

Rapport de vérification



DELZONGLE MIDI-PYRENEES
Madame Christine GAYRAUD
44 Route de Lavaur
BP53101
31131 Balma

EQUIPEMENTS DE TRAVAIL

Vérification de l'état de conformité sur demande de l'inspection du travail

Equipement vérifié : Machine de découpe pour revêtements de sol ou mur de marque SEYBOLD + CO - Modèle SM50 / 400 - N° 33184

<INTERVENTION>

DELZONGLE MIDI-PYRENEES
44 Route de Lavaur
BP53101
31131 Balma

Mission réalisée du 03/06/2025 au 09/12/2025

Précision sur la mission :

- ▶ *L'employeur transmet à l'agent de contrôle de l'inspection du travail, dès leur réception, les résultats des vérifications de la conformité des équipements de travail (article R. 4722-7 du code du travail)*
- ▶ *Une copie du rapport est adressée simultanément au service de prévention de l'organisme de sécurité sociale compétent. (article R. 4722-8 du code du travail)*

N° D'AFFAIRE : 2501995P0000123

DESIGNATION : Vérification de l'état de conformité sur demande de l'inspection de travail d'une machine de découpe pour revêtements de sols

N° INTERVENTION : 995P025050000001808

DATE DU RAPPORT : XX/XX/XXXX

REFERENCE DU RAPPORT : xxx

CORADIT V4.3

AGENCE Equipements PERPIGNAN NARBONNE - POLE OCCITANIE

Tecnosud, 140 rue James Watt

66100 PERPIGNAN

Tél. : 05 31 55 60 00 – 06 26 24 24 50

Email : ghislain.alvarez@socotec.com
clients.eqts.occitanie@socotec.com

Vérificateur : Ghislain ALVAREZ

Signature :

Nombre de pages : 48

SOCOTEC EQUIPEMENTS - SAS au capital de 8.500.100 euros - 834 096 695 RCS Versailles

Siège social : Immeuble Mirabeau - 5 place des Frères Montgolfier - Guyancourt - CS 20732 - 78182 Saint Quentin-en-Yvelines Cedex - FRANCE - www.socotec.fr



Accréditation n°3-1593
Liste des implantations et portées disponibles sur
www.cofrac.fr

SOMMAIRE

1	GENERALITES SUR LA MISSION.....	3
2	CONTEXTE DE REALISATION DE LA VERIFICATION.....	4
3	CONDITIONS D'INTERVENTION DU VERIFICATEUR.....	4
4	IDENTIFICATION ET SITUATION DE L'ÉQUIPEMENT DE TRAVAIL.....	5
5	MODIFICATIONS APORTEES A L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL.....	5
6	TEXTES DE REFERENCE.....	7
7	DOCUMENTS PRESENTES.....	8
8	DESCRIPTION DE L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL ET DE SON FONCTIONNEMENT.....	9
9	RESULTAT DE L'INSPECTION DE L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL.....	37
10	CONCLUSION.....	43
11	ANNEXE(S).....	46

1 GENERALITES SUR LA MISSION

1.1 OBJECTIF DE LA MISSION

Cette mission a pour objectif la vérification de l'état de conformité d'un Equipement de Travail (**EdT**) en service, suite à la demande de l'inspection du travail au titre des articles L. 4722-1 et R. 4722-5 ou R. 4722-6 du Code du Travail.

1.2 PRESTATIONS FOURNIES PAR SOCOTEC

1.2.1 Intervention de SOCOTEC

L'intervention a pour objet la vérification de l'état de conformité d'un équipement de travail, sur demande de l'inspection du travail, en référence aux prescriptions ou règles techniques qui lui sont applicables.

Elle est réalisée dans le respect de l'arrêté du 22 octobre 2009 relatif aux modalités de réalisation des vérifications de l'état de conformité des équipements de travail à la demande de l'inspection du travail ainsi qu'aux conditions et modalités d'accréditation des organismes chargés de ces vérifications ci-après désigné « l'arrêté du 22 octobre 2009 ».

Elle porte sur l'équipement de travail désigné dans la convention dans la configuration présentée lors de la visite de SOCOTEC.

Elle s'effectue sur la base d'examen visuel sans démontage, d'examen des documents présentés et d'essais de fonctionnement des dispositifs de sécurité en place sur les équipements de travail.

En ce qui concerne les installations électriques, seules sont vérifiées, au titre de la présente mission, celles situées en aval du dispositif de séparation ou d'arrêt général de l'équipement de travail. Il en est de même pour toute autre alimentation en énergie ou fluide.

Elle comprend les essais de fonctionnement définis à l'article 6 de l'arrêté du 1^{er} mars 2004 relatif aux vérifications des appareils et accessoires de levage lorsque l'équipement est utilisé pour le levage.

L'intervention de SOCOTEC ne se substitue pas aux vérifications auxquelles sont tenus les employeurs au titre d'autres dispositions réglementaires.

1.2.2 Rapport établi par SOCOTEC

Le rapport de vérification est réalisé selon les exigences de l'annexe III de l'arrêté du 22 octobre 2009 et les recommandations COFRAC du *Guide technique d'accréditation pour la réalisation des vérifications de l'état de conformité des équipements de travail à la demande de l'inspection du travail* (INS GTA 04).

1.3 LIMITES DE LA MISSION

Ne relèvent pas de la présente mission les interventions suivantes :

- La rédaction de propositions de principes de solutions destinées à permettre la mise en conformité de l'équipement de travail ;
- L'examen de la conformité de l'équipement de travail aux dispositions relevant de tout autre référentiel que celui mentionné au § 6 et notamment du code de la route et d'autres directives européennes ou règlements européens (ATEX, CEM, Basse Tension, Equipements Sous Pression, Equipement de Protection Individuelle, ...)
- Les mesures spécifiques notamment de température ou de rayonnement ;
- L'analyse chimique des produits et substances employés ou créés par l'équipement de travail ;
- Les vérifications par le calcul ou de notes de calculs existantes (*sauf contexte et/ou demande spécifique ponctuel identifié dans le rapport et faisant alors l'objet de vérifications dédiées*) de :
 - La résistance du sol et/ou des appuis ou supports de l'EdT ;
 - Du dimensionnement des structures, composants (mécaniques, électriques, hydrauliques, pneumatiques), éléments et fixations de l'équipement de travail ;
 - La fatigue des structures, des éléments et des fixations de l'EdT ;
 - L'usure des mécanismes ou structures non accessibles.

Sauf dans le cas d'une demande expresse de l'inspecteur ou du contrôleur du travail, dans les conditions fixées par l'arrêté du 22 octobre 2009, les mesurages des valeurs d'éclairement, de ventilation, de bruit ou de vibration ne relèvent pas de la présente mission.

2 CONTEXTE DE REALISATION DE LA VERIFICATION

Nom du demandeur	:	Monsieur Olivier DANIEL - Inspecteur du travail de l'unité de contrôle 5 secteur nord-est de Haute-Garonne section 7
Référence de la demande	:	Numéro IDOINE : 2024-1211413-004
Date du courrier de l'inspection du travail	:	26/12/2024
Etendue de la demande	:	Voir copie ou extrait du courrier en annexe du rapport
Raison sociale de l'employeur	:	DELZONGLE MIDI-PYRENEES 44 Route de Lavaur BP53101 31131 Balma
Constat d'absence de vérification de l'équipement par SOCOTEC depuis moins de 5 ans	:	Sur déclaration écrite de Monsieur. Vincent CATALA - Directeur général et après recherche interne dans les outils SOCOTEC de gestion des dossiers clients et de production des rapports d'inspection.
Date de la commande passée par l'employeur à SOCOTEC	:	24/02/2025

