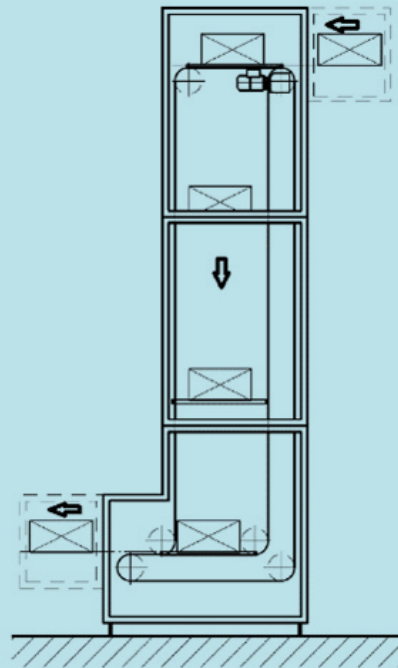


Récit d'accident

MAINTENANCE PRÉVENTIVE SUR UN CONVOYEUR VERTICAL



Conséquences

Un technicien de maintenance est décédé lors d'une maintenance préventive. Lors du nettoyage d'un convoyeur vertical, celui-ci s'est remis en route. Un plateau est venu heurter le thorax de la victime.

Le technicien est décédé sur place.

Circonstances

La mission de technicien consistait à nettoyer les capteurs et à graisser les rouages d'un convoyeur vertical. Cette maintenance préventive est réalisée tous les 15 jours.

Le jour de l'accident, la victime intervenait dans la zone de réception, dont l'activité était terminée depuis plusieurs heures. D'autres salariés étaient présents à proximité en zone de préparation de commande, mais étaient en pause au moment de l'accident. Au retour de pause, une préparatrice de commande a retrouvé la victime inanimée dans le convoyeur vertical.

Le convoyeur vertical était en fonctionnement alors qu'aucun carton n'était présent dans le convoyeur amont. Le mode automatique était actionné et la machine ne disposait pas de système de consignation.

Le décès a été constaté sur place par le SAMU.

D'après les éléments de l'enquête, la victime aurait involontairement actionné le convoyeur vertical en déclenchant un capteur. La victime avait été formée oralement à cette activité de maintenance préventive.

Les principes généraux de prévention

2 Évaluer les risques

- Lors de l'installation de nouvelles machines, réaliser une vérification de conformité par un organisme compétent, dans les conditions d'utilisation finales.
- Mettre à jour le DUERP, avec identification des risques spécifiques à chaque machine.

1 Éviter les risques

- Associer les services sécurité et maintenance à la validation des cahiers des charges "machines" pour intégrer la maintenance préventive dès l'achat.
- Consulter le CSE pour évaluer les risques lors de l'achat d'un nouveau matériel.

3 Combattre les risques à la source

- Lever les non-conformités liées à l'utilisation mises en avant lors de la vérification de conformité de la machine par un organisme compétent.

9 Donner les instructions appropriées

- Rédiger des modes opératoires, fiches d'intervention de maintenance et de nettoyage et des fiches de sécurité.
- Former les techniciens et responsables d'exploitation à la gestion des risques, et former les techniciens à la consignation.
- Mettre en place de signalétique "Interdiction de pénétrer sans consignation préalable" au niveau des trappes d'accès.
- Créer d'une check-list simplifiée, avec différents points de contrôle sur la mise en sécurité avant intervention.
- Mettre en place d'un DATI pour les interventions de maintenance et de nettoyage.

4 Adapter le travail à l'homme

- Utiliser des outils déportés pour réaliser le nettoyage et le graissage depuis l'extérieur de l'enceinte.

Exemples d'application à l'activité de maintenance de convoyeur

5 Tenir compte de l'évolution de la technique

- Privilégier l'acquisition de machines ne nécessitant pas d'intervention dans l'enceinte pour les opérations de réglage, de nettoyage et de maintenance régulières.

8 Prendre les mesures collectives

- Asservir l'ouverture des grilles à l'arrêt complet de la machine.
- Mettre en place des mesures de consignation.

6 Remplacer par ce qui est moins dangereux

7 Planifier la prévention

- Réviser le planning de maintenance préventive afin de vérifier la comptabilité avec l'utilisation de la machine et organiser la vérification périodique de l'ensemble des machines du site.

Pour aller plus loin

- Carsat Pays de la Loire > [Risque machines et équipements de travail](#)
- INRS - [ED 6122 "Sécurité des équipements de travail"](#)
- INRS > [Risques](#) > [Machines](#) > [Ce qu'il faut retenir](#)