

Récit d'accident

HAPPEMENT DE LA VESTE DE TRAVAIL PAR L'OUTIL EN ROTATION



Conséquences

Décès par asphyxie

Circonstances

L'opérateur, embauché en contrat CDD depuis 4 mois, connaissait l'entreprise depuis 5 ans.

La tâche consiste à fabriquer des pièces en inox.

Une opération finale de brossage manuel est nécessaire pour enlever une bavure en entrée de filetage.

L'opérateur utilise un touret à polir, constitué d'un moteur équipé d'une brosse métallique.

Lors d'une manœuvre à proximité de la machine en fonctionnement, la veste polaire de la victime s'est trouvée en contact avec la brosse métallique en rotation.

Son vêtement de travail a été happé, occasionnant une strangulation.

Causes probables

Mise à disposition d'un équipement non conforme

- Accès direct aux organes en mouvement,
- Démarrage du moteur sans action volontaire,
- Absence d'organes de commande et d'arrêt,
- Machine non fixée au sol,

Inadéquation du vêtement de travail fourni par le salarié et de la tâche à accomplir,

Évaluation partielle des risques relatifs

- À l'opération habituelle de finition par brossage,
- Aux impacts d'un réaménagement sur les postes environnants,

Formation au poste incomplète et non formalisée, et **absence de fiches de sécurité** au poste,

Absence de liste de poste à risques, de **formation renforcée**.

Les principes généraux de prévention

2 Évaluer les risques

- Réaliser l'évaluation des risques de ce type d'opération de finition, selon l'activité réelle de travail et les besoins identifiés
- Se baser sur une vérification de l'état de conformité du parc pour mettre en œuvre les actions adaptées et disposer de machines sûres et conformes
- Établir en lien avec l'évaluation des risques la liste des postes à risques particuliers

3 Combattre les risques à la source

- Mettre en place des équipements de travail conformes aux textes applicables (*conception, modification*) et adaptés à la tâche à réaliser
- Établir un plan de contrôle pour valider les réglages des machines selon les exigences attendues

4 Adapter le travail à l'homme

- Mettre à disposition tous les moyens utiles à la réalisation de la tâche
- Organiser le poste de travail en intégrant les aspects ergonomiques
- Fixer les équipements au sol ou sur établi à hauteur de travail

5 Tenir compte de l'évolution de la technique

- Réaliser les opérations de finition directement sur les CN en adaptant des nouveaux outillages

6 Remplacer par ce qui est moins dangereux

- Étudier la possibilité d'utiliser un autre procédé de finition moins dangereux

7 Planifier la prévention

- Maintenir les équipements de travail en état de conformité (*maintenance préventive, contrôles périodiques*)
- Organiser, piloter et planifier les travaux de réorganisation
- Anticiper les impacts et évaluer les risques des nouvelles situations

1 Éviter les risques

- Supprimer cette opération de finition en fiabilisant le process d'usinage amont
- Supprimer l'utilisation de machines dangereuses

9 Donner les instructions appropriées

- Former le personnel au poste en trois étapes : "je fais", "nous faisons", "tu fais", y compris une formation renforcée pour les contrats CDD
- Établir les supports, consignes et fiches de sécurité au poste
- Donner les consignes appropriées à l'opération à réaliser et les consignes de sécurité du poste de travail.
- Fournir des vêtements de travail en adéquation avec les risques du poste et les ajuster

8 Prendre les mesures collectives

- Doter les équipements de travail de protections interdisant l'accès direct aux éléments en mouvement
- Mettre hors énergie toute machine avant son déplacement (*procédure de consignation, dispositif de condamnation...*)

Utilisation
équipement
de travail
avec outil
tournant

Pour aller
plus loin

Sources réglementaires

- Décret n°93-40 du 11 janvier 1993 ; Code du travail : Articles R.4324-1 et suivants

Sources Carsat

- Pochette "Guide Conformité machines" Carsat Pays de la Loire R76
- Site carsat-pl.fr/home/entreprise/prevenir-vos-risques-professionnels/les-risques-et-les-themes/equipements-de-travail.html

Sources inrs.fr

- Édition ED 6122, Sécurité des équipements de travail. Prévention des risques mécaniques
- Édition ED113, Les machines d'occasion
- ED 6289 Amélioration des machines en service - Guide pratique
- Dossier web inrs.fr/demarche/conception-utilisation-equipements-travail/ce-qu-il-faut-retenir.html