VSAA ASFP
Verband Schweizer Arbeitsbühnen Anbieter
Association Suisse des fournisseurs de plate-formes de travail
Associazione Svizzera fornitori di piattaforme

Recommandation professionnelle FE-210.15.f

ASFP Service Performance Check pour ateliers de plates-formes de travail (PEMP)

Date	Version / Auteur	Groupe de conseils
26.02.16	V1 / Peter Borner	Peter Borner Damian Schuler Eric Hunziker
26.02.16	V2 / Peter Borner	Peter Borner
02.05.16	V3 / Peter Borner	Peter Borner
26.08.16	V4 / Peter Borner	Peter Borner
17.10.17	V5 / Peter Borner	Peter Borner

Inhalt

1. Application 4
1.1. Groupe cible 4

2. Termes et abréviations 4
2.1. Ateliers 4
2.2. Personnel d'atelier 4
2.3. PEMP 4
2.4. ASFP 4
2.5. SUVA 4
2.6. CFST 4
2.7. OPA 4
2.8. SNV 4
2.9. EPI antichute 4
2.10. W2 4
2.11. W1 4

3. Documents de référence et normes 5
3.1. ASVP: FE-310.15.f 5
3.2. ASVP: C-311.15.f 5
3.3. Suva: 66109.f 5
3.4. CFST: 6512.f 5
3.5. Droit fédéral: SR 832.30 5
3.6. Droit fédéral SR 822.166 5
3.7. SNV: SN EN 280 5

4. Situation actuelle 5
4.1. ASFP 5
4.2. Groupe de travail sécurité et technique 6
4.3. Base legale 6
4.4. Principes 6

5. Exigences relatives aux ateliers (W2) 7
5.1. Partie A – Organisation de l'entreprise, personnel, qualifications: 7
5.2. Partie B – Exigences relatives aux équipements d'exploitation: 9
5.3. Critères de contrôle pour les ateliers W2 11

6. Processus de reconnaissance 14
6.1. Déroulement 14
6.2. Surveillance 14
6.3. Révocation de la validation 14

7. Certificat / Vignette 14
7.1. Certificat 15
7.2. Validité 15
7.3. Vignette 15

8. Adoption 15
8.1. Direction ASFP 15

9. Annexe 16
9.1. Protocole de contrôle 16
9.2. Certificat 25
9.3. Vignette 26

1. Application

La présente recommandation professionnelle régule les exigences techniques pour les ateliers qui entretiennent les plates-formes élévatrices. Elle définit les processus, règle les normes formelles et uniformise leur contenu. La recommandation professionnelle est basée sur les techniques actuelles.

1.1. Groupe cible

La présente recommandation spécifique est destinée aux groupes cibles suivants:

- Les ateliers qui entretiennent, révisent et réparent les plates-formes de travail.
- Auditeurs d'institutions d'assurance de qualité contrôlant les infrastructures des ateliers pour plates-formes élévatrices.
- Organes de contrôle des lois sur l'assurance de travail et l'assurance accidents (LTr et LAA) chargés de surveiller la sécurité et la protection de la santé des entreprises.

2. Termes et abréviations

2.1. Ateliers

Ce sont des entreprises (personnes morales), qui proposent des cours de formation agrées dans le sens de cette recommandation professionnelle pour utilisateurs et démonstrateurs.

2.2. Personnel d'atelier

Les personnes qui réparent et entretiennent les plates-formes de travail.

2.3. PEMP

Plates-formes de travail mobiles selon SN EN 280

2.4. ASFP

L'association suisse des fournisseurs de plates-formes élévatrices

2.5. SUVA

La Caisse nationale suisse d'assurance accidents.

2.6. CFST

Commission fédérale de coordination pour la sécurité au travail.

2.7. OPA

Ordonnance sur la prévention des accidents et des maladies professionnelles

2.8. SNV

Société suisse des normes

2.9. EPI antichute

Equipement de protection personnelle contre les chutes

2.10. W2

Entreprise spécialisée autorisée par le fabricant

2.11. W1

Entretien simple

3. Documents de référence et normes

3.1. ASVP: FE-310.15.f[1]
Recommandation professionnelle: Instruction et formation pour opérateurs de plates-formes élévatrices

3.2. ASVP: C-311.15.f Fehler! Textmarke nicht definiert.
Liste de contrôle: Instructions relatives aux plates-formes élévatrices

3.3. Suva: 66109.f[2]
Publication Suva "Formation et instruction en entreprise – des outils indispensables pour la sécurité"