3 CONDITIONS D'INTERVENTION DU VERIFICATEUR

Personne(s) rencontrée(s)	:	Monsieur Vincent CATALA - Directeur général Madame Christine GAYRAUD - Assistante de Direction Monsieur Mustapha AIT OUNEJJAR - Directeur de dépôt Monsieur Damien PARIS - Préparateur de commande
Lieu de vérification	:	Entrepôt sol
Opérateurs compétents présents pour la conduite et les interventions nécessitées par la vérification	:	Monsieur Damien PARIS - Préparateur de commande
Etat de fonctionnement de l'équipement	:	En état de marche dans les conditions normales d'utilisation
Disponibilité de l'équipement	:	Satisfaisante pour effectuer la vérification
Accessoires et/ou équipements spéciaux disponibles essentiels à son fonctionnement	:	Sans objet, aucun accessoire ni équipement

4 IDENTIFICATION ET SITUATION DE L'ÉQUIPEMENT DE TRAVAIL


Identification	
Désignation de l'équipement par le fabricant	: Machine de découpe pour revêtements de sol ou de mur
Fabricant	: SEYBOLD + CO Postfach 8 88365 HOHENTENGEN/WÜRTT
Responsable de la mise sur le marché	: SEYBOLD + CO Postfach 8 88365 HOHENTENGEN/WÜRTT
Modèle ou type	: SM50 / 400
Numéro de fabrication ou de série	: 33184
Année de fabrication (Marquage)	: 1984
Dénomination usuelle par l'employeur	: Néant
Numéro ou repère attribué par l'employeur	: Néant

Situation	
Situation administrative de l'équipement	: En service, acquis à l'état neuf
Date de mise sur le marché à l'état neuf	: 1984
Date de mise en service dans l'établissement	: 1985
Lieu d'utilisation	: Entrepôt sol

5 MODIFICATIONS APPORTEES A L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL

La nature des modifications apportées à l'équipement de travail a été communiquée par : Monsieur Mustapha AIT OUNEJJAR - Directeur de dépôt.

Datation	Nature des modifications	Entreprise ayant réalisé les modifications
Avant 2014	Mise en place d'un protecteur équipé de bandes diagonales jaunes et noires fixé entre le convoyeur à bandes et le dérouleur <i>(Voir photo ci-dessous)</i> . 	(Inconnue)

<p>Avant 2014</p>	<p>Mise en place d'un tube en acier profilé carré équipé de bandes diagonales jaunes et noires, dont la position est asservie électriquement au moyen d'un interrupteur de position de sécurité à axe rotatif de marque TELEMECANIQUE de type XCS-PR. Ce dispositif a pour fonction la mise hors tension de la machine de découpe (<i>Voir photo ci-dessous</i>).</p> 	<p>(Inconnue)</p>
-------------------	---	-------------------

- * Modification au sens du « Guide technique du 18 novembre 2014 relatif aux opérations de modification des machines en service »
- ** Modification au sens du « Guide technique relatif aux opérations de modification des machines ou des ensembles de machines en service » de 07/2019

6 TEXTES DE REFERENCE








6.1 REGLES OU PRESCRIPTIONS TECHNIQUES



Signifie que le texte est retenu



signifie que le texte n'est pas retenu

Référence du texte	Justification de l'application
 REGLES TECHNIQUES ISSUES DE LA DIRECTIVE 2006/42/CE	<i>Les règles techniques issues de la directive 2006/42/CE ne sont pas applicables car l'appareil a été mis sur le marché avant le 29/12/2009.</i>
 REGLES TECHNIQUES ISSUES DE LA DIRECTIVE 89/392/CEE OU DE LA DIRECTIVE 89/392/CEE MODIFIEE OU DE LA DIRECTIVE 98/37/CE	<i>Les règles techniques issues de la directive 89/392/CEE ou de la directive 89/392/CEE modifiée ou de la directive 98/37/CE et leur transposition en droit français ne sont pas applicables car l'appareil a été mis sur le marché avant le 01/01/1993 ou entre le 01/01/1993 et le 31/12/1994 et son constructeur n'a pas choisi le marquage CE (période transitoire).</i>
 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES APPLICABLES AUX EQUIPEMENTS DE TRAVAIL NON SOUMIS A DES REGLES DE CONCEPTION LORS DE LEUR PREMIERE MISE SUR LE MARCHE	Les prescriptions applicables aux équipements de travail non soumis à des règles de conception lors de leur première mise sur le marché sont applicables car la machine ne comporte pas de marquage CE et sa première mise sur le marché est antérieure au 01/01/1995.
 Prescriptions techniques communes.	Les prescriptions techniques des articles R.4324-1 à R.4324-23 sont applicables à tous les équipements de travail non-CE. L'arrêté du 23 décembre 2011 relatif aux installations électriques des équipements de travail non soumis à des règles de conception lors de leur première mise en service est pris en compte pour vérifier la conformité à l'article R. 4324-21 du code du travail. Sur demande de Monsieur Olivier DANIEL - Inspecteur du travail, formulée dans son courrier de demande de vérification du 26/12/2024 (Voir courrier de l'inspecteur du travail en annexe 1), la vérification de conformité de l'équipement de travail porte uniquement sur les prescriptions techniques des articles R.4324-2 et R.4324-3. Seuls ces articles sont retenus pour la présente vérification.
 Prescriptions complémentaires pour le levage de charges et le levage et le déplacement des travailleurs.	<i>Les prescriptions techniques des articles R.4324-24 à R.4324-29 ne sont pas retenues car cet équipement ne présente pas de fonction de levage.</i>
 Prescriptions complémentaires pour les équipements de travail mobiles.	<i>Les prescriptions techniques des articles R.4324-30 à R.4324-45 ne sont pas retenues car cet équipement ne présente pas de fonction de mobilité.</i>
 Prescriptions complémentaires pour les équipements de travail desservant des niveaux définis à l'aide d'un habitacle.	<i>Les prescriptions techniques des articles R.4324-46 à R.4324-53 ne sont pas retenues car cet équipement ne comporte pas d'habitable desservant des niveaux définis.</i>

6.2 MESURES D'ORGANISATION ET CONDITIONS D'UTILISATION DES EQUIPEMENTS DE TRAVAIL

La vérification de la conformité de l'installation et de l'utilisation de l'équipement aux mesures d'organisations et aux conditions d'utilisation des équipements de travail n'a pas été demandée ni retenue dans la sélection du référentiel.

6.3 DOCUMENTS ATTESTANT DE LA CONFORMITE

Les équipements de travail d'occasion doivent faire l'objet de l'élaboration et de la signature du document suivant :

- Certificat de conformité : Article R. 4313-14 du code du travail et arrêté du 22 octobre 2009 fixant le modèle du certificat de conformité des équipements de travail et d'un équipement de protection individuelle d'occasion

6.4 AUTRES DOCUMENTS PRIS EN REFERENCE

Les documents ci-après, ont été pris en référence complémentaire.

- INRS, brochure ED 770 « mise en conformité machines et équipements de travail non CE », novembre 2003.

7 DOCUMENTS PRESENTES

Documents présentés	
Schémas électriques	: Non présentés
Schémas pneumatiques	: Sans objet
Schémas hydrauliques	: Sans objet
Certificat de conformité	: Sans objet
« machines d'occasion »	
Documents modification machine : (Guides 2014 et/ou 2019)	Non présenté
Autres documents	: Néant

8 DESCRIPTION DE L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL ET DE SON FONCTIONNEMENT

8.1 CARACTÉRISTIQUES DE L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL

Caractéristiques principales	
Energie(s) mise(s) en œuvre	: Electricité
Dimensions (Lxlxh)	: 8 x 5,2 x 1,7 m
Tension d'alimentation	: 400 V triphasés 50 Hz + Terre + Neutre
Circuit de puissance	: 400 V triphasés
Circuit de commande	: 220 V AC
Puissance	: Non communiqué
Pression pneumatique	: Sans objet
Pression hydraulique	: Sans objet
Températures maxi	: Sans objet
Bruit émis (dBA)	: Non communiqué
Cadence / Temps de cycle	: Variable selon la production

8.2 DESCRIPTION DE LA FONCTION DE L'EQUIPEMENT

Cet équipement est conçu pour découper des bobines de revêtements de sol ou de mur (vinyle, moquette, gazon synthétique) selon des dimensions prédéfinies tout en assurant l'enroulement simultané du revêtement découpé.

