

# Presses automatiques

## Liste de contrôle

### **Vos collaborateurs et vous-même travaillez-vous en toute sécurité sur les presses?**

Malgré les dispositifs de sécurité, un accident avec mutilation d'un ou plusieurs doigts peut se produire sur les presses.

Les principaux dangers sont:

- l'écrasement des doigts par l'outil de la presse et par le système d'aménagement ou de chargement
- les blessures survenant lors de la préparation de la presse et du matériel
- les maladies dues au bruit

Cette liste de contrôle vous permettra de mieux maîtriser ces dangers.

**suva**pro

Le travail en sécurité

## 1. Remplissez la liste de contrôle.

Si vous avez répondu «non» ou «en partie» à une question, des mesures s'imposent. Veuillez les noter à la dernière page. Si une question ne s'applique pas à votre entreprise, il y a tout simplement lieu de la barrer.

## 2. Mettez en œuvre des améliorations.

### Emplacement de travail

1. L'**environnement** direct de la presse et du système d'aménagement ou de chargement est-il sûr?  
En particulier:
  - sol non-glissant et dégagé
  - espace suffisant pour assurer les opérations de réglage, de production automatique et de maintenance oui  
 en partie  
 non
2. Le niveau sonore est-il maîtrisé par des **mesures techniques de réduction du bruit**? (Fig. 1)  
 oui  
 non
3. L'**éclairage** des lieux d'intervention est-il **suffisant**?  
Valeur exigée de l'éclairage: min. 500 Lux.  
 oui  
 non
4. Le **changement de bandes ou de coils** peut-il être effectué en toute sécurité? (Fig. 2)  
(Voir fiche thématique 33082.f.)  
 oui  
 non

### Equipements

5. Les **organes de commande** sont-ils en bon état, identifiés clairement et protégés contre les actionnements involontaires?  
C'est-à-dire:
  - commande bimanuelle avec boutons-poussoirs encastrés ou protégés
  - commande à pied équipée d'une cape oui  
 en partie  
 non
6. En **mode réglage** de la presse, des mesures de sécurité empêchent-elles d'accéder à la zone dangereuse de l'outil se fermant?  
Par exemple:
  - réglage manuel avec moteur à l'arrêt
  - vitesse lente (max. 10 mm/s) et commande maintenue
  - utilisation d'une commande bimanuelle
  - utilisation d'une commande marche par à-coups (course du coulisseau: max. 6 mm par à-coups) oui  
 non
7. Lors des **frappes d'essai**, des mesures de sécurité admises (voir ci-contre) empêchent-elles d'accéder à la zone dangereuse de l'outil se fermant?  
 oui  
 non
8. Lors de la **production automatique**, des mesures de sécurité admises (voir ci-contre) empêchent-elles d'accéder à la zone dangereuse de l'outil se fermant?  
 oui  
 non
9. L'accès à la zone dangereuse de l'outil se fermant est-il empêché également **sur les côtés et à l'arrière** de la presse? (Fig. 3)  
 oui  
 en partie  
 non
10. Les **outils de la presse** peuvent-ils être installés et réglés sans danger?  
 oui  
 non



Fig. 1: Presse automatique équipée d'une cabine insonorisante.

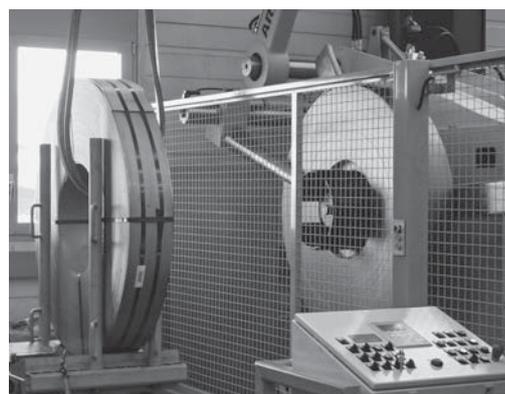


Fig. 2: Zone de transbordement sécurisée durant la production et pour la manutention des coils.

### Mesures de sécurité admises

Pour empêcher l'accès à la zone dangereuse de l'outil se fermant lors de l'utilisation de la presse, les solutions suivantes sont admises (questions 7 à 9):

- limitation de la course à 6 mm<sup>1</sup>
- outil fermé<sup>1</sup>
- couverture mobile verrouillée<sup>2</sup> (fig. 5 et 6)
- couverture mobile verrouillée avec interverrouillage (fig. 4)
- commande bimanuelle<sup>2 et 3</sup> (fig. 5)
- barrage immatériel avec photocellules<sup>2</sup> (fig. 3)
- protecteur fixe muni de vis solidaires à celui-ci (fig. 3)

En présence d'une autre solution, la sécurité n'est peut-être pas assurée. Notre division sécurité au travail peut vous fournir des renseignements plus précis à ce sujet.

<sup>1</sup> Pour les presses utilisées uniquement avec une de ces mesures, l'autocollant d'avertissement (form. 1729/99.f) doit être apposé sur la presse.

<sup>2</sup> Cette mesure n'est pas admise pour les presses à embrayage à clavette.

<sup>3</sup> Cette mesure est utilisable uniquement pour le réglage.