3.4. CFST: 6512.f[2]
Equipements de travail

3.5. Droit fédéral: SR 832.30[3]
Ordonnance sur la prévention des accidents et des maladies professionnelles OPA

3.6. Droit fédéral SR 822.166[3]
Ordonnance sur les qualifications des spécialistes de la sécurité sociale

3.7. SNV: SN EN 280[4]
Plates-formes élévatrices mobiles de personnel – Calculs de conception- Critères de stabilité – Construction – sécurité – Examens et essais

4. Situation actuelle

4.1. ASFP
Les principaux fournisseurs de plates-formes élévatrices en Suisse se sont réunis en une « Association en faveur de la sécurité et la qualité dans le secteur des plates-formes élévatrices" (ASFP). Ces fournisseurs ont créé conjointement les normes d'une inspection de sécurité pour les plates-formes élévatrices. L'inspection comprend le contrôle des plates-formes de travail par une entreprise agréée par le fabricant réunissant toutes les qualités essentielles des fonctions de sécurité. Si la plate-forme de travail est en ordre, elle sera munie d'une vignette ASFP, qui sera collée, après le contrôle, sur la plate-forme de travail. La vignette rappelle la date de la prochaine inspection. En supplément, un rapport de contrôle écrit sera établi pour le client (exploitant), dans lequel les points contrôlés et les constatations faites sont documentés.

Si les défauts sont mis en évidence, ils seront mentionnés sur le rapport de contrôle et confirmés par l'exploitant. De plus, sur demande, une proposition de réparation sera faite à l'exploitant. L'exploitant décide de manière autonome de la marche à suivre.

[1] Les documents sont disponibles auprès de l'ASFP (www.verbandvsaa.ch)
[2] Publications de la Suva: www.suva.ch/waswo
[3] Publications de la confédération: www.admin.ch/bundesrecht
[4] Normes: www.snv.ch

La Suva salue l'engagement de l'ASFP et recommande l'inspection de sécurité régulière de l'ASFP. Au moyen de la vignette sur les plates-formes de travail, ou sur la vignette elle-même, il peut être vérifié si les contrôles d'inspection nécessaires ont été effectués. Les entreprises apportent ainsi une contribution importante à la sécurité au travail.

4.2. Groupe de travail sécurité et technique

Sous la direction de l'ASFP, un groupe de travail sécurité et technique (ASFP – Centre de contrôle Dienstbier) a été créé avec le but d'avancer la concrétisation des exigences relatives aux ateliers concernant l'entretien et les réparations des plates-formes élévatrices. Pour la concrétisation de ces exigences, l'ASFP a rédigé, outre la présente recommandation professionnelle, des recommandations professionnelles supplémentaires et documents auxiliaires (par exemple des listes de contrôle).

4.3. Base legale

La base de la présente recommandation professionnelle est constituée par les exigences légales des normes CE, les directives relatives aux machines, la loi fédérale sur la sécurité de produits (LSPro), la législation suisse, la Directive sur Equipements de travail (CFST 6512).

De plus, les lois et directives cantonales sont à observer.

4.4. Principes

L'utilisation sûre de la plate-forme de travail dépend de façon décisive de la façon correcte de l'entretenir. Le système de flèches, les soupapes de sécurité hydrauliques, le système de commande et de sécurité et les autres pièces d'équipement doivent fonctionner de façon irréprochable. Le dysfonctionnement d'éléments ou d'équipements de sécurité peut conduire à des accidents graves.

La maintenance comprend et englobe ce qui suit.

Entreprise spécialisée autorisée par le fabricant (W2)

Inspection annuelle:

Contrôle des plates-formes de travail relatif aux endommagements et au processus de vieillissement, l'usure et la corrosion ainsi que les influences extérieures (fonction correcte du schéma des portées, limitation de la charge utile du panier de travail, du système de descente d'urgence, mesurer l'abrasion du jeu des couronnes. Mesurer et régler les vitesses, état des tuyaux hydrauliques etc.)

Entretien simple (W1)

Entretien et contrôle visuel quotidiens:

Nettoyage et maintenance des composants individuels de la plate-forme de travail selon indications du fabricant (par exemple graissage de la plate-forme de travail selon plan de graissage, contrôle visuel etc.)

Entreprise spécialisée autorisée par le fabricant (W2)

Remise en état et révision:
Remplacement ou réparation de pièces de machine fortement usagées ou défectueuses (par exemple remplacer les tuyaux hydrauliques endommagés, remplacer les liaisons par axes, remplacer la couronne).

Si l'entreprise est déjà en possession d'un système de gestion selon ISO 9001, les travaux d'entretien à effectués doivent être intégrés dans le processus existant.

