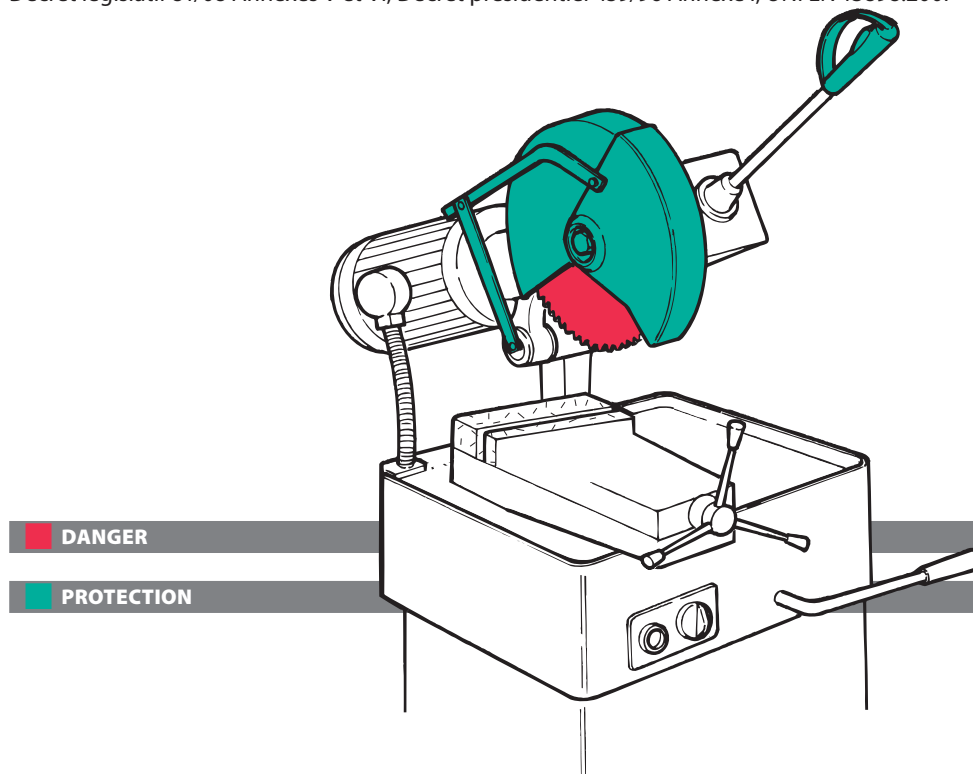


2.4.3 Tronçonneuse

Décret législatif 81/08 Annexes V et VI, Décret présidentiel 459/96 Annexe I, UNI EN 13898:2007



Machine-outil pour la coupe à froid des métaux au moyen d'une lame rotative ; la pièce est bloquée mécaniquement sur la table d'usinage.

2.4.3.1 ÉLÉMENTS DE DANGER

Contact avec la lame

Toutes les machines doivent être équipées d'un protecteur fixe (voir « [Protecteurs fixes](#) » dans 2.2.3.2) servant à protéger la partie supérieure de la lame.

Au protecteur fixe (voir « [Protecteurs fixes](#) » dans 2.2.3.2) de la partie supérieure de la lame, il faut associer un protecteur auto-réglable (voir « [Protecteurs réglables](#) » dans 2.2.3.2) servant à protéger la partie inférieure de la lame quand la machine n'est pas en position de travail. Lors de la descente de la lame pour exécuter la coupe, le protecteur auto-réglable (voir « [Protecteurs réglables](#) » dans 2.2.3.2) découvre progressivement la portion de celle-ci destinée à l'usinage.

La machine doit être équipée d'un dispositif de rappel de la tête en position haute de repos.

2.4.3.2 ORGANES DE COMMANDE

Démarrage

La mise en rotation de la lame ne doit être possible que via le dispositif de commande spécifique (voir 2.2.6.1 « [Démarrage](#) ») situé sur la poignée, du type à action maintenue (voir 2.2.6.2 « [Action maintenue](#) »), et protégé contre le risque d'actionnement accidentel.

Redémarrage inopiné

Le redémarrage spontané (voir 2.3 « Installations électriques des machines ») de la machine suite au rétablissement de l'alimentation électrique doit être empêché au moyen d'un dispositif spécial.

Arrêt d'urgence

Chaque machine doit être équipée d'au moins une commande d'arrêt d'urgence (voir 2.2.6.4 « Arrêt d'urgence ») placée dans une position facilement accessible pour l'opérateur.

2.4.3.3 ERGONOMIE

Positionnement

Les machines doivent être installées de façon à garantir le libre accès à la zone de travail même durant l'utilisation de dispositifs fournis pour régler/charger/décharger, etc. (par exemple, dispositifs de levage).

Plateforme

Une plateforme doit être placée sous les pieds de l'opérateur, si possible, en bois ou matière plastique, de type grillagée pour permettre le passage des copeaux tout en garantissant une bonne portance. La hauteur de la plateforme doit tenir compte des aspects ergonomiques.

2.4.3.4 HYGIÈNE DU TRAVAIL

Bruit

S'informer sur le niveau d'exposition personnel lors de l'utilisation de la machine et respecter les consignes de l'employeur.

2.4.3.5 ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Les usinages doivent être évalués avec soin pour pouvoir définir ensuite les modes d'utilisation des EPI :



Lunettes de protection (voir 5.4 « Dispositifs de protection des yeux et du visage »).



Gants (voir 5.6.4 « Gants de protection contre les risques mécaniques ») contre le risque mécanique et imperméabilisés en présence de fluides de lubrification/refroidissement ; les gants peuvent constituer un risque élevé de happement si le protecteur auto-réglable de la lame n'est pas positionné correctement.



Chaussures de sécurité (voir 5.7 « Dispositifs de protection des pieds ») avec embout de protection (S1). Si les copeaux produits sont capables de perforer la semelle de la chaussure, celle-ci doit avoir une plaque anti-perforation (S1P).



Protecteurs pour l'ouïe (voir 5.3 « Dispositifs de protection de l'ouïe »).

2.4.3.6 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

La machine doit être accompagnée d'un manuel, en italien, pour son utilisation et entretien corrects, comprenant un programme de contrôles périodiques.

2.4.3.7 ACTIONS POUR LA SÉCURITÉ ET L'HYGIÈNE DU TRAVAIL

Avant l'utilisation

- Lire les Instructions d'utilisation et être formés pour utiliser la machine en toute sécurité.
- Vérifier la présence et le bon positionnement des protecteurs ([voir 2.2.3 « Protecteurs »](#)).
- Vérifier le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence ([voir 2.2.6.4 « Arrêt d'urgence »](#)).
- S'assurer que l'admission et la pression de fluides de lubrification/refroidissement correspondent aux valeurs effectivement nécessaires pour l'usinage (pour éviter la surchauffe et la formation de fumées).
- Activer le système d'aspiration si les conditions d'usinage en ont requis l'installation.
- Porter des vêtements qui ne peuvent pas se prendre dans les organes dangereux en mouvement de la machine.
- Ne pas porter d'écharpes, colliers, bracelets, montres, bagues ; réunir et attacher les cheveux longs.
- Porter les équipements de protection individuelle (EPI) indiqués sur cette fiche.
- Vérifier l'état d'affûtage et les éventuels défauts de la lame.
- Vérifier que la lame et la pièce sont solidement fixées.
- Vérifier, en fonctionnement à vide, les éventuels défauts d'équilibre ou vibrations de la lame.

Pendant l'utilisation

- Ne pas neutraliser les protecteurs ([voir 2.2.3 « Protecteurs »](#)) de protection de la lame. Si leur désactivation est indispensable pour un usinage spécifique, il faudra prendre immédiatement d'autres mesures de sécurité.
- Faire avancer la pièce à usiner uniquement quand la tête est en position haute et la lame arrêtée.
- Signaler immédiatement au responsable les éventuels défauts ou vibrations de la lame.
- Éviter de se salir les mains et les vêtements avec les fluides de lubrification/refroidissement (ne pas porter de combinaisons sales ou de chaussures en toile ; ne pas s'essuyer les mains sur la combinaison, ne pas garder dans les poches les chiffons sales) ; se laver souvent les mains (à la fin du travail, avant de manger, d'aller aux toilettes et d'enfiler les gants).
- Contenir les déversements éventuels de fluides de lubrification/refroidissement avec des substances ou des matériaux spéciaux fournis par l'employeur.
- Ne pas effectuer d'opérations d'entretien et de nettoyage quand la tête est abaissée ou que la lame est en mouvement ; retirer les copeaux éventuels uniquement quand la machine est arrêtée.
- Pour le nettoyage, utiliser des brosses ou des pinceaux ; utiliser l'air comprimé le moins possible.

Après l'utilisation

- Mettre la machine hors tension.
- Laisser la machine et la zone environnante (notamment le poste de travail) propre (sans copeaux, déchets d'usinage et fluides de lubrification/refroidissement) et en ordre.
- Rétablir le fonctionnement des protecteurs éventuellement désactivés.