

Récit d'accident

PERCEUSE À COLONNE



Circonstances

L'opérateur effectue des perçages avec une perceuse à colonne. Il maintient les pièces avec la main gauche pendant le perçage. Le carter de protection est en place. **Son gant gauche se trouve happé par la partie en rotation et sa main se trouve entraînée.** Un collègue stoppe la machine.

Le salarié a des lésions multiples au niveau de la main gauche entraînant 110 jours d'arrêt.

Quelles sont les causes ?

Un travail non prévu initialement

Le salarié effectue des reprises de perçage. Lors de la première opération, l'opérateur a réalisé une erreur de positionnement de perçage.

Ces reprises sont réalisées manuellement.

Proximité de la main d'un outil tournant

La victime tient la pièce manuellement. Le réglage effectué du carter de protection n'aurait pas permis une protection suffisante (distance de la pièce, hauteur de réglage).

Le port de gants, consigne générale dans l'atelier, a été un facteur aggravant.

Les principes généraux de prévention

1 Éviter les risques

- Réaliser les opérations sur des centres d'usinage à commande numérique
- Supprimer les opérations sans valeur ajoutée (ex : *toilage d'esthétique*)

2 Évaluer les risques

- Inventorier les opérations avec organes tournants
- Inventorier l'ensemble des machines et leurs accessoires utilisés
- Évaluer les risques en tenant compte de l'encombrement, du poids, de la résistance... des pièces

3 Combattre les risques à la source

- Étudier avec les fournisseurs les risques dès la conception
- Être conforme à la directive machine
- Utiliser l'outillage adapté à la machine et les pièces à usiner
- Travailler sur la qualité d'exécution afin d'éviter tout travail de reprise ou finition
- Construire un plan de contrôle pour valider les réglages des machines

9 Donner les instructions appropriées

- Former le personnel au poste (*apprentissage, tutorat...*)
- Donner les consignes appropriées (*vêtements ajustés, règles de port des gants, cheveux attachés...*)

8 Prendre les mesures collectives

- Mise en place de capotage, carter...
- Installer un dispositif de consignation
- Mise en place de systèmes de détection, asservissement...

7 Planifier la prévention

- Organiser la maintenance préventive et les contrôles périodiques
- Formaliser des modes opératoires, des réglages spécifiques

6 Remplacer par ce qui est moins dangereux

- Étudier et évaluer chaque procédé afin de vérifier l'existence d'un procédé moins dangereux
- Utiliser une machine à faible puissance

4 Adapter le travail à l'homme

- Intégrer l'ergonomie au poste de travail
- Mettre à disposition des accessoires de guidage, bridage, maintien... des pièces

5 Tenir compte de l'évolution de la technique

- Rester en veille sur les nouveaux dispositifs de protection, détection, asservissement... et des nouveaux accessoires d'usinage

Exemples d'application sur machines à organe tournant



*accidents avec utilisation de machines à organe tournant (source Carsat Pays de la Loire)

Pour aller plus loin

À consulter sur inrs.fr

- édition ED 875, La perceuse, INRS, 04/2007
- édition ED 912, Le tour, INRS, 02/2017
- édition ED 6122, Sécurité des équipements de travail. Prévention des risques mécaniques, INRS, 12/2012
- édition ED 6243, Toilage sur tours horizontaux, INRS, 02/2017
- Note Scientifique et Technique NS 350, Sécurité des machines : méthodologie d'identification systématique des phénomènes dan-

gereux en conception, 01/2017

- Note Scientifique et Technique NS 303, Sécurité des machines à bois. Cahiers des protecteurs et des équipements pour les machines du menuisier, 06/2013

À consulter sur ameli.fr

- Recommandation R 496, Opérations de toilage sur tours horizontaux, CTN A, 03/2017