8.3 DESCRIPTION DE L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL

Nota : Les éléments descriptifs contenus dans le présent chapitre sont susceptibles d'étayer la justification de la conformité ou de la non-conformité de l'appareil aux exigences définies par les règles techniques ou les prescriptions techniques applicables.

8.3.1 Description générale de l'équipement de travail et de sa configuration

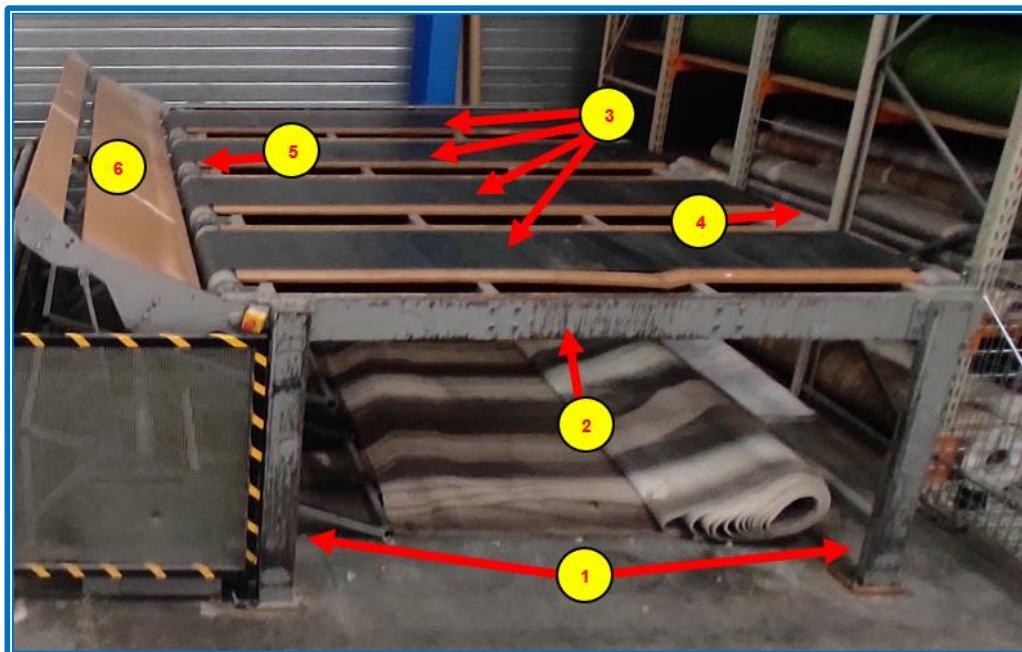
Cet équipement est composé de quatre éléments principaux : un convoyeur à bandes (1), un dérouleur (2), une table de découpe (3) et d'un enrouleur (4) et sont décrits ci-dessous :



(Photo n°01 : Vue de l'ensemble de la machine)

Description du convoyeur à bandes :

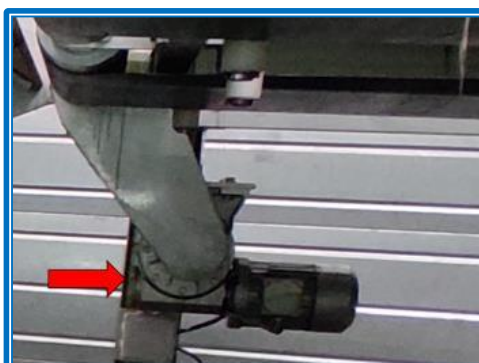
- Le convoyeur à bandes, d'environ trois mètres de long, repose sur quatre pieds en acier en profilé U assurant sa stabilité. Il est constitué d'un châssis métallique mécanosoudé de couleur grise, de quatre bandes en caoutchouc de 0,6 m de largeur, de deux rouleaux dont un est entraîné au moyen d'un motoréducteur électrique triphasé, ainsi que d'une butée escamotable positionnée à l'extrémité du convoyeur à bande permettant ainsi d'arrêter la bobine à découper.



(Photo n°02 : Vue du convoyeur à bandes)

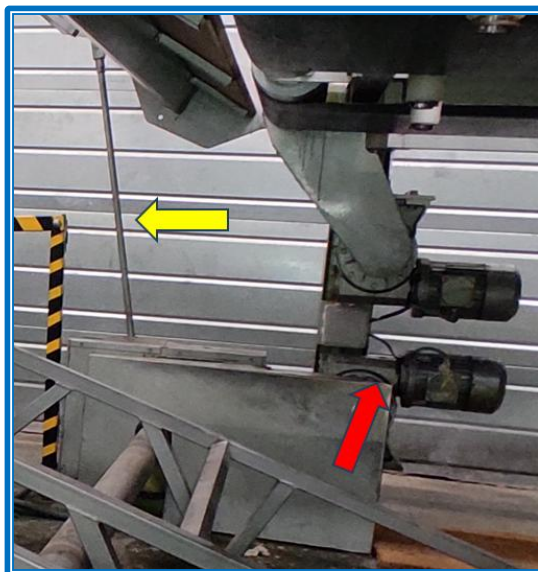
N°	Désignation	N°	Désignation
1	Pieds en acier en profilé U	4	Rouleau de retour (Non motorisé)
2	Châssis en acier profilé L	5	Rouleau d'entraînement (motorisé)
3	Quatre bandes en caoutchouc	6	Butée escamotable

- La rotation du rouleau d'entraînement du convoyeur à bandes est assurée par une chaîne mue par un motoréducteur électrique triphasé (Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous).



(Photo n°03 : Vue du motoréducteur entraînant le rouleau motorisé)

- Le pivotement de la butée est assuré par une bielle (Matérialisé par la flèche jaune sur la photo ci-dessous) mue par un motoréducteur électrique triphasé (Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous). Ce mécanisme fonctionne de manière similaire à un piston de moteur, avec un mouvement alternatif qui permet le basculement précis de la butée.



(Photo n°04 : Vue du motoréducteur et de la bielle)

Description du dérouleur :

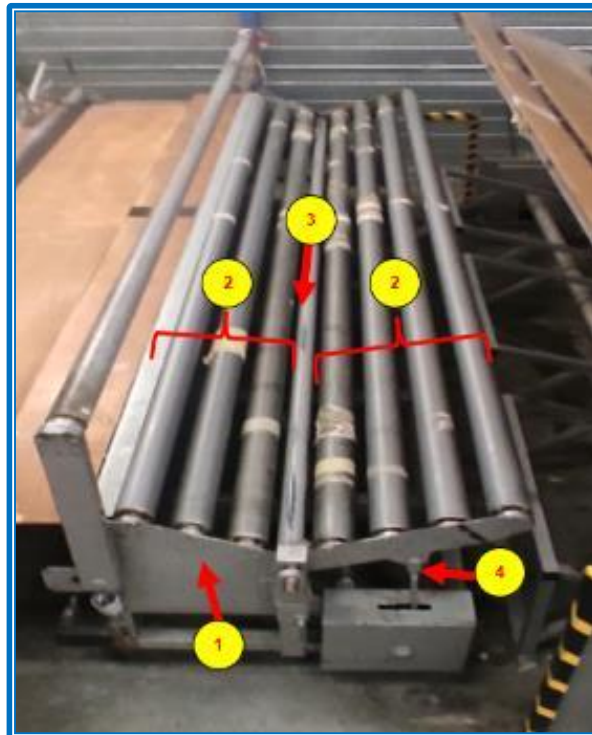
- Le dérouleur de bobines est constitué d'un châssis métallique mécanosoudé de couleur grise, monté sur un châssis mobile. Ce dernier repose sur quatre galets, répartis aux quatre coins de la structure, permettant ainsi un déplacement latéral des rouleaux afin de permettre l'alignement précis de la bobine à découper avec la table de découpe. Le déplacement latéral du châssis est réalisé au moyen d'une vis sans fin motorisée au moyen d'un motoréducteur électrique triphasé.



