générales et exigences de sécurité – Partie 5 : Lève-conteneurs pour bennes de collecte des déchets.

Ces deux normes harmonisées européennes qui traitent des BCD et de leurs lève-conteneurs, donnent présomption de conformité à la Directive Machines, selon leur publication au J.O.U.E. puis en droit français

- Série NF EN 840 – parties 1 à 6 : Conteneurs roulants à ordures ménagères et recyclables. La dernière version date de 2020.

Commentaires :

Une norme expérimentale française, la NF XP H96-114 dénommée « Lève-conteneurs à déchets et conteneurs à déchets - Exigences techniques et prescriptions d'utilisation lors des opérations de collecte par des lève-conteneurs à peigne » a été publiée en 2015.

Cette norme française complète et précise certains points de la norme européenne relative aux lève-conteneurs. Elle a pour objectif de mieux garantir l'interopérabilité des lève-conteneurs à peigne montés sur des bennes de collecte des déchets avec des conteneurs roulants. Elle prescrit des solutions pour maîtriser les risques liés à certaines pratiques de collecte en France et constitue un support à la rédaction de documents indiquant une utilisation appropriée des matériels de collecte.

Ce n'est à ce stade ni une norme homologuée en France, ni une norme européenne harmonisée, même si la commission de normalisation européenne en a été informée afin de partager les éléments de sécurité.

Les utilisateurs et fabricants sont incités à s'en inspirer alors afin de prendre en compte dès que possible les prescriptions de sécurité complémentaires qu'elle introduit dans l'état de l'art de la prévention des risques professionnelles.

Annexe A :

Extraits du décret 2008-1156 du 7 Novembre 2008 transposant en droit français la Directive 2006/42/CE, dite Directive Machines.

Règles techniques en matière de santé et de sécurité - Principes généraux.

1° Le fabricant d'une machine veille à ce qu'une évaluation des risques soit effectuée afin de déterminer les règles techniques qui s'appliquent à la machine. La machine est ensuite conçue et construite en prenant en compte les résultats de l'évaluation des risques.

Par le processus itératif d'évaluation et de réduction des risques visé ci-dessus, le fabricant :

- détermine les limites de la machine, comprenant son usage normal et tout mauvais usage raisonnablement prévisible ;
- recense les dangers pouvant découler de la machine et les situations dangereuses associées ;
- estime les risques, compte tenu de la gravité d'une éventuelle blessure ou atteinte à la santé, et de leur probabilité ;
- évalue les risques, en vue de déterminer si une réduction des risques est nécessaire, conformément à l'objectif de la présente directive ;
- élimine les dangers ou réduit les risques associés à ces dangers en appliquant des mesures de protection, selon l'ordre de priorité établi au paragraphe 1.1.2 b.

2° Les obligations qui résultent des règles techniques ne s'appliquent que lorsque le danger correspondant existe pour la machine considérée, lorsqu'elle est utilisée dans les conditions prévues par le fabricant mais aussi dans des situations anormales prévisibles. En tout état de cause, les principes d'intégration de la sécurité visés au paragraphe 1.1.2 et les obligations concernant le marquage des machines et la notice d'instructions visées aux paragraphes 1.7.3 et 1.7.4 s'appliquent.

3° Les règles techniques énoncées dans la présente annexe sont obligatoires. Toutefois, compte tenu de l'état de la technique, les objectifs qu'elles fixent peuvent ne pas être atteints. Dans ce cas, la machine est, dans la mesure du possible, conçue et construite pour tendre vers ces objectifs.

4° La présente annexe comprend plusieurs parties. La première a une portée générale et est applicable à tous les types de machines. D'autres parties visent certains types de dangers plus particuliers. Il est néanmoins impératif d'examiner l'intégralité de la présente annexe afin d'être sûr de satisfaire à toutes les règles techniques pertinentes. Lors de la conception d'une machine, les règles techniques de la partie générale et les règles techniques d'une ou de plusieurs des autres parties de l'annexe sont prises en compte selon les résultats de l'évaluation des risques effectuée conformément au 1° des présents principes généraux.

5° Les équipements visés par les dispositions de l'annexe I, issue de la transposition de la directive 98/37/CE modifiée, conçus et construits conformément aux dispositions de cette annexe, maintenus en conformité avec ces dispositions et mis sur le marché avant le 29 décembre 2009, sont considérés comme conformes aux dispositions de la présente annexe.

Annexe B :

Extraits de la circulaire DGT 2010/01 explicative et de mise en œuvre de la transposition au Code du Travail français de la directive 2006/42/CE relative aux machines.

