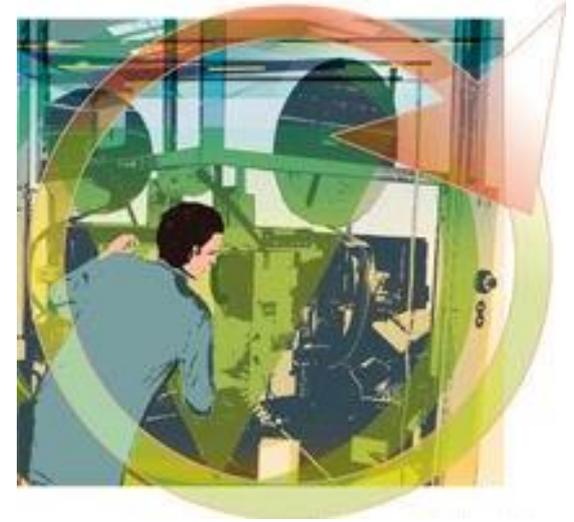
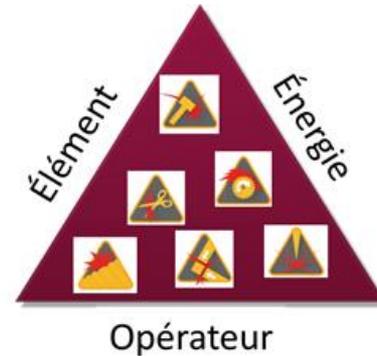


**FLASH
AT**

N°018 – Juin 2022 Ecrasement sur une ligne de fabrication



Analyse/Arbre des causes

Mesures de prévention

Documentation

Circonstances de l'accident :

Un salarié intérimaire travaillait en bout de ligne de fabrication de panneaux de bois en vue de la fabrication de meubles.

Pendant un cycle, des panneaux se sont mis de travers sur un empileur, ce qui a provoqué l'arrêt de la ligne. Pour débloquer la situation, le chef de service étant occupé de l'autre côté de la ligne, le salarié a manœuvré le bouton d'arrêt du convoyeur en pensant arrêter l'ensemble de la ligne. Il a donc ouvert les portes de la machine et a pénétré dans la zone de l'empileur en enjambant un convoyeur.

Au moment où il a repositionné les panneaux qui étaient de travers, l'empileur s'est remis en route.

La victime s'est alors retrouvée écrasée au niveau de la cage thoracique et du ventre entre le préhenseur de l'empileur et le bâti.

**FLASH
AT**

Analyse/Arbre des causes

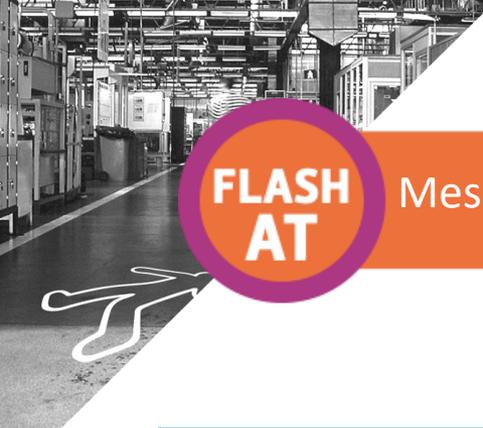
Accueil
Mesures de prévention
Documentation

FICHE D'ANALYSE

Activité	La victime travaillait vers l'empileur de sortie de ligne et s'est rendue compte d'un dysfonctionnement sur l'empileur. Elle dit avoir pris l'initiative de repositionner les panneaux mis de travers.
Organisation	Un retard dû aux dysfonctionnements de la machine impose une augmentation quotidienne de fonctionnement de la ligne et le passage de l'organisation du travail en équipes 2X8 avec l'embauche de personnels intérimaires. Le redémarrage de la ligne de fabrication après un dysfonctionnement prend environ une heure. En cas de dysfonctionnement les salariés doivent faire appel au conducteur de ligne.
Matériel	La machine connaît des dysfonctionnements récurrents au niveau de l'empileur d'entrée de ligne. La manœuvre du bouton d'arrêt de ligne coupe uniquement le convoyeur. Chaque machine composant la ligne de fabrication a une auto-certification CE.
Humain	Salarié intérimaire missionné pour l'assemblage / montage de meubles, la fixation et la retouche des meubles, le nettoyage et l'emballage. Travaillait pour la 1 ^{ère} fois sur la ligne.
Environnement	La ligne de fabrication mesure 60 mètres de long entre l'entrée et la sortie.

CAUSES IDENTIFIÉES

A - Organisationnelles	Renfort en personnel intérimaire pour pallier les retards de fabrication dus aux dysfonctionnements de la ligne de fabrication. Consignes orales données au poste pour effectuer le travail.
B - Techniques	Pannes récurrentes nécessitant des interventions fréquentes à l'intérieur de la ligne de fabrication. Le bouton d'arrêt, en entrée de ligne, autorise l'ouverture des portes et l'arrêt des convoyeurs mais ne neutralise pas le fonctionnement de l'empileur. L'ensemble de la ligne de fabrication n'est pas auto-certifiée CE.
C - Humaines	Salarié positionné en bout de ligne, non formé pour les interventions au niveau de l'empileur, ni au niveau de la sécurité de la ligne de fabrication. Chef de service occupé de l'autre côté de la ligne.



**FLASH
AT**

Mesures de prévention

- [Accueil](#)
- [Analyse/Arbre des causes](#)
- [Documentation](#)

MESURES DE PREVENTION

A - Organisationnelles	<p>Evaluer les risques liés à l'utilisation de la ligne de fabrication afin de définir les mesures de prévention.</p> <p>Réaliser un accueil sécurité au poste de travail des salariés y compris des intérimaires.</p> <p>Faire une vérification de la sécurité sur l'ensemble des lignes de fabrication lors de toute intégration de nouvelle machine.</p>
B - Techniques	<p>Analyser les dysfonctionnements pour solutionner le mauvais positionnement des plateaux bois sur l'empileur.</p> <p>Mettre en œuvre les mesures de prévention définies à l'issue de l'évaluation des risques et notamment la neutralisation des organes en mouvement lors de l'accès à l'intérieur de la ligne.</p>
C - Humaines	<p>Former les salariés aux risques sur les postes de travail sur lesquels ils sont affectés et à la sécurité en général, y compris les intérimaires. Cette formation sera sanctionnée par une évaluation des acquis.</p> <p>Prévoir une période de tutorat lors de l'affectation à un nouveau poste.</p>

FLASH
AT

Documentation

Accueil
Analyse/Arbre des causes
Mesures de prévention

ED 6122 « Sécurité des équipements de travail - Prévention des risques mécaniques »



ED 6323 « Aide à la détection des risques liés à l'utilisation d'une machine »



ED 6038 « Intervention sur un équipement de travail - Réflexions pour la sécurité lors des arrêts »



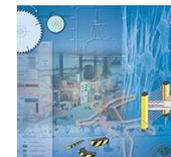
ED 6310 « Sécurité des machines. Principes de conception des systèmes de commande »



ED 6231 « Réussir l'acquisition d'une machine ou d'un équipement de travail »



ED 6281 « Aide au choix d'un dispositif de protection sensible »



EC 27 « Le risque machine, encore une réalité ? » Etude de cas

Dossier INRS « Machines – Ce qu'il faut retenir »



La formation à la sécurité. Obligations réglementaires et recommandations

Cahier de l'accueillant : Mettre en place l'accueil du nouvel arrivant dans l'entreprise et au poste de travail