(Photo n°05 : Vue du motoréducteur et de la vis sans fin)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Motoréducteur électrique triphasé.	2	Vis sans fin

- Sur le châssis supérieur, sont fixés sept rouleaux motorisés ainsi qu'un rouleau fixe, tous d'un diamètre d'environ 7,5 cm et d'une longueur de 430 cm. Les quatre premiers rouleaux motorisés, situés à l'entrée du dérouleur, sont pivotants, ce qui permet l'évacuation de la bobine restante sous le convoyeur à bandes.



(Photo n°06 : Vue du dessus du dérouleur)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Châssis	3	Rouleau fixe
2	Rouleaux motorisés	4	Bielle

- La rotation des rouleaux motorisés du dérouleur est assurée au moyen d'une chaîne mue par un motoréducteur électrique triphasé (Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous).



(Photo n°07 : Vue du motoréducteur entraînant les rouleaux motorisés)

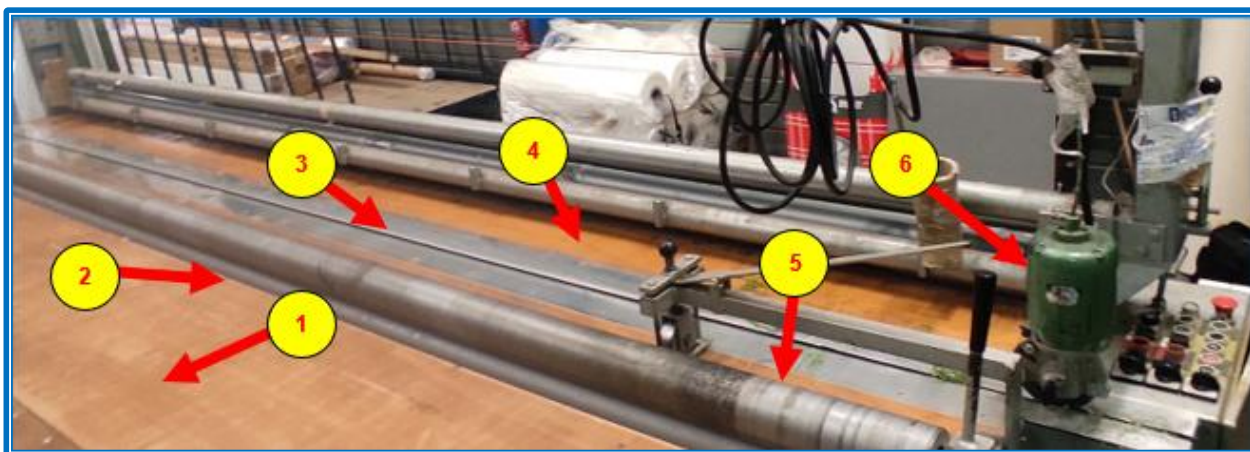
- Le pivotement des quatre rouleaux du dérouleur est assuré par une bielle (*Matérialisé par la flèche jaune sur la photo ci-dessous*) mue par un motoréducteur électrique triphasé (*Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous*). Ce mécanisme fonctionne de manière similaire à un piston de moteur, avec un mouvement alternatif qui permet le basculement des rouleaux.



(Photo n°08 : Vue du motoréducteur et de la bielle)

Description de la table de découpe :

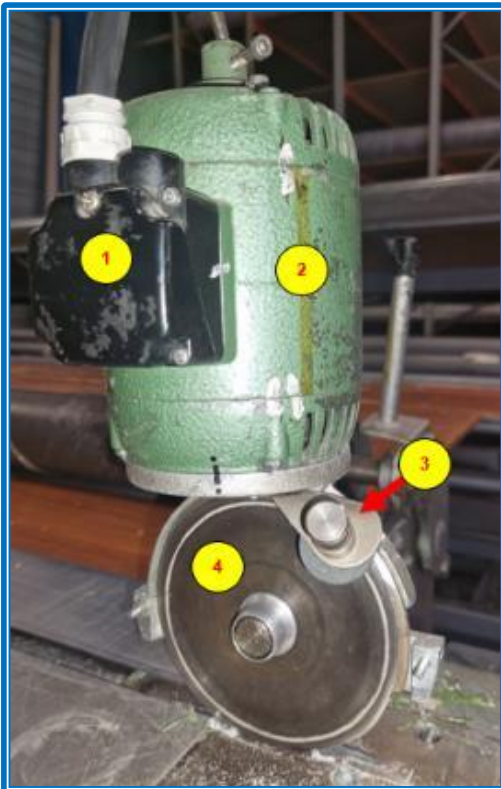
- La table de découpe est constituée d'un châssis métallique mécanosoudé de couleur grise sur lequel sont fixés deux plateaux en bois, l'un amovible manuellement, de 430 cm de longueur et 50 cm de largeur et l'autre fixe, de 430 cm de longueur et 55 cm de largeur, équipé de rails parallèles en acier servant de guidage au système de découpe. Entre ces deux plateaux sont installés deux rouleaux presseurs superposés : le rouleau inférieur est motorisé via une chaîne entraînée par un motoréducteur électrique triphasé, tandis que le rouleau supérieur, non motorisé, exerce une pression libre sur le matériau afin d'en assurer une tension.



(Photo n°09 : Vue de la table de découpe)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Table en bois amovible	4	Table en bois fixe
2	Rouleau presseur motorisé	5	Rouleau presseur non motorisé
3	Rail de guidage	6	Système de découpe

- A la sortie de la table de découpe est situé le système de découpe.



(Photo n°10 : Vue de gauche du système de découpe)



(Photo n°11 : Vue de droite du système de découpe)

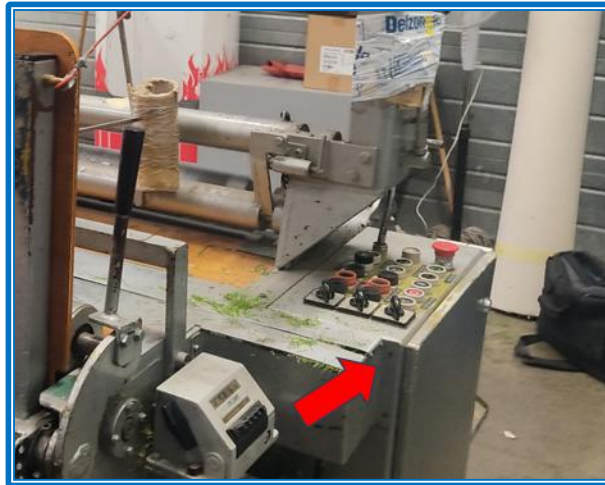
N°	Désignation	N°	Désignation
1	Boîte de connexion électrique	4	Couteau rotatif
2	Moteur électrique	5	Protecteur fixe
3	Système d'affutage	6	Chariot du déplacement latéral

- Le déplacement latéral du chariot du système de découpe est assuré au moyen d'une courroie mue par un motoréducteur électrique triphasé (Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous).