Le décret 2008-1156 du 7 Novembre 2008 a transposé en droit français la directive européenne et a modifié sensiblement la « conception et mise sur le marché des équipements de travail et moyens de protection » (titre I du livre III de la quatrième partie 'Santé et sécurité au travail' du Code du Travail).

Chapitre I - Définitions et champ d'application

Le nouvel article R. 4311-6 du C.T. qualifie des produits qui n'étaient pas spécifiquement nommés dans la directive originelle : les quasi-machines sont des machines incomplètes associées à une machine principale, et leurs obligations sont précisées ; Pour la santé et la sécurité des utilisateurs, des produits dont l'utilisation est étroitement liée à celle des machines, obéissent aussi aux règles prévues pour les machines (équipements interchangeables, composants de sécurité, accessoires de levage, ...). *Au-delà du compacteur, ceci concerne les lève-conteneurs, certains marchepieds,...*

Chapitre II - Règles techniques de conception

La Directive Machines prévoit que la mise sur le marché des produits visés au champ d'application, est soumise à des règles de conception et de construction que le fabricant doit respecter à cette fin :

« Les machines et les composants de sécurité auxquels s'applique la présente directive doivent satisfaire aux exigences essentielles de sécurité et de santé énoncées à l'annexe I (« Exigences essentielles de sécurité et de santé relatives à la conception et la construction des machines et des composants de sécurité »). Tous les produits dénommés « machines » au sens du code du travail, doivent satisfaire aux dispositions techniques pertinentes de l'annexe I.

Chapitre III.1 - Procédures de certification de conformité

La mise sur le marché est subordonnée au respect de procédures permettant d'évaluer la conformité des produits aux règles techniques et, en conséquence, d'en certifier alors cette conformité ; Un produit jamais utilisé, mis sur le marché européen, est soumis à cette directive : c'est un produit « neuf ». Il est interdit de mettre sur le marché des produits pour lesquels ces formalités préalables n'ont pas été dûment accomplies.

Un produit usagé remis sur le marché est un produit « d'occasion » non soumis à cette directive, mais aux règles non harmonisées d'origine nationale. Ce cas est prévu au Code du Travail.

Le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté Européenne doit, pour attester la conformité des machines ou des composants de sécurité à la présente directive, établir, pour chacune des machines ou chacun des composants de sécurité fabriqués, une déclaration « CE » de conformité. Il doit apposer, sur chaque exemplaire des produits, le marquage CE. (Art. R. 4313-1 à -5)

Les quasi-machines, pour pouvoir être mises sur le marché, doivent être accompagnées d'une déclaration d'incorporation... qui doit indiquer les règles techniques appliquées et satisfaites concernant les quasi-machines en cause.

Chapitre III.2 - Les procédures d'évaluation de la conformité

L'article R. 4311-12 prévoit que les produits conçus et construits conformément à des **normes harmonisées** dont les titres et les références sont publiés au Journal Officiel de l'Union européenne (JOUE) sont présumés conformes aux exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes couvertes par les normes dont le fabricant revendique l'application. Désormais la réglementation française renvoie directement au JOUE en la matière, sans qu'il soit besoin d'un arrêté national.

Les « bennes de ramassage d'ordures ménagères à chargement manuel, comportant un mécanisme de compression » figurent dans la liste de l'annexe IV de la directive (reprise à l'Art R. 4313-78), des machines susceptibles d'être soumises à la procédure d'examen CE de Type, par laquelle un organisme tiers (dit notifié) constate et atteste qu'un modèle de produit est conforme aux règles techniques le concernant. (une limite de 5 ans des attestations est créée par la Dir 2006/42/CE).

Toutefois le fabricant qui ne se réfère pas aux normes précitées doit être capable de préciser dans le dossier technique prévu à l'art. 4313-6, les spécifications techniques utilisées pour assurer le respect des exigences essentielles pertinentes. La mention des normes utilisées, pour les exigences concernées, est suffisante, lorsque le fabricant s'est référé aux normes harmonisées précitées.

Annexe C :

Extraits de la directive 2009/104/CE du 16 sept 2009 concernant les prescriptions minimales de sécurité et de santé pour l'utilisation d'équipements de travail.

Article 3 - Obligations générales

« 1. L'employeur prend les mesures nécessaires afin que les équipements de travail mis à la disposition des travailleurs dans l'entreprise ou l'établissement (...) soient appropriés au travail à réaliser ou convenablement adaptés à cet effet, permettant d'assurer la sécurité et la santé des travailleurs lors de l'utilisation de ces équipements de travail.

Lors du choix des équipements de travail qu'il envisage d'utiliser, l'employeur prend en considération les conditions et les caractéristiques spécifiques de travail et les risques existants dans l'entreprise ou l'établissement (...), notamment aux postes de travail, pour la sécurité et la santé des travailleurs, et/ou les risques qui seraient susceptibles de s'y ajouter du fait de l'utilisation des équipements de travail en question.

