

Caisse Nationale de l'Assurance Maladie

des Travailleurs Salariés

Sécurité Sociale

Circulaire CNAMTS

Date :
01/04/98

Origine :
DRP

MMES et MM les Directeurs
des Caisses Régionales d'Assurance Maladie

MM les Directeurs
des Caisses Générales de Sécurité Sociale

(Pour attribution)

Réf. :
DRP n° 14/98

Plan de classement :

26101					
-------	--	--	--	--	--

Objet :

Comité Technique National des Industries des Textiles

Diffusion d'une Note Technique relative aux risques et moyens de prévention dans la fabrication mécanique de tapis et moquettes.

Pièces jointes :

0	1
---	---

Liens :

Date d'effet :

Date de Réponse :

Dossier suivi par :

Rose-Marie BARANSKI

Téléphone :

01 45 38 60 32

@

Direction des Risques Professionnels

MMES et MM. les Directeurs
des Caisses Régionales d'Assurance Maladie

01/04/98

Origine : MM. les Directeurs
DRP des Caisses Générales de Sécurité Sociale

(Pour attribution)

N/Réf. : DRP - n° 14/98

Objet : Diffusion d'une Note Technique.

Lors de sa réunion du 25 octobre 1997, le Comité Technique National des Industries Textiles a adopté la Note Technique ci-jointe, relative aux risques et aux moyens de prévention dans la fabrication mécanique de tapis et moquettes.

Conformément à la demande du Comité, je vous prie de bien vouloir diffuser ce texte auprès des entreprises concernées de votre circonscription.

D'autre part, j'ai demandé à l'Institut National de Recherche et de Sécurité de publier ce texte dans le périodique "Travail et Sécurité" et de l'éditer sous forme de tirés à part.

Vous voudrez bien faire connaître à cet organisme le nombre de tirés à part qui vous seront nécessaires pour en assurer la diffusion.

**Le Directeur des Risques
Professionnels**

Gilles EVRARD

NOTE TECHNIQUE

LES RISQUES ET LES MOYENS DE PRÉVENTION

DANS LA FABRICATION MÉCANIQUE

DE TAPIS ET MOQUETTES

(NUMÉRO DE RISQUE 175 AA)

Le plan d'action à moyen terme adopté par le Comité Technique National des Industries du Textile le 29 mai 1996 a proposé une étude particulière dans l'activité 175 AA "Fabrication mécanique de tapis et moquettes" dont l'évolution récente des taux fait apparaître un risque élevé.

L'étude, réalisée sur la base d'enquêtes effectuées dans les régions les plus concernées : Nord-Picardie, Sud-Est, Nord-Est et Centre, a été menée dans 15 établissements d'effectif moyen de 166 salariés (effectif moyen par établissement, 74 pour la branche). Mais toutes les dimensions d'entreprises sont représentées dans le panel enquêté puisqu'un établissement a un effectif de plus de 500 salariés et 3 établissements ont des effectifs inférieurs à 10 salariés.

Le risques constatés

1. Statistiques

Quelques éléments chiffrés représentatifs de l'activité pour 1995 :

- ➡ Nombre d'établissements : 48
- ➡ Nombre de salariés : 3 535
↻ % concernés par les enquêtes : 70 %
- ➡ Nombre d'accidents : 301
↻ % concerné par les enquêtes : 75 %
- ➡ Fluctuation de taux brut sur 10 ans : 0,92 à 1,45 %

Sur le plan statistique, il ressort les indications suivantes :

- a) Les accidents avec incapacité permanente concernant pour 80 % en 1993 et 60 % en 1994, les plus de 40 ans.
- b) Nature des lésions :
 - pour 70 % des accidents avec arrêt : contusions
 - : plaies (sauf piqûres)
 - : douleurs, effort lumbago

Il faut ajouter pour les accidents avec incapacité permanente, les fractures et fêlures.

- c) Sièges des lésions
 - pour 70 % des accidents avec arrêt, il s'agit de :
 - main
 - tronc
 - membres inférieurs (hors pieds)
 - pour les accidents avec incapacité permanente, il faut ajouter les membres supérieurs (hors mains).

d) Élément matériel

- les 2/3 des accidents concernant la circulation des piétons et les manutentions manuelles.
- les accidents machines représentent entre 9 et 13 % des accidents avec arrêt, ce qui est supérieur à la moyenne nationale.

Néanmoins, étant donné les valeurs absolues faibles, ces résultats présentent un caractère aléatoire.

2. Enquêtes dans les établissements

Les procédés de fabrication et les machines étant extrêmement divers, il est impossible de répertorier les risques d'une manière globale. Néanmoins, on peut noter la répétition des risques suivants :

a) Circulation

Les situations suivantes ont été notées.