Si l'entreprise n'a pas de système de gestion documenté, un plan de maintenance doit être établi. Le plan de maintenance vous permettra, d'enregistrer les plates-formes de travail (et également toutes les autres machines et installations), de planifier les travaux d'entretien, de surveiller leur 'exécution et de le documenter.

5. Exigences relatives aux ateliers (W2)

Les ateliers qui offrent des travaux de maintenance, de service et de réparation, doivent répondre aux critères de vérifications suivants :

5.1. Partie A – Organisation de l'entreprise, personnel, qualifications:

1. Organisation de l'entreprise:
   1 Plan d'organisation, organigramme pour la gestion opérationnelle

2. Ressources humaines:
   1 Direction, directeur/directrice
   Qualification, expérience professionnelle
   2 Adjoint/e du directeur/directrice
   Qualification, expérience professionnelle
   3 Interlocuteurs pour le système QM
   Qualification, expérience professionnelle
   4 Adjoint/e au système QM
   Qualification, expérience professionnelle
   5 Chef d'atelier
   Tâches, compétences
   Qualification, expérience professionnelle
   6 Remplaçant/e du chef d'atelier
   Tâches, compétences
   Qualification, expérience professionnelle
   7 Responsable des services
   Tâches, compétences
   Qualification, expérience professionnelle
   8 Remplaçant/e au responsable des services
   Tâches, compétences

Qualification, expérience professionnelle

9 Gestionnaire pour les services extérieurs des monteurs
Tâches, compétences
Qualification, expérience professionnelle

10 Remplaçant/e du/de la gestionnaire
Tâches, compétences
Qualification, expérience professionnelle

11 Responsables des pièces de rechange,
Tâches, compétences
Qualification, expérience professionnelle

12 Remplaçant/e des responsables des pièces de rechange
Tâches, compétences
Qualification, expérience professionnelle

13 Préposé/e en matière de la sécurité au travail (OPA art. 62)
Tâches, compétences
Qualification, expérience professionnelle

14 Chargé de la conciliation (médiateur) pour les litiges entre le client et l'entreprise
Compétences
Qualification, expérience professionnelle

3. <u>Analyses de risques et évaluations des dangers :</u>
1 D'une manière globale, existent-ils des analyses de risques et des évaluations des dangers ?
2 Qui a établi les analyses et les évaluations?
Nom, qualification, expériences
3 Remplaçant de l'émetteur:
Nom, qualification, expériences
4 Mise à jour des analyses et des évaluations.

4. <u>Présentation de l'entreprise:</u>
1 Conception et propreté de l'immeuble, clôture avec portail, entrée, possibilités de stationnement, panneaux indicateur
2 Conception et propreté des pièces accessibles aux clients:
Réception, salles d'exposition, bureaux, cafétéria, toilettes, etc.
3 Conception et propreté de la zone de service accessible aux clients:
- Bureau de service avec desk de dialogue,
- Vente de pièces détachées
4 Conception et propreté des pièces généralement non accessibles aux client:
- Atelier
- Halle ou place de lavage

- Atelier de peinture
- Dépôt des pièces de rechange
- Expédition
- Réfectoires, toilettes, etc..

5.2. Partie B – Exigences relatives aux équipements d'exploitation:

1. Ateliers et équipements:

1 bureau d'atelier pour le responsable de l'atelier, contremaître, gestionnaire, collaborateur administratif etc.

2 Locaux d'atelier: portes, portails, éclairage, chauffage et ventilation, sorties de secours, fosses de travail, élévateurs de véhicules

3 Equipement des monteurs avec les outils, établis etc.
Calibrage et entretien des boulons et appareils de mesure

4 Disponibilité d'outils spéciaux pour les travaux spécifiques et produits manufacturés, leur gestion, maintenance et entreposage

5 Exploitation mécanique: perceuses, tours et fraiseuses, aléseuse, outils de coupe, instruments de mesure, ponceuses, meuleuses, outils de calibrage et leur entretien, respectivement qui effectue certains travaux si aucune installation n'est prévue ?

6 Engins de levage, grue à portique ou similaire, grue d'atelier mobile, vérin, éléments d'étaiements, outils de levage et d'arrimage etc., leur entretien, maintenance et contrôle

7 Soudure et découpe, installations, postes de travail respectivement qui effectue certains travaux?

8 Installations pour travaux de redressage (presse d'atelier, banc de redressage, etc.)

9 Atelier hydraulique avec outils et appareillage spéciaux, instruments de mesure et de contrôle, nettoyage de pièces, collecte et élimination du fluide hydraulique, calibrage et entretien des instruments de mesure et de contrôle.

10 Atelier électrique avec les installations de mesure et de contrôle usuelles, courantes, le cas échéant les équipements de contrôle d'isolement jusqu'à 1000V AC/1500 V DC, calibrage et entretien des installations de mesure et de contrôle.