2. Lorsqu'il n'est pas possible d'assurer ainsi entièrement la sécurité et la santé des travailleurs lors de l'utilisation des équipements de travail, l'employeur prend les mesures appropriées pour minimiser les risques. »

Article 4 - Règles concernant les équipements de travail

« 1. Sans préjudice de l'article 3, l'employeur se procure et/ou utilise :

- a) des équipements de travail qui, mis pour la première fois à la disposition des travailleurs dans l'entreprise et/ou l'établissement après le 31-12-1992 satisfont :
 - i) aux dispositions de toute directive communautaire pertinente applicable ;
 - ii) aux prescriptions minimales prévues à l'annexe I, dans la mesure où aucune autre directive communautaire n'est applicable ou ne l'est que partiellement ;
- b) des équipements de travail qui, déjà mis à la disposition des travailleurs dans l'entreprise ou l'établissement le 31-12-1992, satisfont au plus tard 4 ans après cette date aux prescriptions minimales prévues à l'annexe I. » (...)

Article 5 - Vérification des équipements de travail

« 1. L'employeur veille à ce que les équipements de travail dont la sécurité dépend des conditions d'installation soient soumis à une vérification initiale (après l'installation et avant la première mise en service) et à une vérification après chaque montage sur un nouveau site ou à un nouvel emplacement, effectués par des personnes compétentes au sens des législations ou pratiques nationales, en vue de s'assurer de l'installation correcte et du bon fonctionnement de ces équipements de travail.

2. Afin de garantir que les prescriptions de sécurité et de santé sont respectées, que les détériorations susceptibles d'être à l'origine de situations dangereuses soient décelées et qu'il y est remédié à temps, l'employeur veille à ce que les équipements de travail soumis à des influences génératrices de telles détériorations fassent l'objet de vérifications (...périodiques... exceptionnelles...consignées).»

Article 6 - Equipements de travail à risque spécifique

« Lorsque l'utilisation.....l'employeur prend les mesures nécessaires afin que :

- a) l'utilisation de l'équipement de travail soit réservée aux travailleurs chargés de cette utilisation
- b) dans le cas de réparation, transformation, maintenance ou entretien, les travailleurs concernés soient spécifiquement habilités à cet effet.

Article 8 – Information des travailleurs

2. Les informations et les notices de formation (...) contiennent au minimum (les conditions d'utilisation, les situations anormales prévisibles, les conclusions à tirer de l'expérience acquise, ...). Les travailleurs sont rendus attentifs aux risques les concernant, aux équipements de travail présents...

Ces obligations de l'employeur sont spécifiées en droit français dans l'**art. R. 4321-4 du Code du Travail** (titre II du livre III de la IV^{ème} partie du Code dédiée à « Santé et sécurité au travail »).

Remerciements à :

- Utilisateurs entreprises (SNAD) : Hubert GRANGÉ (SUEZ RV Matériel et Logistique)
- Fabricants de Matériel (FAMAD) :
 - Benoît BOTON (TERBERG-MATEC)
 - Frédéric LEYRIS (TERBERG-MATEC)
 - Mickaël KLEIN (SEMAT - ZOELLER)
 - Frédéric DAVIN (FAUN ENVIRONNEMENT)
 - Charles HAWASSIAN (FAUN ENVIRONNEMENT)
 - Dominique SACHOT (VIGNAL - SESALY)
- Institutions de prévention : Pierre BELINGARD (EUROGIP Assurance Maladie)
- Organismes notifiés :
 - Frédéric RAMBAULT (APAVE)
 - Anthony DUFRESNE (SOCOTEC)
- Secrétariat : Valentin BALOCHE (FNADE)

SNAD : Syndicat National des Activités du Déchet

FAMAD : Syndicat des Fabricants de Matériel de nettoyage, de collecte et de traitement de Déchets

(Tous les deux membres de la FNADE).

La FNADE, Fédération Nationale des Activités de la Dépollution et de l'Environnement, est l'organisation professionnelle représentative de l'ensemble de la filière déchets. Acteur majeur de l'économie circulaire, la filière déchets produit des matières recyclées, des fertilisants et de l'énergie verte, en substitution de ressources naturelles et d'énergies fossiles. Elle apporte des solutions aux défis majeurs de l'environnement et du climat.

La FNADE en chiffres :

257 entreprises privées adhérentes

44 536 salariés en France

11,4 milliards d'euros de chiffre d'affaires

~800 millions d'euros d'investissements.

Elle est membre de la FEAD (European Waste Management Association).

