

Entraîné dans un tour

Un travailleur d'une quarantaine d'années meurt coincé et écrasé dans un tour conventionnel à métal.



QUE S'EST-IL PASSÉ ?

Le 28 mars 2005, à 6h30, une usine spécialisée dans le regarnissage de rouleaux d'imprimerie ouvre ses portes, comme chaque matin. Parmi les tâches à exécuter, il y a le dégarnissage de rouleaux à l'aide de tours conventionnels, opération qui consiste à enlever le revêtement de caoutchouc ou d'uréthane. Le tour conventionnel a une longueur de banc de 3,6 m et sert à façonner des pièces circulaires qui tournent solidai- rement avec un mandrin. Les mors du mandrin ont des dents orientées vers l'intérieur pour agripper certaines pièces et d'autres orientées vers l'extérieur pour serrer une pièce tubulaire de l'intérieur. L'utilisateur installe le rouleau dans le mandrin et choisit le montage et le couteau appropriés. Il le dépouille en prenant soin de laisser une mince couche afin de ne pas abîmer l'outil ni le rouleau métallique. Il doit ensuite poncer le rouleau à l'aide d'une ponceuse qui pivote autour de l'axe de son moteur. Cette ponceuse a subi plusieurs modifications au fil du temps. Entre autres, la poignée a été raccourcie pour l'adapter à la taille d'un travailleur qui mesure 1 m 88 et qui s'y connaît toujours la tête. Toutefois, cette journée-là,

le travailleur au poste de travail mesure 1 m 65. Pour atteindre la poignée de la ponceuse, il grimpe sur le rebord du tour en marche. Malheureusement, il porte un sarrau qui s'accroche aux mors accessibles du mandrin en rotation. Il est entraîné dans le tour. Les travailleurs à proximité entendent un bruit inhabituel. Ils constatent que leur collègue est coincé dans le tour et appellent le 911 à 10h49. Il est trop tard... En cette matinée d'une journée commencée comme toutes les autres, la vie dans l'usine a basculé...

QU'AURAIT-IL FALLU FAIRE ?

La zone dangereuse, constituée des mors du mandrin en rotation, est accessible. Les tours à métaux doivent être équipés de dispositifs de protection conçus en fonction des tâches à exécuter. Par exemple, dans le cas présent, le mandrin aurait pu être équipé d'un protecteur à interverrouillage.

Plusieurs machines-outils ont des éléments qui tournent. Lorsqu'ils sont accessibles, ils constituent autant de zones dangereuses. Les pièces à façonner peuvent également représenter des zones dangereuses lorsqu'elles sont en

rotation pendant l'usinage. Une démarche d'appréciation des risques doit être entreprise pour déterminer ces situations dangereuses et pour trouver des solutions afin de rendre impossible l'accès à ces zones. Les dispositifs de protection doivent être inspectés et entretenus pour garantir la sécurité du travailleur.

La conception non ergonomique de la ponceuse a incité le travailleur à s'approcher du mandrin en rotation. Pour procéder au ponçage, le travailleur a dû s'étirer et se placer dans une position inconfortable pour atteindre la poignée de la ponceuse. Il s'est donc installé sur le rebord du tour en marche. Cette pratique pour le moins périlleuse était connue et pourtant rien n'a été entrepris pour corriger la situation... Chaque poste de travail doit être adapté pour que les tâches soient exécutées en toute sécurité, quelle que soit la taille du travailleur.

Enfin, chaque travailleur appelé à travailler sur un tour à métal doit être informé des règles de sécurité à suivre et recevoir une formation appropriée. **PT**

JULIE MÉLANÇON

Notre personne-ressource : André Turcot, ingénieur à la Direction de la prévention-inspection de la CSST.

Illustration : Romald DuRepos