11 Atelier de peinture, stockage des couleurs, élimination des résidus

12 Halle de lavage, aire de lavage, nettoyeur haute pression, bain de nettoyage pour pièces à usiner

13 Entrepôt des huiles, lubrifiants et carburants

2. Véhicules de service après-vente:
   1 Marquage, état visuel général
   2 Véhicules pour les interventions rapides:
   Equipement pour les cas d'urgence, travaux de maintenance et.
   petites réparations,
   Propreté et l'ordre
   3 Voitures KD avec équipement pour les réparations plus importantes, adaptées
   Pour transporter l'outillage spécifique et les pièces de rechange,
   Propreté et l'ordre

3. Documentation technique, manuels d'utilisation, listes de pièces de rechange etc. :
   1 Gestion et listing du stock,
   2 Disponibilité, accessibilité
   3 Mise à jour, archivage
   4 Listing de la documentation technique remise, pour l'usage interne, à l'employé concerné (contremaître, monteurs)
   5 Listes des instruments de mesure et de contrôle avec indication du dernier calibrage et du suivant à effectuer

4. Organisation des pièces détachées:
   1 Dépôt et locaux administratifs
   2 Assortiment et entreposage des pièces détachées
   3 Gestion des stocks, achat et approvisionnement des pièces détachées
   4 Vente des pièces détachées, traitement des commandes et facturation
   5 Emballage et expédition des pièces détachées
   6 Maniement des pièces usagées et pièces de rechange
   7 Stockage des pièces endommagées en cas de sinistre

5. Qualification des employés (dans le respect de la protection des données personnelles):
   1 Liste du personnel (des ressources humaines avec attribution aux secteurs particuliers
   2 Documentation sur la formation professionnelle des chefs, contremaîtres et monteurs (attestations professionnelles, certificats de capacité, certificat de qualification de soudeur, etc.)
   3 Plans de formation pour le personnel, en particulier pour les contremaîtres et les monteurs
   Mise en application par les centres de formation externes ou auprès des

fabricants, etc.

4 Listing des cours de formation respectifs par contremaître, monteur.
5 Listing et présentation des instructions émises de l'entreprise et du travail
6 Listing des instructions données annuellement aux employés sur la sécurité au travail

6. Qualifications d'entreprise
1 Système QM selon ISO 9001
2 Assurance qualité pour la soudure par l'organisme de certification QM interne ou externe selon EN ISO 3834 ff
3 Autres

Selon le secteur individuel, les points de 1 à 5 sont attribués:

1 = Exceptionnel
2 = Moyen
3 = Inférieur à la moyenne
4 = Inférieur à la moyenne, l'amélioration recommandée
5 = Largement inférieur à la moyenne, l'amélioration avec succès incertain

Le nombre de point déterminé donne le droit au certificat „ **Service Performance Check ASFP"**.

5.3. Critères de contrôle pour les ateliers W2

Critères de contrôle pour les ateliers W2	Etat 26.08.2016

Définition Inspections / remises en état / révisions **W2**	▪ **Concessionnaires ou importateurs**, **avec un atelier spécialisé reconnu et autorisé**, qui fabriquent ou importent les plates-formes de travail, et qui les commercialisent spécifiquement selon la loi sur la sécurité des produits (LSPro).
Processus:	▪ Effectue les réparations, révisions, inspections, remises en état, dépannages, travaux de maintenance, compléments techniques selon les directives du constructeur ▪ Garantit la disponibilité à court terme de machines respectivement de pièces de rechange (dépôt individuel) ▪ Effectue les travaux de garantie et, le cas échéant, la gestion des cas de garantie ▪ Contrôle les obligations du service après-vente selon LSPro