11. Les **protecteurs** et les **dispositifs de sécurité** sont-ils en bon état et aptes à assurer leurs fonctions?  oui  
 en partie  
 non

12. La **commande bimanuelle** est-elle sûre? (Fig. 5)  oui  
 non

Les exigences suivantes doivent être respectées:

- Les boutons-poussoirs doivent être disposés de manière à ce qu'il faille absolument utiliser les deux mains pour les actionner.
- La distance de sécurité entre la commande bimanuelle et la zone dangereuse doit être assez grande afin qu'il soit impossible d'atteindre cette zone:
  - avec les doigts simultanément lors de l'actionnement des boutons-poussoirs
  - avec les doigts après avoir actionné et relâché les boutons-poussoirs
- Les deux boutons-poussoirs doivent être actionnés dans un intervalle de 0,5 s.
- La presse s'arrête lorsque l'un des boutons-poussoirs est relâché.

13. Lorsque le **barrage immatériel** est en service, est-il impossible d'atteindre les zones dangereuses avec les doigts en passant par-dessous, par-dessus ou à côté des faisceaux? (Fig. 3)  oui  
 non

14. Les autres **zones dangereuses** de la presse telles que volant, coulisseau, frein sont-elles également bien sécurisées?  oui  
 non

15. La mise en place de la bande peut-elle être effectuée sans danger dans le **système d'aménagement (dérouleur, redresseur et avance-bandes)**?  oui  
 non

16. Lors de la production, toutes les **zones dangereuses d'engagement et de coincement du système d'aménagement ou de chargement** sont-elles protégées? (Fig. 2, 4, 5, 6 et page de couverture)  oui  
 non

### Organisation, formation, comportement

17. Disposez-vous des **documents** suivants:  oui  
 en partie  
 non

- déclaration CE de conformité
- autre forme de «preuve de sécurité» pour transformation d'une presse mise en circulation avant 1997 (fig. 5)
- notice d'instruction à jour

18. Toutes les personnes intervenant sur l'équipement sont-elles **instruites** sur la manière de travailler correctement et les règles de sécurité à adopter sont-elles affichées à proximité?  oui  
 en partie  
 non

19. L'**entretien** de la presse, des équipements annexes, et en particulier des dispositifs de sécurité est-il régulièrement effectué et documenté ?  oui  
 en partie  
 non

Cet entretien doit être effectué au moins une fois par an par une personne compétente et sur la base des instructions du fabricant.

20. Le respect des directives en vigueur est-il **contrôlé** et **imposé** par le supérieur?  oui  
 en partie  
 non

Si vous avez constaté d'autres dangers concernant ce thème dans votre entreprise, notez également au verso les mesures qui s'imposent.

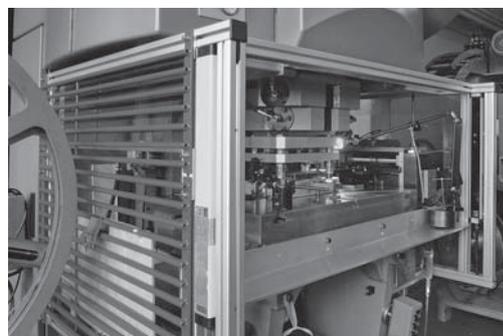


Fig. 3: Presse sécurisée au moyen de différentes mesures.

- Protection frontale: barrage immatériel et tôle fixe en prolongement de la table.
- Protection latérale: protecteurs fixes avec ouvertures minimales pour le passage de la bande.



Fig. 4: Les zones dangereuses de la presse et du robot de chargement doivent être correctement protégées.

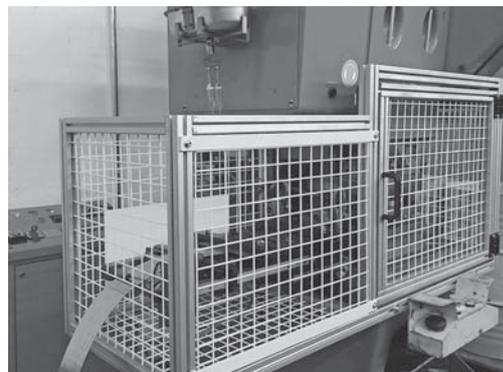


Fig. 5: Couverture mobile surveillée, installée sur une presse mise en circulation avant 1997. Pour cette transformation, une forme de «preuve de sécurité» doit être remise par le constructeur. La commande bimanuelle est utilisée uniquement pour le réglage.

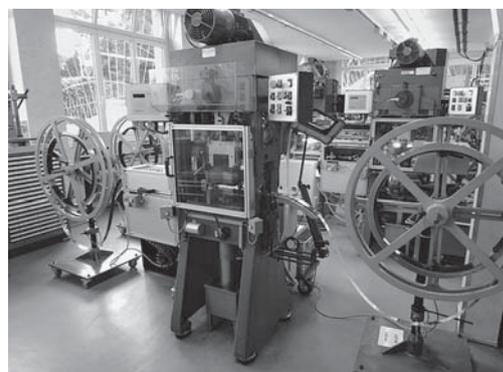


Fig. 6: Il n'est pas nécessaire de sécuriser les dévidoirs lorsque:

- le mouvement de rotation est très lent
- la bande n'est pas tendue
- l'anneau extérieur ne présente pas d'éléments saillants