(Photo n°12 : Vue du motoréducteur entraînant le chariot)

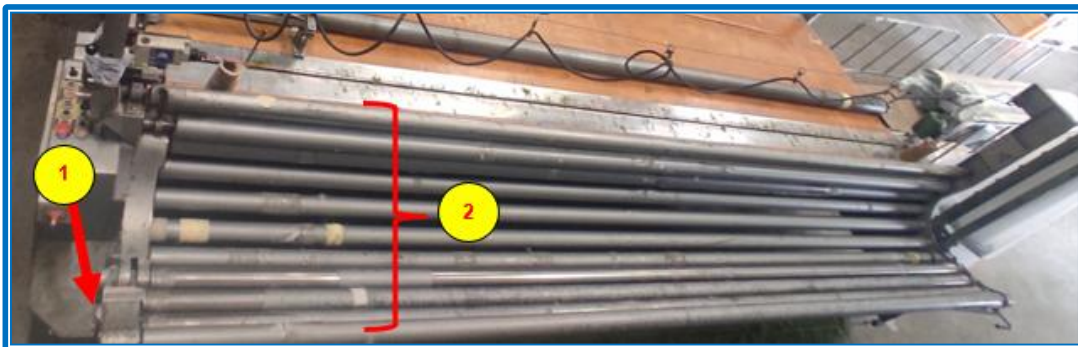
- Sur le côté droit de la table de découpe se trouve l'armoire électrique de la machine (Matérialisée par la flèche rouge sur la photo ci-dessous).



(Photo n°13 : Vue de l'armoire électrique)

Description de l'enrouleur :

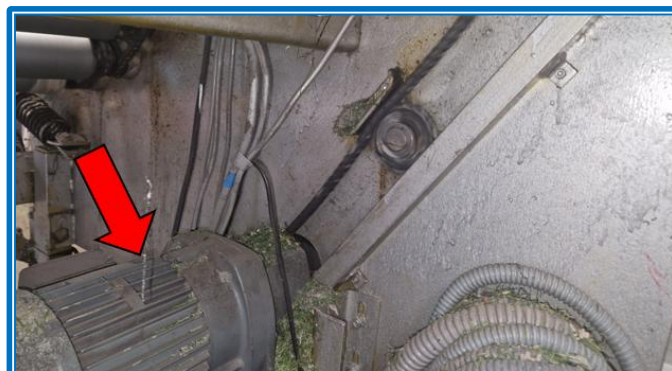
- L'enrouleur de bobines est constitué d'un châssis métallique mécanosoudé de couleur grise, de dix rouleaux motorisés d'un diamètre d'environ 7,5 cm, d'une longueur de 430 cm.



(Photo n°14 : Vue de l'enrouleur)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Châssis	3	Rouleaux motorisés

La rotation des rouleaux motorisés de l'enrouleur est assurée par une chaîne mue par un motoréducteur électrique triphasé (Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous).



(Photo n°15 : Vue du motoréducteur entraînant les rouleaux de l'enrouleur)

L'équipement a été vérifié dans la configuration suivante :

Les essais de fonctionnement de l'équipement ont été réalisés avec une bobine de gazon synthétique et sa mise en place sur le convoyeur à bandes a été effectuée au moyen d'un chariot élévateur.

8.3.2 Description des organes de service

Les organes de service de la machine de découpe sont répartis comme suit :

- Une poignée rotative de sectionnement général de l'alimentation électrique (*Voir photo ci-dessous*) est fixé sur le côté droit de l'armoire électrique de la machine. En position « 0 », la poignée dispose d'un système cadenassable pour interdire sa manœuvre.



(Photo n°16 : Vue du sectionneur rotatif)

- Organes de service situés sur le dessous de l'armoire électrique de la machine de découpe (*Voir description ci-dessous*).



(Photo n°17 : Vue du pupitre de commande)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Commutateur à trois positions, il a pour fonction de sélectionner la petite vitesse ou la grande vitesse du moteur électrique du dérouleur. Position 0 : Arrêt / Position 1 : Petite vitesse / Position 2 : Grande vitesse	11	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, Il a pour fonction le déplacement latéral de l'ensemble de dérouleur vers la gauche de la machine.
2	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation des rouleaux du dérouleur dans le sens anti-horaire.	12	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction de faire pivoter la butée mécanique située à la sortie du convoyeur à bandes.
3	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise à l'arrêt de la rotation des rouleaux du dérouleur.	13	Bouton-poussoir de type affleurant monostable à voyant blanc, il a pour fonction la mise sous tension de la machine de découpe.
4	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation des rouleaux du dérouleur dans le sens horaire.	14	Commutateur à deux positions permet de sélectionner la petite vitesse ou la grande vitesse du moteur électrique déplacement latéral du système de découpe. Position 0 : Arrêt / Position 1 : Petite vitesse / Position 2 : Grande vitesse
5	Bouton rotatif à trois positions, il a pour fonction de choisir le mode de fonctionnement du déplacement du dérouleur (<i>Ne fonctionne pas le jour de la visite</i>). Position HAND : Manuel Position OFF : Arrêt Position Auto : Automatique	15	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation du couteau rotatif et le déplacement latéral du système de découpe vers la gauche de la table de découpe.
6	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction de faire pivoter quatre rouleaux du dérouleur.	16	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise à l'arrêt du moteur électrique du couteau rotatif et du déplacement latéral du système de découpe.
7	Commutateur à trois positions, il a pour fonction de sélectionner la petite vitesse ou la grande vitesse du moteur électrique de l'enrouleur. Position 0 : Arrêt / Position 1 : Petite vitesse / Position 2 : Grande vitesse	17	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation du couteau rotatif et le déplacement latéral du système de découpe vers la droite de la table de découpe.
8	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation des rouleaux de l'enrouleur dans le sens anti-horaire.	18	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, Il a pour fonction le déplacement latéral de l'ensemble de dérouleur vers la droite de la machine.
9	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise à l'arrêt de la rotation des rouleaux de l'enrouleur.	19	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation du convoyeur à bandes.
10	Bouton-poussoir de type affleurant monostable, il a pour fonction la mise en rotation des rouleaux de l'enrouleur dans le sens horaire.	20	Bouton-poussoir de couleur rouge de type coup de poing, il a pour fonction la mise hors tension de la machine à découpe. Ce bouton-poussoir est à accrochage mécanique en position enfoncée, le déverrouillage s'effectue en tournant d'un quart de tour dans le sens horaire.

- A la sortie, sur le côté gauche du convoyeur à bandes est fixé un bouton-poussoir de couleur rouge sur fond jaune de type coup de poing (Voir photo ci-dessous), il a pour fonction la mise hors tension de la machine de découpe. Ce bouton-poussoir est à accrochage mécanique en position enfoncée, le déverrouillage s'effectue en tournant d'un quart de tour dans le sens horaire.



(Photo n°18 : Vue sortie convoyeur)

- Organes de service situés sur le côté droit du convoyeur à bandes (Voir description ci-dessous).



(Photo n°19 : Vue de la boîte à bouton)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Bouton-poussoir de type affleurant monostable de couleur verte, il a pour fonction le pivotement de la butée mécanique située en sortie du convoyeur à bande.	2	Bouton-poussoir de couleur rouge de type coup de poing, il a pour fonction la mise hors tension de la machine de découpe. Ce bouton-poussoir est à accrochage mécanique en position enfoncée, le déverrouillage s'effectue en tournant d'un quart de tour dans le sens horaire.