	▪ Génère le réseau de service et l'organisation d'urgence ▪ Forme le personnel pour le service et le support technique (le cas échéant dans le site concerné) ▪ Possède son propre atelier avec l'infrastructure correspondante ▪ Possède les manuels techniques et instructions d'utilisation conformes ▪ Garantit le support client technique
Résultats de processus:	▪ La garantie des prestations de service ▪ Respecte les normes et prescriptions sur les plates-formes de travail concernées, y compris les remises en état ▪ Sécurité opérationnelle de l'appareil ▪ Respect des obligations du service après-vente selon LSPro ▪ Enregistrement de l'historique de la machine ▪ En cas de défauts: remise d'une attestation de contrôle, le cas échéant selon ASFP ▪ Pose de la vignette de contrôle ASFP dès la fin des travaux
Responsabilités:	▪ Garantit le contrôle annuel des réglages d'usine et des fonctions spécifiques à la sécurité par le personnel qualifié ▪ Formation des employés à l'usine du fabricant concerné et l'autorisation sur les machines ▪ Fournit du personnel qualifié pour tous les services auxiliaires ▪ Atelier professionnel agréé par l'ASFP ainsi que par le fabricant concerné ▪ Gestion des pièces détachées ▪ Gestion de la documentation technique
Conditions cadre:	▪ Les directives du fabricant ▪ Instructions selon les prescriptions ▪ Rempli les conditions ASFP (W2) ▪ Dispositions selon la législation suisse
Documents de référence:	▪ Documents du fabricant (manuels) Instructions de réparation, etc. ▪ Certificats (SUVA / CE) ▪ Notice d'utilisation ▪ Certificat de capacité technique, professionnel ▪ Justificatif de la formation respectivement de la formation continue des fabricants ▪ Liste de contrôle: maintenance des plates-formes de travail (SUVA) ▪ Certificat de qualification de soudeur, certificats ▪ Listing et présentation des instructions d'entreprise et du travail émises ▪ Listing des instructions données annuellement aux employés sur la sécurité au travail ▪ Plans de formation pour le personnel ▪ Documentation sur la formation professionnelle

Facteurs critiques du succès:	▪ Connaissance des instruments ▪ Soutien de l'usine ▪ Adaptations des modifications dans la législation suisse des normes et des prescriptions ▪ Les travaux et les réglages liés à la sécurité doivent être effectués uniquement dans les ateliers agréés par le fabricant concerné (de telles prestations de service peuvent toutefois être fournies à l'extérieur, afin d'assurer la pose du label de qualité).

Principes

Normes / lois:	▪ Normes CE ▪ Directives machines ▪ La loi sur la sécurité des produits (LSPro) ▪ La législation suisse
Directives / Prescriptions	▪ SUVA ▪ Normes CE ▪ Manuels et directives des fabricants
Formation/Instruction	▪ Certificat de capacité technique, professionnel ▪ Justificatif de la formation respectivement de la formation continue des fabricants ▪ Instruction selon directives des fabricants
Moyens auxiliaires / Infrastructure	▪ Une **équipe de service** bien formée, diversifiée, tel que : les mécaniciens, les électroniciens, les constructeurs mécaniques, les spécialistes en hydraulique, etc. ▪ **Un réseau de service étendu,** ainsi qu'une organisation d'urgence sur 24h ▪ **Les voitures de service** entièrement équipées, entre autres avec les pièces de rechange de machines courantes et les outils correspondants ▪ **Manuels d'entretien et de pièces de rechanger,** tels que les manuels d'utilisation disponibles sur place respectivement accessibles dans les voitures de service ▪ **Infrastructure de l'atelier**, à savoir les équipements spécialisés en électronique, hydraulique et mécanique ▪ **Logiciel diagnostique Software et Hardware** (le cas échéant pour dispositifs de commande, instruments de calibrage, détecteur de niveau ainsi que pour la programmation pour l'inclinaison du panier de travail) avec code d'accès ▪ **Instruments de mesure et de contrôle,** comme par exemple dispositifs de calibrage et appareils de diagnostic, banc d'essai hydraulique, niveau électronique, banc d'essai de batteries, éventuellement banc d'essai de freinage etc. ▪ **Dépôt de pièces de rechange** correspondant aux chiffres des ventes et traçables

	▪ **Administration**, organisée dans les moindres détails, garanties facilitées ▪ **Numéro de TVA** ▪ **Assurance responsabilité civile d'entreprise** d'au moins 10 mio. francs suisses

6. Processus de reconnaissance

6.1. Déroulement

Le processus de reconnaissance pour les ateliers est réglé de la manière suivante:

6.1.1. L'atelier soumis au contrôle adresse une demande formelle de reconnaissance à l'ASFP. Le formulaire de demande est disponible chez l'ASFP.

6.1.2. L'ASFP envoie une confirmation de réception et transmet le dossier à l'organisme de contrôle / l'organisme d'assurance de qualité.

6.1.3. Une fois les documents complets. commence le contrôle de qualité (audit) mené par l'organisme de contrôle / l'organisme d'assurance de qualité aux exigences de l'ASFP

- L'organisme de contrôle / l'organisme d'assurance de qualité est directement mandaté par le demandeur.
- Le demandeur assume les coûts engendrés.

6.1.4. Quand les critères de qualité sont remplis, et sur présentation d'un certificat de qualité valide, l'atelier obtient de l'ASFP la reconnaissance.

6.1.5. L'ASFP notifie le demandeur par écrit quand les critères de délivrance ne sont pas remplis. Den Entscheid für die Anerkennung trifft in letzter Instanz der VSAA.

