

Les presses platines

Un accident qui fait bouger les choses...

ON RETROUVE DIFFÉRENTS TYPES DE PRESSES DANS PLUSIEURS ENTREPRISES, PRINCIPALEMENT DANS LE SECTEUR DE L'IMPRIMERIE. EN FAIT, ON ESTIME QU'UNE ENTREPRISE SUR TROIS DANS CE SECTEUR POSSÈDE UNE PRESSE PLATINE À ALIMENTATION MANUELLE. CETTE PRESSE SERT À LA DÉCOUPE À L'EMPORTE-PIÈCE (PAPIER, CARTON OU PLASTIQUE), À L'EMBOSSAGE ET AU DÉBOSSAGE, À L'ESTAMPAGE À CHAUD ET À LA NUMÉROTATION PAR IMPRESSION. MALHEUREUSEMENT, CES MACHINES PRÉSENTENT PLUSIEURS RISQUES POUR LES TRAVAILLEURS. IL EST TOUTEFOIS POSSIBLE DE RENDRE L'UTILISATION DE PRESSES PLATINES SÛRE.

PAR | HÉLOÏSE BERNIER-LEDUC |

COMME POUR BIEN D'AUTRES

machines, on doit s'assurer de maintenir la sécurisation des zones dangereuses des presses platines, porter une attention toute particulière aux méthodes de travail et faire un entretien préventif des plus rigoureux. Prenez connaissance de tout ce qu'il vous faut savoir pour comprendre les risques associés à l'utilisation des presses platines.

AUTOPSIE D'UN ACCIDENT

Un accident mortel survenu en septembre 2007, à Montréal, illustre bien la gravité des accidents pouvant survenir sur une presse platine. Ce jour-là, un travailleur s'affaire à découper du carton sur une presse platine à alimentation manuelle, qui fonctionne en mode automatique. Un carton tombe entre les deux platines. Le pressier appuie sur une barre sensible qui sert à arrêter la presse au moment où celle-ci entre dans son cycle d'arrêt momentané. Pensant avoir stoppé définitivement la machine, il se penche dans la presse par le côté, au moment où la machine se remet soudain en mouvement et l'écrase mortellement.

Alain Lajoie et Marc Ayotte, inspecteurs de la Direction régionale de Montréal 2 à la CSST, ont fait enquête sur ce tragique accident. Selon eux, il aurait pu être évité. En effet, l'enquête a révélé que la conception du poste de travail permettait au travailleur d'avoir accès à une zone de coincement, car il n'y avait aucun dispositif de protection latérale sur la presse. De plus, la conception du système de freinage était déficiente et son efficacité n'avait jamais été vérifiée. Selon M. Lajoie, un test pour vérifier la distance d'arrêt aurait permis de détecter qu'elle était d'un mètre, soit bien supérieure à la limite de 30 cm permise dans les normes. On aurait donc pu corriger la situation avant qu'il ne soit trop tard.

«La barre sensible mal réparée de la presse et le manque de supervision étaient aussi en cause», précise M. Lajoie. On avait remplacé les ressorts d'origine par des ressorts trop souples et, pour compenser, on avait ajouté des pièces de carton sous la barre pour éviter les arrêts provoqués par le démarrage de la platine mobile. Lorsque le travailleur a pressé la barre sensible, le système ne s'est pas mis en marche correctement. Dans un premier temps, un dispositif de protection latérale aurait dû empêcher l'accès à la zone de coincement. De plus, avec une supervision appropriée, le travailleur aurait utilisé la procédure de déblocage qui consistait à stopper la machine à l'aide d'une clef avant de récupérer le carton coincé sur la presse, et appliqué une méthode de cadenassage.

DES ACTIONS QUI FONT LA DIFFÉRENCE

«Cet accident mortel a eu beaucoup d'écho. L'imprimerie est un petit milieu et ça a touché beaucoup de monde», nous dit Marie Ménard, directrice générale à l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes.

«C'est un équipement très utilisé et on retrouve souvent de vieilles presses qui ne respectent pas les normes d'aujourd'hui en matière de santé et de sécurité du travail», signale M^{me} Ménard.