- Entre le convoyeur à bandes et le dérouleur, du côté droit, est installé un interrupteur de position de sécurité à axe rotatif de marque TELEMECANIQUE type XCS-PR, donc la fonction est d'assurer la mise hors tension de la machine de découpe (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°20 : Vue de l'interrupteur de position de sécurité)

- A la sortie, du côté droit du dérouleur est fixé un bouton rotatif à deux positions, il a pour fonction de sélectionner le sens de rotation des rouleaux du dérouleur (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°21 : Vue du bouton rotatif)

- A la sortie, sur la partie basse du dérouleur est installé un interrupteur à commande par câble de marque CROUZET. Ce dispositif actionné par le pied de l'opérateur permet de commander la mise en rotation des rouleaux du dérouleur (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°22 : Vue de l'interrupteur à câble)

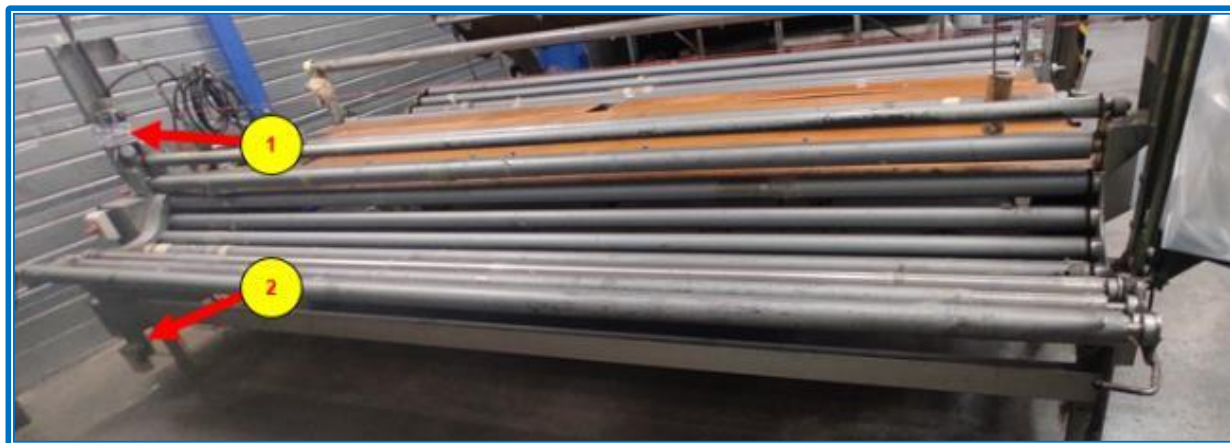
- Organes de service situés sur le côté gauche de la table de découpe (Voir description ci-dessous).



(Photo n°23 : Vue de la boîte à bouton)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Bouton-poussoir de couleur rouge de type coup de poing, permet la mise hors tension de la machine de découpe. Ce bouton-poussoir est à accrochage mécanique en position enfoncée, le déverrouillage s'effectue en tournant d'un quart de tour dans le sens horaire.	3	Bouton-poussoir de type affleurant monostable de couleur noire, il a pour fonction de faire pivoter quatre rouleaux du dérouleur.
2	Bouton-poussoir de type affleurant monostable de couleur noire, il a pour fonction la mise en rotation des rouleaux du dérouleur dans le sens horaire.		

- Organes de service situés sur l'enrouleur (Voir description ci-dessous).



(Photo n°24 : Vue sortie du dérouleur)

N°	Désignation	N°	Désignation
1	Arrêt d'urgence à commande par câble de marque SCHNEIDER ELECTRIC type XY2CH13250, il a pour fonction la mise hors tension de la machine de découpe. Il est à accrochage mécanique et le réarmement s'effectue au moyen d'un bouton-poussoir de réarmement.	2	Interrupteur à commande par câble de marque TELEMECANIQUE type XY2-CE actionné par le pied de l'opérateur, il a pour fonction la mise en rotation des rouleaux de l'enrouleur.

8.3.3 Description des alimentations en énergies et fluides

Cet équipement est alimenté par les sources externes d'énergie ou de fluides dans les conditions suivantes :

L'équipement de travail est alimenté en énergie électrique (400 volts alternatif triphasé + neutre + terre / 50 hertz) à partir du réseau basse tension de l'établissement (schéma de liaison à la terre de type TT). L'équipement de travail est raccordé par le biais d'un câble de type U1000R02V de section 2,5 mm² issu de l'armoire électrique située dans le l'entrepôt sol (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°25 : Vue de l'armoire électrique)

Le câble électrique d'alimentation de l'équipement de travail est protégé contre les surcharges et les courts-circuits au moyen d'un disjoncteur de marque MERLIN GERIN de type C60N 16 A, identifié « coupe moquette ».

Un interrupteur-sectionneur tripolaire cadencassable en position ouverte, est fixé sur le côté droit de l'armoire électrique de la machine à découpe. Il est accessible depuis le sol (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°26 : Vue de l'interrupteur-sectionneur)

Cet équipement produit et utilise les énergies suivantes :

- L'énergie mécanique utilisée pour la mise en rotation du convoyeur à bandes est produite par un moteur électrique.
- L'énergie mécanique utilisée pour la mise en rotation des rouleaux du dérouleur est produite par un moteur électrique.
- L'énergie mécanique utilisée pour la mise en rotation des rouleaux de l'enrouleur est produite par un moteur électrique.
- L'énergie mécanique utilisée pour le pivotement de la butée mécanique située à la sortie du convoyeur à bandes est produite par un moteur électrique.

- L'énergie mécanique utilisée pour le pivotement des quatre rouleaux du dérouleur est produite par un moteur électrique.
- L'énergie mécanique utilisée pour la mise en rotation du couteau rotatif est produite par un moteur électrique.
- L'énergie mécanique produite pour le déplacement latéral du système de découpe est produite par un moteur électrique.

8.3.4 Description des postes de travail

Cet équipement comporte trois postes de travail. Ces postes de travail sont répartis comme suit :

1. Côté droit du convoyeur à bandes

Zone dédiée à la mise en place de la bobine sur le convoyeur à bandes ainsi qu'au retrait de la chute située sous celui-ci. La manipulation des bobines s'effectue à l'aide d'un chariot élévateur (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°27 : Vue du poste de travail n°1)

2. Pupitre de commande

L'opérateur effectue la mise en place de la bobine sur la table de découpe, ainsi que la mise en marche ou l'arrêt des différentes fonctions de la machine (Voir photo ci-dessous).



(Photo n°28 : Vue du poste de travail n°2)

3. Sortie de l'enrouleur

L'opérateur applique plusieurs bandes adhésives (scotch) pour maintenir l'extrémité libre du revêtement enroulé (voir photo ci-dessous). Une fois la bobine scotchée, l'opérateur retire la bobine de l'enrouleur au moyen d'un chariot élévateur.



(Photo n°29 : Vue du poste de travail n°3)

8.3.5 Description des produits mis en œuvre par l'équipement de travail

Cet équipement nécessite l'usage des produits suivants :

Nom du produit	Type	Usage	Risques pour l'usage prévu
Graisse	Solide	Lubrification des glissières	Néant (faible quantité sur chaque point)
Huile mécanique	Liquide	Lubrification du réducteur	Phénomènes dangereux résultant d'une dispersion au sol. Glissade, perte d'équilibre et chute de personnes. Phénomènes dangereux résultant du contact ou de l'inhalation, ou l'ingestion de substances (fluides) nocives. Dermatoses par contact prolongé/fréquent avec la peau.

De par son fonctionnement, cet équipement génère les produits suivants :

Nom du produit	Type	Origine	Risques
Fibre	Solide	Issu de l'opération de découpe	Aucun

8.3.6 Description des sources de rayonnement mises en œuvre par l'équipement de travail

Cet équipement ne comporte aucune source de rayonnement (autre que celui produit par les circuits électriques).

8.4 DESCRIPTION DES DIFFERENTS MODES DE FONCTIONNEMENT ET DE COMMANDE

La machine de découpe possède deux modes de fonctionnement, un mode manuel et un mode semi-automatique.

Mode manuel :

Ce mode est activé automatiquement lors de la mise sous tension ou après un arrêt de la machine. Il permet à l'opérateur de commander individuellement les différents mouvements de la machine, notamment lors des opérations de réglage ou de maintenance. Les commandes sont effectuées via des organes de service à action maintenue.

Mode semi-automatique :

Lorsque la bobine est positionnée sur la table de découpe, l'opérateur, situé devant le pupitre de commande, lance le cycle en appuyant simultanément sur le bouton-poussoir de mise en marche du dérouleur et sur celui de l'enrouleur. Cette action déclenche la mise en rotation des rouleaux du dérouleur et de l'enrouleur. L'arrêt de la machine s'effectue automatiquement une fois la longueur prédéfinie de la bobine atteinte.

8.5 DESCRIPTION DES FONCTIONS ET DES DISPOSITIFS DE SECURITE ET DE LEUR NIVEAU DE FIABILITE

La machine de découpe n'intègre qu'une seule fonction de sécurité composée des boutons-poussoirs de type « coup de poing » à accrochage en position enfoncée, d'un arrêt d'urgence à commande par câble et d'un interrupteur de position de sécurité.

