

Récit d'accident

SECONDE TRANSFORMATION DE BOIS : HAPPEMENT PAR UNE SCIE MULTILAMES



Conséquences

Décès de la victime happée par la scie multilames.

Circonstances

La victime est affectée à la conduite d'une ligne automatisée de seconde transformation de bois. La conduite se fait dans une cabine de pilotage séparée physiquement de la zone de sciage.

En zone de sciage : un convoyeur d'alimentation permet le chargement d'un chariot de transfert. Les produits sont ensuite sciés successivement par une scie multilames puis une scie à ruban avant évacuation des pièces produites vers un convoyeur de sortie.

Suite à la détection d'un aléa (dosse en travers du tapis d'évacuation), la victime est intervenue dans la zone de sciage, en enjambant un garde-corps de protection, ligne en fonctionnement.

Après avoir évacué la dosse, il s'est trouvé à proximité de la scie multilames.

Causes

Ligne non sécurisée :

- La conception des protections périphériques permettant un accès à la zone dangereuse sans arrêt de ligne
- Aménagements de sécurisation de ligne non vérifiés par un organisme de contrôle compétent

Organisation de l'activité :

Absence d'analyse des typologies d'interventions sur la ligne de transformation qui aurait permis :

- de réduire les aléas de production et donc le besoin d'intervention,
- de définir les modes opératoires liés aux interventions et de structurer la formation à la conduite de process.

Les principes généraux de prévention

2 Évaluer les risques

- Identifier les interventions sur ligne incluant blocage, réglage, nettoyage, maintenance... et évaluer le risque associé à ces interventions
- Se baser sur une vérification de conformité par rapport à la réglementation applicable à l'équipement réalisée par un organisme de contrôle compétent afin de mettre à disposition une ligne sûre

1 Éviter les risques

3 Combattre les risques à la source

- Analyser les aléas de production afin de les réduire en mettant en œuvre des solutions techniques : guidage produit...

9 Donner les instructions appropriées

- Formaliser les procédures d'accès lors des interventions et former les opérateurs concernés
- Mettre en place un parcours de validation des compétences pour la conduite de ligne incluant un fréquentiel de recyclage

4 Adapter le travail à l'homme

- Étudier la pertinence de la mise en place d'un système de convoyage pour récupérer les déchets sous la scie multilames

Intervention sur une ligne de seconde transformation de bois

8 Prendre les mesures collectives

- Installer des protections collectives dont la conception répond à la réglementation applicable
- Asservir les protections servant d'accès à la ligne
- Se faire accompagner par un organisme de contrôle compétent pour la vérification de la ligne

5 Tenir compte de l'évolution de la technique

- Étudier les solutions techniques afin d'optimiser le temps de mise en sécurité de l'installation pour qu'il soit cohérent par rapport au temps d'intervention

7 Planifier la prévention

- Collecter et exploiter les remontées relatives aux aléas de production
- Mettre en place la maintenance préventive pour limiter les aléas de production : état des systèmes de convoyage, des rives/guides, des lames...

6 Remplacer par ce qui est moins dangereux

Pour aller plus loin

- Carsat Pays de la Loire : "[Sécuriser les interventions sur machine](#)"
- INRS - ED "[Interventions sur machine : réflexion pour la sécurité lors des arrêts](#)"
- Carsat Pays de la Loire : "[Guide conformité machine - Sommaire Qui fait quoi ?](#)"

- Ameli : [Recommandation R491 "Prévention des risques liés aux interventions sur machine à papier" section repérages des risques \(page 4 à 10\)](#)