L'ASP Imprimerie a donc décidé de sensibiliser les entreprises de son secteur pour qu'un accident de cette gravité ne se reproduise pas. Elle a ainsi préparé une fiche qui présente les principaux dangers des presses platines. Cette fiche, qui a été transmise à toutes les imprimeries, figure toujours sur le

PRINCIPAUX DANGERS

ZONE DE COINCEMENT ENTRE LA PLATINE MOBILE ET LA PLATINE FIXE

ANGLES RENTRANTS FORMÉS PAR LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT

SURFACES CHAUDES
Risques de brûlures lors de l'estampage à chaud.

PIÈCES MOBILES
Accessibles à l'arrière de la machine.

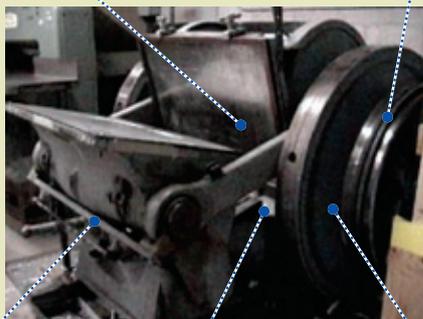
FONCTIONNEMENT EN MODE TEMPORISÉ (MODE AUTOMATIQUE)
Risque de démarrage inattendu de l'équipement.

ÉQUIPEMENT SOUS TENSION
Risques d'électrocution et d'électrisation

ZONE DE COINCEMENT ENTRE LA PLATINE MOBILE ET LE BÂTI DE LA MACHINE

ZONE DE CISAILEMENT ENTRE LE BRAS TRANSPORTEUR ET LA PLATINE MOBILE

RISQUE D'ENTRAÎNEMENT PAR LA ROUE D'INERTIE



Photos : ASP Imprimerie

site Web de l'ASP. Élaborée en collaboration avec des chercheurs de l'IRSST, cette fiche est un outil en or pour faire connaître les dispositifs de protection dont les presses doivent être munies, de même que les autres précautions à prendre.

Car il faut rappeler que les normes en matière de santé et de sécurité du travail sont strictes pour les machines comme les presses platines. « Depuis 2005, la CSST mène un plan d'action pour sécuriser les machines. Ses inspecteurs visitent les établissements et appliquent une politique de tolérance zéro pour toutes les zones dangereuses accessibles », déclare Benoit Laflamme, ingénieur et conseiller à la Direction générale de la prévention-inspection et du partenariat de la CSST. Depuis 2006, la CSST poursuit les fautifs lorsque les inspecteurs constatent l'existence d'un danger lié à l'accès à des pièces en mouvement. À l'avenir, la CSST compte bien évaluer l'opportunité d'intenter une poursuite pénale dans le but d'inciter au respect de la Loi sur la santé et la sécurité du travail et de ses règlements, lorsqu'une telle situation se présente sur un lieu de travail.

Les zones dangereuses sont nombreuses sur une presse platine : zone de coincement entre les platines mobile et fixe, angles rentrants formés par la courroie d'entraînement, pièces mobiles accessibles par l'arrière de la machine, risque d'entraînement par la roue d'inertie et zone de cisaillement entre le

bras transporteur et la platine mobile. Sans parler des risques de brûlures sur les surfaces chaudes ou celui d'électrisation ou d'électrocution si les équipements sont sous tension pendant des manœuvres de maintenance.

« La première étape pour sécuriser une presse, c'est d'abord de s'assurer qu'elle répond aux prescriptions du Règlement sur la santé et la sécurité du travail en matière de sécurité des machines », affirme M^{me} Ménard. Ainsi, on s'assure que des dispositifs de protection empêchent l'accès aux zones de coincement, à l'aide de protecteurs fixes, de bordures sensibles en U, de tapis sensibles, de barres de protection, de faisceaux laser, de rideaux optiques et plus encore. La fiche de l'ASP imprimerie illustre bien ces différents dispositifs et explique les caractéristiques de chacun. Le recours aux normes est aussi utile, car elles éclairent sur les caractéristiques des équipements. Ainsi, dans le cas des presses platines à alimentation manuelle, les normes ANSI B65.5-2006 Safety Standard – Stand Alone Platen Presses et AFNOR 1010-5 Sécurité des machines fournissent des informations précieuses en matière de sécurité.

