



Outils de fraisage

Liste de contrôle

Dans votre entreprise, veille-t-on à ne travailler qu'avec des outils de fraisage satisfaisant aux dispositions techniques de sécurité?

Depuis le 1.7.1999, les nouveaux outils de fraisage doivent remplir les exigences de la norme «Outils pour le travail du bois» (SN EN 847-1).

Les outils de fraisage conformes à la norme présentent les avantages suivants:

- de par leur conception, la vitesse de rejet et donc le risque de blessure qui en découle sont réduits;
- par rapport aux anciens modèles, la gravité des blessures est nettement moindre en cas de contact avec l'outil.

Cette liste de contrôle vous permettra de vérifier si les outils de fraisage de votre entreprise satisfont aux dispositions techniques de sécurité et s'ils sont correctement utilisés.

1. Remplissez la liste de contrôle.

Si vous avez répondu «non» 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 les améliorations nécessaires.

Achat de nouveaux outils de fraisage

- 1 Les fournisseurs attestent-ils par écrit de la conformité des nouveaux outils de fraisage à la norme SN EN 847-1? oui non

Par exemple: mention sur le bon de livraison, sur la confirmation de la commande ou dans le prospectus de vente.

- 2 Les nouveaux outils de fraisage comportent-ils toutes les indications requises? oui non

Il s'agit:

- du nom du fabricant
- de «MAN» = pour les outils destinés à une alimentation manuelle et mécanisée ou
- de «MEC» = pour les outils destinés exclusivement à une alimentation mécanisée
- de «n max. ...» = c'est-à-dire la vitesse maximale (Fig. 1 et 2)

- 3 Existe-t-il une notice d'instructions pour l'entretien et le remplacement des couteaux? oui non

- 4 Avant d'acheter des outils de fraisage pour alimentation mécanisée, avez-vous vérifié consciencieusement qu'ils ne seraient jamais utilisés avec une alimentation manuelle? oui non

Compte tenu du risque élevé de blessures, la norme SN EN 874-1 impose pour les outils pour alimentation manuelle des exigences plus sévères que celles qui concernent les outils pour alimentation mécanisée. Afin que l'utilisateur puisse aisément différencier les deux groupes d'outils, ces derniers doivent être marqués en conséquence:



1 outil pour alimentation manuelle marqué conformément à la norme.

Inscription:

- Nom ou marque commerciale du fabricant
- Type d'alimentation **MAN**
- Vitesse maximale (par ex. n 6000-9000)
- Année de fabrication (éventuellement codée)
- Dimensions (par ex. 124 x 42 x 30)

Outils de fraisage achetés avant le 1.7.1999

- 5 Tous les outils ont-ils été évalués d'après le schéma en page 5 et le «modèle de contrôle» en page 6, attribués si possible à l'un des deux groupes suivants et marqués en conséquence? oui non

- «**MAN**» ou en **vert**: alimentation manuelle et mécanisée
- «**MEC**» ou en **jaune**: alimentation mécanisée uniquement

Si vous n'utilisez plus que des outils pour alimentation manuelle, vous ne devez pas nécessairement les marquer en conséquence. Tous les outils ne pouvant être classés doivent être éliminés.

Dispositions d'exception pour les «porte-outils universels»: cf. questions 6, 7, 10, 13, 14.

Dispositions d'exception pour les porte-outils universels achetés avant le 1.7.1999

- 6 Le porte-outils universel remplit-il les exigences mentionnées au paragraphe 1 du feuillet d'information 67027/1.f ci-joint? oui non

- 7 Les couteaux remplissent-ils les exigences mentionnées au paragraphe 3 du feuillet d'information 67027/1.f ci-joint? Sont-ils serrés et équilibrés conformément aux exigences du paragraphe 4 dudit feuillet? oui non



2 outil pour alimentation mécanisée marqué conformément à la norme

Inscription:

- Nom ou marque commerciale du fabricant
- Type d'alimentation **MEC**
- Vitesse maximale (par ex. n max. 10000)
- Année de fabrication (éventuellement codée)
- Dimensions (par ex. 96 x 42 x 30)

Organisation, contrôle

- 8 Avez-vous la garantie que les outils ne correspondant pas aux dispositions techniques de sécurité (SN EN 847-1) ont été remplacés? oui non
-
- 9 Veillez-vous à ce que les outils ne soient pas modifiés de façon contraire aux règles de sécurité? oui non
-
- 10 Veillez-vous à ce que seuls des couteaux pour porte-outils universels munis de refouleurs soient commandés et utilisés depuis le 1.7.1999? oui non
-

Formation, instruction

- 11 Vos collaborateurs savent-ils quand utiliser des outils MAN et des outils MEC? (Fig. 3 à 6) oui non
-
- 12 Connaissent-ils la signification des marques vertes et jaunes sur les outils? oui non
-
- 13 Avez-vous déterminé quels collaborateurs travailleront avec des porte-outils universels conformément aux exigences du feuillet d'information 67027/1? oui non
-
- 14 Vos collaborateurs connaissent-ils les dispositions du feuillet d'information 67027/1? oui non
- Notamment celles sur:
- les exigences relatives aux couteaux et à leur positionnement dans le porte-outils universel
 - l'équilibrage du porte-outils universel
 - les dispositifs de protection et les moyens auxiliaires
 - le domaine d'application du porte-outils universel
-



3 Alimentation manuelle (MAN): on entend par alimentation manuelle le maintien et le guidage manuel de la pièce.

Sont également considérés comme une alimentation manuelle:



4 les travaux avec une unité d'alimentation mécanisée.



5 les travaux avec un chariot coulissant.



6 Alimentation mécanisée (MEC): dans le cas d'une alimentation mécanisée, la pièce ou l'élément de machine comprenant l'outil est guidé mécaniquement, et la pièce est maintenue (par ex. raboteuse quatre faces, tenonneuse double, centre d'usinage CNC).

Si vous avez constaté d'autres dangers concernant ce thème dans votre entreprise, notez également à la dernière page les mesures qui s'imposent.

N°	Mesure à mettre en œuvre	Délai	Respon- sable	Mesure exécutée		Remarques	Contrôle	
				Date	Visa		Date	Visa

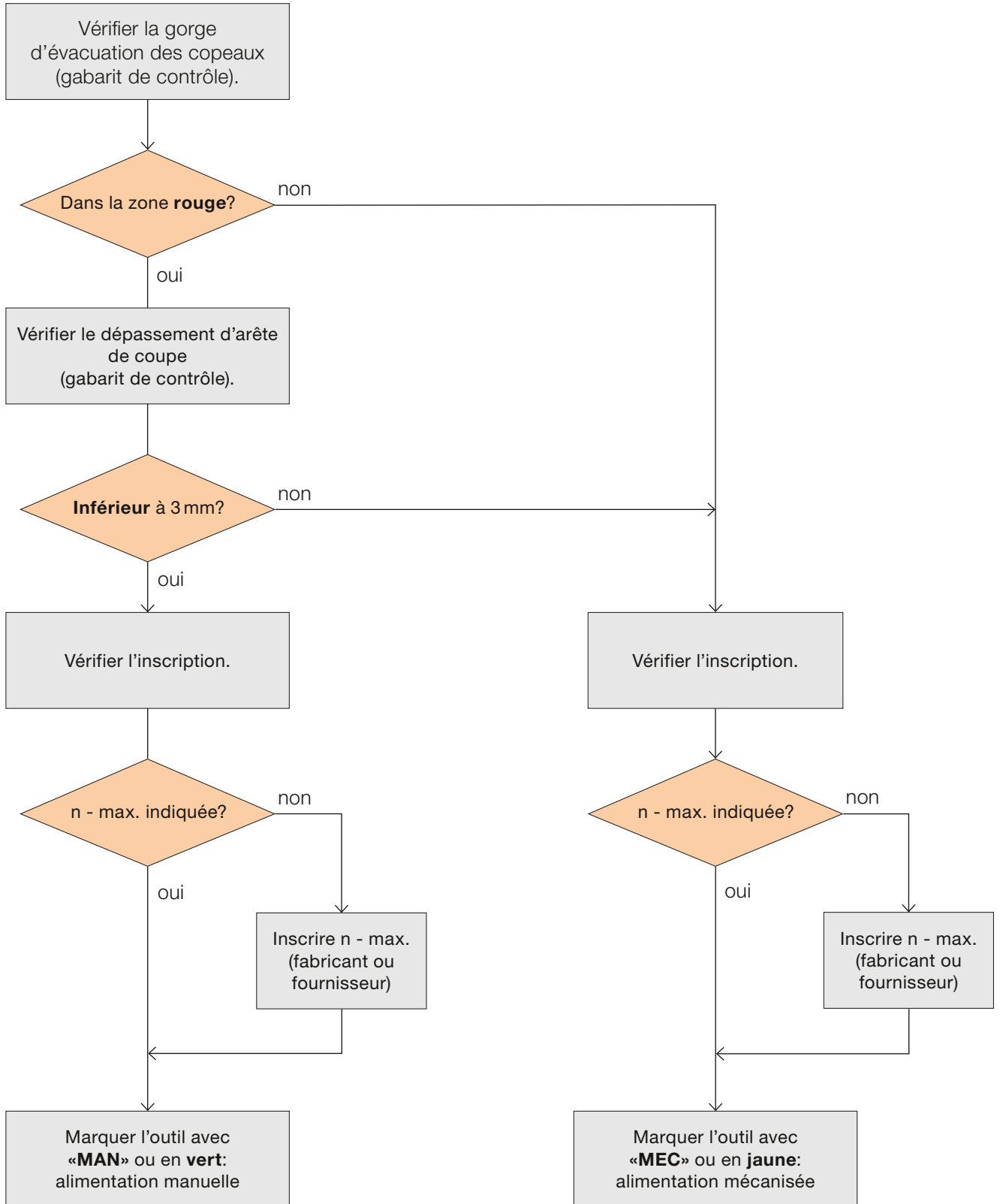
Prochain contrôle le: _____



**Renseignements: tél. 021 310 80 40, service.clientele@suva.ch
Téléchargements et commandes: www.suva.ch/67027.f**

(Porte-outils universel: cf. dispositions d'exception du feuillet d'information 67027/1.f)

Ce schéma et le gabarit de contrôle de la page 6 permettent de déterminer pour quels types d'alimentation un outil pourra encore être utilisé.



Marquage **vert** ou «**MAN**»: utilisation autorisée pour une alimentation mécanisée et manuelle

Marquage **jaune** ou «**MEC**»: utilisation autorisée pour une alimentation mécanisée uniquement

Procédure d'évaluation de l'outil:

1. Si vous avez imprimé ce gabarit vous-même comme document PDF, contrôlez à l'aide de l'échelle de référence si le document présente la bonne dimension. En cas d'écarts, commandez l'édition imprimée sur www.suva.ch/67027.f
2. Placez l'outil sur le gabarit.
3. Définissez la gorge d'évacuation des copeaux. Dans la zone rouge? (oui/non?)
4. Définissez le dépassement d'arête de coupe du tranchant principal. 3 mm ou inférieur? (oui/non?)