6.1.6. La décision définitive de reconnaissance de l'atelier est prise par l'ASFP.

6.2. Surveillance

La surveillance des ateliers reconnus est assurée par l'organisme de contrôle / l'organisme d'assurance de qualité mandaté

- Un contrôle non annoncé peut être effectué par l'ASFP.
- Les coûts du contrôle sont assumés par l'atelier lui-même.

6.3. Révocation de la validation

La reconnaissance peut être révoquée par l'ASFP en cas de violation des recommandations professionnelles de l'ASFP.

7. Certificat / Vignette

Les ateliers qui ont conclus avec succès le contrôle (Service Performance Check), reçoivent un certificat et sont autorisés d'apposer la vignette sur les plates-formes de travail révisées.

7.1. Certificat

Le certificat est délivré par l'ASFP pour les ateliers de plates-formes de travail mobiles (PEMP) après le contrôle (Service Performance Check) conclu avec succès.

7.2. Validité

La validité du Service Performance Check est d'au moins 5 ans.

La durée de validité peut être adaptée par l'ASFP en tout temps.

En cas de violation des recommandations professionnelles de l'ASFP, la reconnaissance peut être révoquée par l'ASFP.

7.3. Vignette

Les vignettes doivent être commandées auprès de l'ASFP.

Les points suivants sont énumérés sur la vignette:

1. Le logo de l'ASFP
2. Le logo de l'entreprise
3. La date du dernier contrôle / Service
4. La date de validité.
5. La signature du mécanicien.

8. Adoption

8.1. Direction ASFP

Adoption par le conseil directeur de l'ASFP du 23.11.2016

Etabli par: le groupe de travail ASFP

9. Annexe

9.1. Protocole de contrôle

Partie A: Organisation de l'entreprise, personnel et qualifications:

1. Organisation de l'entreprise:

1	Planification organisationnelle, organigramme pour la gestion opérationnelle Echelle d'évaluation	existant 6 5 4 3 2 1 0	manque

2. Ressources humaines — qualification, expérience professionnelle:

1	Directeur / Directrice Fonctions, compétences:	Nom:
2	Adjoint/e du directeur/directrice Fonction / compétences:	Nom:
3	Interlocuteur pour le système QM	Nom: Téléphone Téléfax E-Mail
4	Adjoint/e au système QM	Nom:
5	Chef d'atelier Tâches, Compétences:	Nom:
6	Remplaçant/e du chef d'atelier Tâches, compétences:	Nom:
7	Responsable des services Tâches, compétences:	Nom:
8	Remplaçant/e au responsable des Services Tâches, compétences:	Nom:
9	Gestionnaire pour les services extérieurs des monteurs Tâches, compétences:	Nom :
10	Remplaçant/e du/de la gestionnaire pour les services extérieurs des monteurs	Nom :

11 Responsable des pièces de rechange Nom :
Tâches, compétence

12 Remplaçant/e des responsables des pièces de rechange Nom :
Tâches, compétence

13 Préposé/e en matière de la sécurité au Nom:
Tâches, compétences:

14 Chargé de la conciliation (médiateur) pour les litiges entre le client et l'entreprise
Compétences Nom : qualification, expérience professionnelle

Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

3. <u>Analyses de risques et évaluations des dangers</u> :

1 Existent-ils, d'une manière globale, les analyses de risques et les évaluations de dangers: oui non

2 Qui a établi les analyses et les évaluations: Nom: qualifications, expériences

3 Remplaçant de cette personne: Nom: qualifications, expériences

4 Mise à jour des analyses et évaluations oui non

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

4. <u>Présentation de l'entreprise:</u>

1 Conception et propreté de l'immeuble:
Clôture avec portail, entrée:
Possibilités de stationnement, panneaux indicateur:
Remarques:

2 Conception et propreté des pièces accessibles aux clients
Réception, salles d'exposition, bureaux, cafétéria, toilettes, etc.:
Remarques:

3 Conception et propreté de la zone de service accessible aux clients:
- bureau de service avec desk de dialogue, ou similaire:
- Vente de pièces détachées:
Remarques:

4 Conception et propreté des pièces généralement non accessibles aux clients:
- Atelier:
- Halle ou place de lavage:
- Atelier de peinture:
- Dépôt des pièces de rechange:
- Expédition:
- Réfectoires, toilettes etc.:
- Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

Partie B – Exigences relatives aux équipements d'exploitation:

1. Ateliers et équipements:

1 Bureaux pour le responsable de l'atelier, contremaître, gestionnaire, Collaborateur administratif etc.

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

2 Locaux d'atelier:
Portes, portails, sorties de secours:
Eclairage, chauffage et ventilation:
Fosses de travail, protection, marquage d'alerte, état:
Lifts pour véhicules: oui non Etat
Tables élévatrices: xx t, xx t oui non Etat
Installations et moyens d'exploitation électriques:
(Contrôle p.ex. SUVA 67092) oui non
Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

3 Suffisamment d'outillage standard disponibles: oui non Etat
Etablis etc.: oui non Etat
Outils électriques à main (): oui non Etat
visseuses: oui non Etat
Instruments de mesure: oui non Etat
Calibrage et leur entretien: oui non
Echelles, plateformes: oui non Etat
Remarques:

	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0

4 Outils spéciaux:

Disponibles	oui	non	quantité
Leur gestion: liste existant	oui	non	
Entreposage et maintenance:	oui	non	

	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0

5 Exploitation mécanisée:

En l'absence d'installations, qui exécute alors les travaux concernés:	xxxxxxxx		
Perceuses établi : nombre	oui	non	Etat
Perceuse à colonne: Nombre x max xxx Ø/ MK x	oui	non	Etat
Tours L+Z: Nombre petit moyen grand	oui	non	Etat
Aléseuse:	oui	non	Etat
Fraiseuse:	oui	non	Etat
Outils de coupe:	oui	non	Etat
Instruments de mesure:	oui	non	Etat
Outils d'affutage:	oui	non	Etat
Outils de calibrage et leur entretien:	oui	non	

	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0

6 Engins de levage, autres installations mécaniques:

Grues à portique ou similaires, charge utile (voir manuel de grue) > 1.000 kg: X x X t:	oui	non	Etat
Grue d'atelier mobile, charge utile, > 1.000 kg:	oui	non	Etat
Vérin, charge utile: x t, x t, x t:	oui	non	Etat
Eléments d'étaiement :	oui	non	Etat
Elingues etc..:	oui	non	Etat
Banc de contrôle de freins:	oui	non	Etat
Poids de contrôle:	oui	non	Etat
Remarques:			

	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0

7 Soudure et découpe:

En l'absence d'installations, qui exécute alors Les travaux concernés:	xxxxxxx		
Installations:	oui	non	Etat
Postes de travail:	oui	non	Etat
Remarques:			

	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0

8 Installations pour travaux de redressage:

Presse d'atelier, force de compression : xx t:	oui	non	Etat

	Banc de redressage etc., capacité de charge, force de traction:	oui		non		Etat			
	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0	
9	Atelier hydraulique:								
	Outils et appareillage spéciaux: xxxxxxxx	oui		non		Etat			
	Nettoyage de pièces:	oui		non		Etat			
	Collecte et élimination du fluide hydraulique:	oui		non		Etat			
	Installations de mesure et de contrôle:	oui		non		Etat			
	Calibrage et entretien:	oui		non					
	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0	
10	Atelier électrique:								
	Installations de mesure et de contrôle:	oui		non		Etat			
	Calibrage et entretien:	oui		non					
	Remarques:								
	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0	
11	Atelier de peinture:	oui		non					
	Postes de travail:	oui		non		Etat			
	Espace de peinture:	oui		non		Etat			
	Stockage des couleurs:	oui		non		Etat			
	Elimination des résidus:	oui		non		Etat			
	Remarques:								
	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0	
12	Halle de lavage, aire de lavage:	oui		non		Etat			
	Nettoyeur à haute pression:	oui		non		Etat			
	Bain de nettoyage pour pièces à usiner:	oui		non		Etat			
	Remarques:								
	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0	
13	Entrepôt des huiles, lubrifiants et carburants:	oui		non		Etat			
	Remarques:								
	Evaluation	6	5	4	3	2	1	0	

2. Véhicules de service après-vente:

1 Marquage, état visuel général

2 Véhicules pour les interventions rapides:
Equipement pour les cas d'urgence, travaux de
Maintenance et petites réparations: oui non Etat
Propreté et l'ordre: oui non Etat
Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

3 Voitures KD avec équipement pour les réparations plus importantes:
Equipement comprenant l'outillage spécifique: oui non Etat
Disponibilité des pièces de rechange oui non
Propreté et l'ordre: oui non Etat
Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

3. Documentation technique:

Manuels d'utilisation, listes des pièces de rechange, etc.:

1	Gestion et listing du stock disponibles	oui	non	Etat
2	Disponibilité, accessibilité:	oui	non	Etat
3	Mise à jour, archivage:	oui	non	Etat
4	Documentation remise aux contremaîtres, aux monteurs: Listes : disponibles	oui	non	Quantité
5	Listes des instruments de mesure et de contrôle avec indication du dernier et du prochain calibrage à effectuer, disponibles: Remarques:	oui	non	Quantité
	Evaluation	6 5 4 3 2 1 0		