Selon les investigations du câblage électrique, l'activation de l'un de ces dispositifs câblé en monocanal coupe l'alimentation de la bobine du contacteur de ligne identifié « C1 ».


En l'absence d'information si ces composants sont éprouvés, la fonction d'arrêt est estimée à de la catégorie B ou 1 selon la norme NF EN 954-1

8.6 DESCRIPTION DES ELEMENTS MOBILES ET DE LEURS MOYENS DE PROTECTION

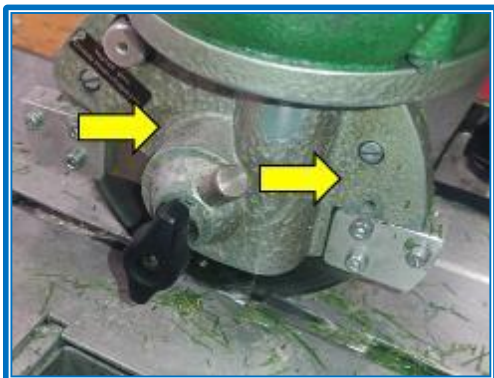
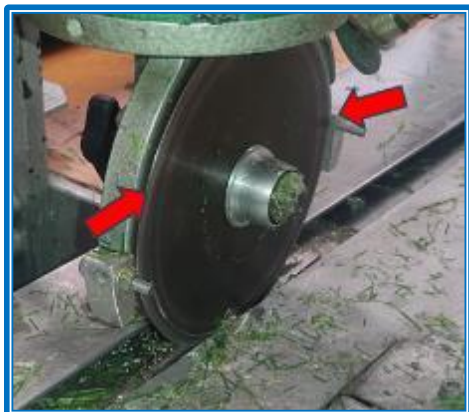
Ce chapitre comporte la description des éléments mobiles de transmission et ceux concourant au travail, ainsi que la nature des protecteurs et dispositifs de protection mis en œuvre pour protéger les opérateurs contre les risques présentés par ces éléments mobiles.

Les caractéristiques des protecteurs et dispositifs de protection sont indiquées en « Eléments de conformité » à l'article R. 4324-3 du code du travail au chapitre « Résultat de la vérification » du présent rapport.

8.6.1 Description des éléments mobiles concourant au travail et de leurs moyens de protection

Nature de l'élément mobile	Nature des moyens de protection contre les risques présentés par les éléments mobiles
Convoyeur à bandes 	Aucun

Partie non travaillante du couteau rotatif.



L'accès aux éléments mobiles de la partie non travaillante du couteau rotatif (*Matérialisés par les flèches rouges sur la photo de gauche*) est partiellement limité par un protecteur fixe démontable à l'aide d'un outil (*Matérialisés par les flèches jaunes sur la photo de gauche*).

Partie travaillante du couteau rotatif.




Aucun



Rouleaux motorisés du dérouleur.

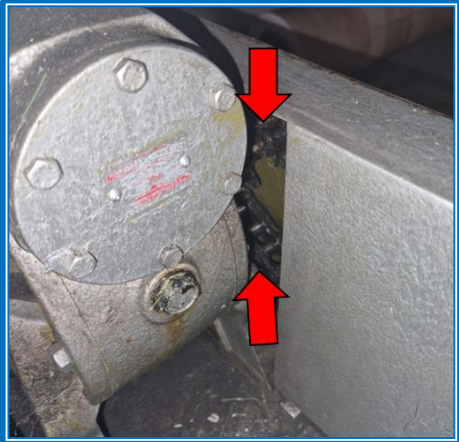







Aucun



<p>Rouleaux motorisés de l'enrouleur</p> 	<p>Aucun</p>
--	--------------

8.6.2 Description des éléments mobiles de transmission

Nature de l'élément mobile	Nature des moyens de protection contre les risques présentés par les éléments mobiles
<p>Eléments internes des moteurs électriques.</p> 	<p>Prévention intrinsèque.</p> <p>Les éléments mobiles internes des moteurs électriques sont contenus par conception à l'intérieur de leur enveloppe métallique ; Protection par protecteur fixe pour le ventilateur de refroidissement de chaque moteur.</p>
<p>Eléments internes des réducteurs.</p> 	<p>Prévention intrinsèque.</p> <p>Les éléments mobiles internes des réducteurs sont contenus par conception à l'intérieur de leur enveloppe métallique.</p>

<p>Chaîne de transmission d'entraînement du pivotement de la butée mécanique sortie convoyeur à bandes (pignons / chaîne).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission du pivotement de la butée mécanique (<i>Matérialisés par les flèches rouges sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par un protecteur fixe démontable à l'aide d'un outil.</p>
<p>Chaîne de transmission d'entraînement du convoyeur à bandes (pignons / chaîne).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission du rouleau d'entraînement du convoyeur à bandes (<i>Matérialisés par les flèches rouges sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par un protecteur fixe démontable à l'aide d'un outil.</p>
<p>Chaîne de transmission d'entraînement des rouleaux du dérouleur (pignons / chaîne).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission des rouleaux du dérouleur (<i>Matérialisés par la flèche rouge sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par un protecteur fixe démontable à l'aide d'un outil.</p>

<p>Chaîne de transmission d'entrainement des rouleaux motorisés du dérouleur (pignons / chaînes).</p> 	<p>Aucun</p>
<p>Chaîne de transmission d'entrainement du déplacement latéral du système de découpe partie inférieure (poulies / courroie).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission du déplacement latéral du système de découpe (<i>Matérialisés par la flèche rouge sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par le bâti de la machine.</p>
<p>Chaîne de transmission d'entrainement du déplacement latéral du système de découpe partie supérieure (chaîne).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission du déplacement latéral du système de découpe (<i>Matérialisés par la flèche rouge sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par les deux guides.</p>

<p>Chaîne de transmission d'entraînement des rouleaux de l'enrouleur (pignons / chaîne).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission des rouleaux de l'enrouleur (<i>Matérialisés par les flèches rouges sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par un protecteur fixe démontable à l'aide d'un outil.</p>
<p>Chaîne de transmission d'entraînement des rouleaux motorisés de l'enrouleur (pignons / chaînes).</p> 	<p>L'accès aux éléments mobiles de transmissions de la chaîne de transmission des rouleaux de l'enrouleur (<i>Matérialisés par la flèche rouge sur la photo de gauche</i>) est partiellement limité par un protecteur fixe démontable à l'aide d'un outil.</p>

8.7 DESCRIPTION DES CONDITIONS D'INSTALLATION

8.7.1 Mode de fixation – Stabilité – Dispositifs de préhension – Moyens de déplacement

La machine de découpe est installée à l'intérieur de l'entrepôt sol, sur un sol plan et nivelé en béton lisse, garantissant une parfaite stabilité en fonctionnement normal.

L'embase de chaque sous ensemble de la machine de découpe est fixée par boulonnage sur des platines qui sont scellées dans la dalle en béton au moyen de goujons d'ancrages (matérialisées par les flèches rouges sur la photo ci-dessous).



(Photo n°30 : Vue des embases de la machine)

8.7.2 Configuration par rapport aux équipements voisins et allées de circulation

La machine de découpe est installée à l'intérieur de l'entrepôt sol et est disposée comme suit :

- En face avant, un espace d'une longueur supérieure à 5 m (*Représenté par la flèche jaune*).
- En face arrière, un espace d'une largeur de 0.8 m est laissé entre la machine de découpe et le mur du bâtiment (*Représenté par les flèches rouges*).
- Sur le côté gauche, un espace d'une largeur d'environ 2 m est laissé entre l'enrouleur et le mur du bâtiment (*Représenté par la flèche blanche*).
- Sur le côté droit un espace d'une largeur d'environ 0,25 m est laissé entre le convoyeur à bandes et les racks de stockage (*Représenté par une flèche bleue*).