Si les dispositifs de protection sont indispensables et obligatoires, les entreprises ne doivent pas oublier que l'organisation du travail, les conditions de fonctionnement, l'application de méthodes de travail sécuritaires, la formation des travailleurs et les consignes de sécurité sont tout aussi importantes. Tout

comme assurer l'application d'un programme d'entretien préventif. En cas de défaillance des dispositifs de protection sur les presses comme sur d'autres machines, ce sont des éléments qui gardent le travailleur à l'abri des dangers.

Rappelons que les conseillers de l'ASP imprimerie peuvent aider les entreprises à évaluer leurs presses et, si besoin est, à établir des priorités quant aux modifications à faire en fonction des risques les plus évidents. Pour apporter les correctifs, les divers spécialistes et ressources – fournisseurs, manuel du fabricant et firmes-conseils – sont aussi d'une aide précieuse.

En plus de soutenir les entreprises directement dans leurs milieux, l'ASP offre des formations, des plus générales aux plus avancées sur la sécurité des machines.

REMONTER À LA SOURCE

Mentionnons qu'à la suite de l'accident mortel, la CSST a rencontré les deux plus importants fournisseurs de presses platines au Québec. Depuis, ces derniers ne vendent que des machines conformes à la norme AFNOR 1010-5 et à la réglementation.

Du côté de l'ASP, on constate aussi une évolution de la situation. Depuis la diffusion de la fiche, « on en est à l'étape de prise en charge par les entreprises. Elles ont toute l'information et les outils nécessaires pour sécuriser les presses », précise M^{me} Ménard.

« Malgré les difficultés, beaucoup d'entreprises ont agi et en ont retiré le plus précieux des bénéfices : plus de sécurité pour les travailleurs », ajoute-t-elle.

Il est vrai que le manque de temps, de ressources humaines et financières peut rendre difficile la mise en place de nouvelles façons de faire en matière de santé et de sécurité du travail. Parfois, il y a aussi réticence au changement. Toutefois, une fois le projet lancé et les modifications faites, tous en ressortent gagnants. En ce sens, il importe de rappeler que les travailleurs et les employeurs ont tout intérêt à travailler ensemble à identifier les risques et à agir pour les corriger.

Le travail d'équipe est un gage de succès, c'est garanti! **PT**

DISPOSITIFS DE PROTECTION

FONCTIONNEMENT TEMPORISÉ

Un témoin lumineux situé dans le champ de vision de l'opérateur indique que la pression fonctionne en mode temporisé.

PROTECTEURS LATÉRAUX DE LA BORDURE EN U

Empêchent l'accès à la zone dangereuse entre la bordure sensible en U et la platine fixe.

BARRE DE PROTECTION

Située sur le devant de la presse, la barre de protection limite l'accès à la platine mobile et commande l'arrêt de la platine lorsqu'elle est activée.

DISPOSITIFS ALTERNATIFS POUR LIMITER L'ACCÈS AUX CÔTÉS DE LA PRESSE

- Tables fixées au sol (avec une largeur de 1 000 mm)
- Rideaux optiques
- Protecteurs mobiles interverrouillés
- Faisceaux laser

BORDURE SENSIBLE EN U

Encadre la platine fixe et commande l'arrêt de la presse lorsqu'elle est activée.

PROTECTEUR FIXE

Empêche l'accès aux pièces dangereuses telles que la roue d'inertie, le moteur, les courroies et les engrenages.

TAPIS SENSIBLES

Situés au sol sur les côtés de la platine, les tapis sensibles commandent l'arrêt de la platine lorsqu'une pression est exercée dessus.

Certaines presses platines sont équipées d'un chasse-main sur la platine mobile. Celui-ci doit être muni d'un dispositif sensible qui commande l'arrêt de la presse ou être remplacé par une bordure sensible. L'espace créé entre le chasse-main et la platine mobile – lorsque celle-ci est fermée – doit être protégé par un protecteur accordéon.

Pour en savoir plus

ASP imprimerie et Centre de documentation de la CSST. Hyperlien du rapport d'enquête : www.centredoc.csst.qc.ca/pdf/ed003718.pdf