4. Organisation des pièces détachées:

1	Dépôt et locaux administratifs:			Etat
2	Assortiment: Remarques:	Besoin minimal	suffisant	large assortiment
3	Entreposage des pièces détachées:			
4	Gestion des stocks: Achat: Approvisionnement:			
5	Ventes des pièces détachées:	Comptoir : oui/non Internet/téléfax: oui/non	Téléphone: oui/non	
6	Traitement des commandes:	Confirmation de commande: oui/non	Bulletin de livraison: oui/non	
7	Emballage et expédition:			

8 Pièces de remplacement et usagées : Etiquetage: oui/non Emplacement: Utilisation:

9 Pièces défectueuses
pour les cas de garantie Etiquetage: oui/non Emplacement: Utilisation:

10 Pièces en cas de sinistres Etiquetage: oui/non Emplacement: Utilisation:

Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

5. Qualification des employés (dans le respect de la protection des données personnelles)

1 Liste du personnel (ressources humaines)
avec attribution aux secteurs particuliers: oui non incomplet

2 Documentation sur la formation professionnelle des chefs,
Contremaîtres et monteurs
(Attestations professionnelles, certificats de capacité, certificats
de qualification, etc.): oui non incomplet

3 Plans de formation pour le personnel, en particulier pour les
Contremaîtres et les monteurs
Mise en application par les centres de formation externes ou
auprès des fabricants, etc. oui non incomplet

4 Listing des mesures de formation respectives
pour le contremaître, le monteur. oui non incomplet

5 Listing et présentation des instructions émises de l'entreprise
et du travail oui non incomplet

6 Listing des instructions données annuellement aux employés
sur la sécurité au travail oui non incomplet

Remarques:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

6. Qualifications d'entreprise:

1 Système QM selon ISO 9001 resp. 14000/14001: oui non

2 Assurance qualité pour la soudure par l'organisme de certification
Interne ou externe selon EN ISO 3834 ff oui non

Remarques:

3 Autres:

Evaluation 6 5 4 3 2 1 0

1.	Planification organisationnelle, organigramme pour la gestion opérationnelle	1. Points d'évaluation
2.	Ressources humaines	2. Points d'évaluation
3.	Analyses de risques et évaluations des dangers	3. Points d'évaluation
4.	Présentation de l'entreprise	4. Points d'évaluation
5.	Ateliers et équipements	
	1 Bureaux	5. Points d'évaluation
	2 Locaux d'atelier	6. Points d'évaluation
	3 Outils généraux	7. Points d'évaluation
	4 Outils spéciaux	8. Points d'évaluation
	5 Exploitation mécanisée	9. Points d'évaluation
	6 Engins de levage	10. Points d'évaluation
	7 Soudure et découpe	11. Points d'évaluation
	8 Installations pour travaux de redressage	12. Points d'évaluation
	9 Atelier hydraulique	13. Points d'évaluation
	10 Atelier électrique	14. Points d'évaluation
	11 Atelier de peinture	15. Points d'évaluation
	12 Halle de lavage, aire de lavage	16. Points d'évaluation
	13 Entrepôt des huiles, lubrifiants et carburants	17. Points d'évaluation
6.	Véhicules de service après-vente:	
	1 Véhicules pour les interventions rapides	18. Points d'évaluation
	2 Voitures KD avec équipement pour les réparations plus importantes	19. Points d'évaluation
7.	Documentation technique	20. Points d'évaluation
8.	Organisation des pièces détachées:	21. Points d'évaluation
9.	Qualifications des employés	22. Points d'évaluation
10.	Qualifications d'entreprise	23. Points d'évaluation

9.2. Certificat

VSAA ASFP

Verband Schweizer Arbeitsbühnen Anbieter
Association Suisse des fournisseurs de plates-formes de travail
Associazione Svizzera fornitori di piattaforme

Certificat

attestant
la réussite avec succès du

ASFP-SERVICE PERFORMANCE CHECK

Par la présente, la société

UP AG

Moosbachstrasse 48
CH-8910 Affoltern am Albis

est autorisée d'apposer le label de qualité ASFP sur les plates-formes de travail contrôlées selon la recommandation professionnelle FE-210.15.f, afin de prouver la conformité de la qualité de service suisse ASFP.

Jürg Ch. Frutiger
Président

Peter Borner
Membre du Conseil

VSAA, Postfach 656, CH-4010 Basel
info@verbandvsaa.ch

QUALITY SWISS

Organisme de contrôle: Fritz Dienstbier

9.3. Vignette

Annotations: