

## Les moyens de prévention

Risques liés aux différentes ambiances thermiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>- isoler thermiquement les locaux</li> <li>- installer un système de climatisation ou de ventilation</li> <li>- Mettre de l'eau fraîche à disposition</li> <li>- Fournir des vêtements de travail adaptés aux différentes ambiances thermiques des locaux</li> </ul>
Risques de brûlures	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Former à la conduite à tenir en cas de brûlure</li> <li>- Isoler thermiquement (calfeutrer) les conduites de vapeurs à niveau d'homme</li> <li>- réparer toute fuite au niveau des conduites</li> </ul>
Risques liés à la manutention et aux gestes répétitifs	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mise en place de slings pour approvisionner les tunnels de lavage</li> <li>- limiter le poids des sacs ou chariot de linge</li> <li>- penser à des chariots de linge à hauteur d'homme pour faciliter le tri du linge (limiter les postures en antéflexion)</li> <li>- installer des systèmes de convoyeurs pour approvisionner lesessoreuses ou les sècheurs</li> <li>- mettre en place une rotation au niveau des postes de travail ainsi que des pauses + fréquentes pour les postes d'engagement manuel du linge dans les plieuses (gestes répétitifs)</li> <li>- entretenir un sol plan pour faciliter la circulation</li> <li>- fournir des chaussures de sécurité (chocs avec chariots)</li> <li>- veiller à laisser une place suffisante à la manoeuvre des chariots de linge entre les machines</li> <li>- automatiser autant que possible l'approvisionnement des machines en produits détergents</li> </ul>
Risques de glissade et de chutes lors des déplacements	<ul style="list-style-type: none"> <li>- installer un revêtement anti-dérapant en particulier autour des machines (fuites d'eau)</li> <li>- mettre hors service les machines présentant des fuites en attendant la réparation</li> </ul>
Risques biologiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mettre en place un moyen de détection du matériel laissé dans le linge souillé (outils tranchants, embouts de seringue...)</li> <li>- fournir des gants adaptés et jetables pour les postes de tri à réception du linge</li> <li>- séparer les zones « sales » des zones « propres », avec vestiaires et sanitaires associés</li> <li>- informer les salariés sur les risques biologiques</li> <li>- Surveillance par la médecine du travail :             <ul style="list-style-type: none"> <li>- contrôle sérologique de la rubéole, toxoplasmose, infection au cytomégalovirus</li> <li>- vaccinations conseillées : rubéole, hépatite A, Typhim</li> </ul> </li> </ul>
Risques chimiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>- dans la mesure du possible, stocker les produits lessiviels dans des cuves closes, alimenter ces cuves par un dépotage direct extérieur des camions, et alimenter automatiquement les machines en produits, de telle sorte qu'une grande partie des manipulations de produits soit faite en vase clos</li> <li>- mettre en place une ventilation générale efficace afin</li> </ul>

	<p>d'évacuer au maximum les émanations de produits au cours des cycles de lavage</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- surveillance cutanée, respiratoire et allergique par la médecine du travail</li> <li>- fourniture de gants adaptés aux postes de tri après lavage (pallier aux réactions cutanées)</li> </ul>
Risques liés au bruit	<ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifier le niveau d'émission sonore des équipements de travail et, lorsque c'est possible, installer une isolation phonique sur certaines zones (de travail ou d'équipements)</li> <li>- contrôler le niveau sonore journalier auquel sont soumis les salariés</li> <li>- informer les salariés sur les risques liés au bruit</li> <li>- fournir des protections auditives individuelles adaptées</li> <li>- surveillance auditive par la médecine du travail</li> </ul>
Risques liés aux machines	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mettre en place des barrières matérielles ou immatérielles, électriquement asservies aux machines, au niveau des zones d'accès aux organes en mouvement (convoyeurs, déméleurs...)</li> <li>- veiller à la présence des carters/barres de protection au niveau des zones d'engagement manuel des plieuses</li> </ul> <p>Les machines mises en service avant le 1<sup>er</sup> janvier 1993 ont du être mises en conformité au plus tard le 1<sup>er</sup> janvier 1997, sur la base des prescriptions techniques figurant dans les articles R.4324-1 à R.4324-22 du Code du Travail. Lors de l'achat d'une machine neuve, il convient de veiller, en plus des systèmes de protection obligatoires, aux performances de la machine en termes de bruit. Pour un matériel d'occasion, penser à se faire remettre un certificat de conformité.</p>
Risque électrique	<ul style="list-style-type: none"> <li>- accorder un soin particulier au maintien en conformité de l'installation électrique générale</li> <li>- veiller à la maintenance électrique des équipements de travail, en particulier ceux mettant en œuvre de l'eau</li> <li>- les salariés en charge de la maintenance des équipements de travail doivent avoir un niveau d'habilitation électrique adapté à leur intervention</li> </ul>