suva



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.

A	chat 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? Par exemple: mention sur le bon de livraison, sur la confirmation de la commande ou dans le prospectus de vente.	□ oui □ non
2	Les nouveaux outils de fraisage comportent-ils toutes les indications requises? 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)	□ oui □ non
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
0	utils 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.	
	spositions d'exception pour les porte-outils universels ach	etés avant

Le porte-outils universel remplit-il les exigences

67027/1.f ci-joint?

mentionnées au paragraphe 1 du feuillet d'information

au paragraphe 3 du feuillet d'information 67027/1.f

aux exigences du paragraphe 4 dudit feuillet?

ci-joint? Sont-ils serrés et équilibrés conformément

Les couteaux remplissent-ils les exigences mentionnées

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 × 42 × 30)



2 outil pour alimentation mécanisée marqué conformément à la norme

Inscription:

□ oui

□ non

□ oui

□ non

- 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 × 42 × 30)

Organisation, contrôle Avez-vous la garantie que les outils ne correspondant □ oui pas aux dispositions techniques de sécurité (SN EN 847-1) □ non ont été remplacés? Veillez-vous à ce que les outils ne soient pas modifiés □ oui de façon contraire aux règles de sécurité? \square non 10 Veillez-vous à ce que seuls des couteaux pour porte-outils □ oui universels munis de refouleurs soient commandés et □ non utilisés depuis le 1.7.1999? Formation, instruction Vos collaborateurs savent-ils quand utiliser des outils □ oui MAN et des outils MEC? (Fig. 3 à 6) \square non 12 Connaissent-ils la signification des marques vertes et □ oui jaunes sur les outils? □ non 13 Avez-vous déterminé quels collaborateurs travailleront □ oui avec des porte-outils universels conformément aux □ non exigences du feuillet d'information 67027/1? 14 Vos collaborateurs connaissent-ils les dispositions du □ oui feuillet d'information 67027/1? □ 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.

Plan de mesures								
Outils de fraisage								

Liste de controle remplie par.	
Date:	Signature:

N°	Mesure à mettre en œuvre	Délai	Respon-	Mesure exécutée		Remarques	Contrôle		
			sable	Date	Visa		Date	Visa	
							_		
								-	
							-		
								1	
		-					-		
		-		-					
							-		
								+	
		-		_					
								.	
		_	_		-				
]			-	

Prochain contrôle le:

Edition: juillet 2019 Référence: 67027.f

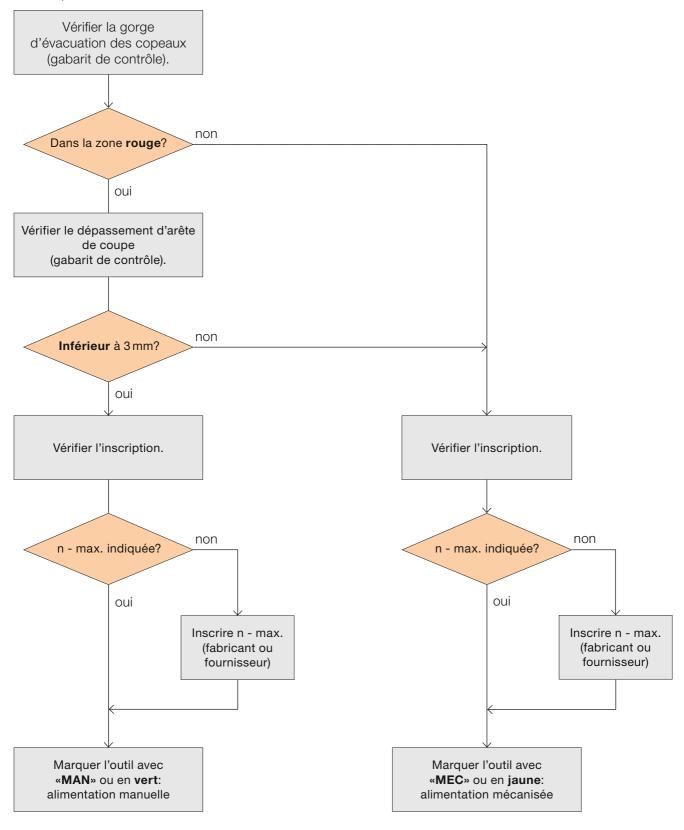


Renseignements: tél. 058 411 12 12, service.clientele@suva.ch Téléchargements et commandes: www.suva.ch/67027.f



(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:

- 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?)