- risques de glissade dus aux produits d'ensilage et aux granulés.
- risques de chute et de heurt dus à l'encombrement des lieux (palettes...) et à l'état des sols (produits chimiques...).
- risque de heurt par les moyens de manutention (chariots, transpalettes...).
- risque de chute de hauteur lors de l'accès aux plates-formes et postes de travail (accès métier) ou lors du nettoyage, de la maintenance ou de la surveillance (travail en hauteur).

b) Manutention manuelle et manipulations

Ce risque est important dans les tâches suivantes :

- chargement et déchargement des postes de travail : l'espace disponible, l'encombrement des lieux, la disponibilité de moyens mécaniques adéquats de desserte ou d'évacuation des postes, conduisent l'opérateur à effectuer ces tâches dans de plus ou moins bonnes conditions (chocs, heurts, douleurs, lumbagos, efforts).
- préparation des teintures, dosage, mélange et alimentation des cuves (cuisine) : quand les opérations sont manuelles ou effectuées avec des récipients inadaptés, les efforts et les heurts peuvent être importants.
- port de charges à l'emballage.
- manipulations diverses aux postes de découpe, de couture, de finitions et de vérification de qualité.

c) Maladies périarticulaires (tableau 57)

Les opérations manuelles répétitives répertoriées concernent :

- le reboutage de fils lors de la mise en place de bobines neuves sur le "candre" d'alimentation des machines à finition ou à tisser.
- la découpe, la finition et l'emballage des tapis.
- le bordage et le pliage des pièces.

Les postures sont pénibles lors de l'opération de rattaches sur métier à tisser et aux postes d'emballage et de vérification de qualité.

d) Risques dus aux machines

Deux types de situation sont à considérer :

- en fonctionnement normal, la présence de nombreux points rentrants ou d'outils rotatifs qui équipent les lignes de production sont à l'origine d'accidents lors des opérations de nettoyage (geste réflexe) ou lors de chutes provoquées par une glissade ou un déséquilibre (entraînement et écrasement par des cylindres par exemple).
- en cas de dysfonctionnement, l'opérateur peut être conduit à intervenir pour des opérations de réglage ou de dépannage, à proximité d'organes mobiles (aiguilles pour les machines à tufter, peignes pour les machines à tisser).

e) Risques dus aux projections et aux brûlures

- risque de projection de navettes (métiers à tisser)
- risque de fouettement des liens d'acier lors de l'ouverture des balles de fibres
- risque de projection de produits chimique et corrosifs lors de transvasements ou lors des apprêts
- risque de brûlure thermique (produits chauds eau ou vapeur)

f) Risques d'inhalation

- de poussières (cardage, ensimage), craie à la préparation du latex, colorants à la cuisine...)
- de vapeurs et fumées aux postes de préparation, de mélanges (cuisine), de préparation latex (vapeurs ammoniacales), d'application d'aérosols, aux fours.

g) Risques dus aux outils (cutters, verges...)

h) Risque de surdité (tissage, filature, machines à tufter)

Les moyens de prévention

a) Circulation

- délimiter clairement les zones de travail, de stockage et de circulation.
- améliorer et entretenir les sols (antidérapants), poser des barrières, des rambardes et des plinthes sur les plates-formes de travail.

b) Manutention manuelle et manipulations

- aménager selon les règles de l'ergonomie la desserte et l'évacuation des postes de travail pour lesquels il y a des problèmes d'efforts ou de postures (notamment à la visite qualité, à la couture, aux finitions et à l'emballage).
- mettre à disposition l'équipement adapté aux charges manipulées ou portées ainsi qu'aux gestes répétitifs effectués.

c) manutentions mécaniques

- appliquer les règles relatives à la conduite, à l'entretien et à la vérification des moyens mécaniques de manutention (textes réglementaires, recommandations CNAM et normes)

d) machine

La mise en conformité est obligatoire d'ici à l'an 2000. Il y a lieu de généraliser dans les zones dangereuses et celles accessibles, après chute ou glissade éventuelle :

- les protecteurs associés à un dispositif de verrouillage, les protecteurs sensibles conçus pour détecter les personnes.
- les organes de service distincts pour sélectionner le type de fonctionnement ("à-coups" ou en continu)
- les commandes d'arrêt d'urgence judicieusement positionnées.

Il y a lieu de vérifier périodiquement le bon fonctionnement de ces systèmes (au moins le rythme mensuel). Il y a lieu de préciser les modes opératoires.

e) nuisances physiques et chimiques

- éviter l'utilisation de produits pulvérulents et des procédés utilisant de hautes températures (cuisson).
- installer des systèmes de captation de poussières et de vapeurs chimiques à la source notamment dans la zone de préparation du latex, spécialement pour la craie ainsi que dans les zone de mélanges (cuisine) et de préparation des teintures.
- assurer une bonne ventilation des ateliers.
- réaliser des diagrammes d'acoustique prévisionnelle dans les ateliers à risques et déterminer les moyens de ramener la pression acoustique en dessous de 85 dBA. (encoffrements, traitement des locaux...).

f) projection

- navette : installer des pare-navettes grillagés de chaque côté des métiers.
- produits corrosifs : automatiser les opérations manuelles et les transvasements ; installer des rice-oeil accessibles.
- liens : pour éviter les coups de fouet à l'ouverture des balles de fibres, utiliser en ligne une presse de décompression, en protégeant l'opérateur (gants, visière) et hors ligne, une cage mobile (voir ED47), avec la même protection individuelle.

g) coupures par outils manuels

- utiliser des cutters à lame "non sortante".
- utiliser des gants en kevlar, notamment lors de la découpe des pièces à la scie.

h) sensibilisations du personnel

Sensibiliser le personnel (affiches, consignes, procédures, modes opératoires ...) plus particulièrement lors des chargements d'affectation aux postes de travail.