(Photo n°31 : Vue de l'implantation de la machine de découpe)

8.7.3 Eclairage ambiant

L'éclairage de la zone de travail de la machine de découpe est de type naturel à partir de multiples baies vitrées situées au plafond de l'entrepôt et de type artificiel à partir de plusieurs réglettes étanches fixées au plafond de l'entrepôt. Cet éclairage est jugé satisfaisant pour effectuer l'ensemble des opérations de découpe, nettoyage et d'entretien ou de maintenance sur la machine (*Voir photo ci-dessous*).

La machine de découpe ne dispose pas d'un dispositif d'éclairage intégré (Aucune mesure d'éclairement effectuée lors de la vérification – Hors mission).



(Photo n°32 : Vue du plafond de l'entrepôt)

8.8 DESCRIPTION DES CONTRAINTES D'ENVIRONNEMENT

La machine de découpe est installée dans un environnement clos, à l'intérieur de l'entrepôt, protégée des intempéries telles la pluie, le gel, le vent et la neige. Elle n'est pas exposée à des risques particuliers de heurts ou de chocs mécaniques. La température ambiante dans l'entrepôt sol est tempérée et est comprise entre 10 et 40°C suivant la saison.

La présence de circulation de moyens de manutention motorisés, autour de la machine de découpe, est limitée aux opérations de chargement et déchargement des bobines au moyen d'un chariot élévateur.

Température ambiante	Présence de liquide	Présence de corps solides
<input type="checkbox"/> AA1 - Frigorifique (-60°C +5°C)	<input type="checkbox"/> AD1 - Négligeable (IPX0)	<input type="checkbox"/> AE1 - Négligeable (IPXXB)
<input type="checkbox"/> AA2 - Très froide (-40°C +5°C)	<input checked="" type="checkbox"/> AD2 - Condensation (IPX1)	<input type="checkbox"/> AE1 - Corps 50 mm (IPXXB)
<input type="checkbox"/> AA3 - Froide (-25°C +5°C)	<input type="checkbox"/> AD2 - Chute de gouttes d'eau (IPX2)	<input type="checkbox"/> AE1 - Corps > 12 mm (IP2X)
<input type="checkbox"/> AA4 - Tempérée (-5°C +40°C)	<input type="checkbox"/> AD3 - Pluie de liquide (IPX3)	<input type="checkbox"/> AE2 - Corps > 2,5 mm (IP3X)
<input checked="" type="checkbox"/> AA5 - Chaude (+5°C +40°C)	<input type="checkbox"/> AD4 - Projections de liquide (IPX4)	<input checked="" type="checkbox"/> AE3 - Corps > 1 mm (IP4X)
<input type="checkbox"/> AA6 - Très chaude (+5°C +60°C)	<input type="checkbox"/> AD5 - Jets d'eau (IPX5)	<input type="checkbox"/> AE4 - Poussière dépôt non nuisible (IP5X)
<input type="checkbox"/> AA7 - Extérieur abrité (-25°C +55°C)	<input type="checkbox"/> AD6 - Paquets de mer (IPX6)	<input type="checkbox"/> AE4 - Présence de poussières (IP6X)
<input type="checkbox"/> AA8 - Extérieur non protégé (-50°C +40°C)	<input type="checkbox"/> AD7 - Immersion (IPX7)	

Chocs mécaniques	Présence de substances corrosives ou polluantes	Flore ou moisissures
<input type="checkbox"/> AG1 - Faibles (IK02)	<input type="checkbox"/> AF1 - Négligeable	<input type="checkbox"/> AK1 - Négligeable
<input checked="" type="checkbox"/> AG2 - Moyens (IK07)	<input type="checkbox"/> AF2 - Atmosphérique	<input type="checkbox"/> AK2 - Risques
<input type="checkbox"/> AG3 - Importants (IK08)	<input type="checkbox"/> AF3 - Intermittente ou accidentelle	<input checked="" type="checkbox"/> Non évaluée - Sans objet
<input type="checkbox"/> AG4 - Très importants (IK09)	<input type="checkbox"/> AF4 - Permanente	
	<input checked="" type="checkbox"/> Non évaluée - Sans objet	

Effets sismiques	Foudre	Vent
<input type="checkbox"/> AP1 - Négligeables ($S \leq 30$ Gal)	<input type="checkbox"/> AQ1 - Négligeable ($N_k \leq 25$ jours par an, $N_g \leq 2,5$)	<input type="checkbox"/> AS1 - Faible ($10 \text{ m/s} < V \leq 20 \text{ m/s}$)
<input type="checkbox"/> AP2 - Faibles ($30 < S \leq 300$ Gal)	<input type="checkbox"/> AQ2 - Indirecte $N_k > 25$ jours par an, $N_g > 2,5$	<input type="checkbox"/> AS2 - Moyen ($20 \text{ m/s} < V \leq 30 \text{ m/s}$)
<input type="checkbox"/> AP3 - Moyens ($300 < S \leq 600$ Gal)	<input type="checkbox"/> AQ3 - Directe	<input type="checkbox"/> AS3 - Fort ($30 \text{ m/s} < V \leq 50 \text{ m/s}$)
<input type="checkbox"/> AP4 - Forts ($S > 600$ Gal)	<input checked="" type="checkbox"/> Non évalué - Sans objet	<input checked="" type="checkbox"/> Non évalué - Sans objet
<input checked="" type="checkbox"/> Non évalué - Sans objet	Niveau kéraunique (N_k), Densité de foudroiement (N_g)	

Nature des matières traitées ou entreposées (BE)
<input type="checkbox"/> BE1 - Risques négligeables
<input type="checkbox"/> BE2 - Risques d'incendie
<input type="checkbox"/> BE3 - Risques d'explosion
<input type="checkbox"/> BE4 - Risques de contamination
<input checked="" type="checkbox"/> Non évalué - Sans objet

Vibrations*	Emissions sonores*
<input type="checkbox"/> Faibles	<input type="checkbox"/> Faibles
<input type="checkbox"/> Modérées $2,5 \text{ m/s}^2 - 0,5 \text{ m/s}^2$	<input type="checkbox"/> Modérées 80 dB(A)
<input type="checkbox"/> Elevées $5 \text{ m/s}^2 - 1,15 \text{ m/s}^2$	<input type="checkbox"/> Elevées 85 dB(A)
<input checked="" type="checkbox"/> Non évaluées - Sans objet	<input type="checkbox"/> Limites 87 dB(A)
* Valeur A(8) : main - bras et corps	* Valeur limite $L_{EX,8h}$
	<input checked="" type="checkbox"/> Non évaluées - Sans objet

8.9 DESCRIPTION DES CONDITIONS D'UTILISATION ET DE MISE EN OEUVRE

8.9.1 Description des interventions effectuées par le ou les opérateurs dans les différents modes de fonctionnement et de commande

Selon les informations communiquées par Monsieur Damien PARIS - Préparateur de commande, les opérations effectuées par l'opérateur en production sont les suivantes :

1. Mise sous tension de la machine.

L'opérateur actionne l'interrupteur-sectionneur (*Matérialisé par la flèche jaune sur la photo ci-dessous*) situé sur le côté droit de l'armoire électrique de la machine.

Une fois l'interrupteur-sectionneur enclenché, l'opérateur appuie sur le bouton-poussoir blanc identifié « I » (*Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous*) pour la mise sous tension de la machine.



(Photo n°33 : Vue du sectionneur-interrupteur)



(Photo n°34 : Vue du bouton-poussoir)

2. Chargement de la bobine.

En mode manuel, l'opérateur charge la bobine à découper sur le convoyeur à bandes à l'aide d'un chariot élévateur, puis la fait ensuite avancer jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre la butée escamotable par une action maintenue sur le bouton-poussoir dédié.



(Photo n°35 : Vue de la mise en place des bobines sur le convoyeur à bandes)

3. Mise en place de la bobine sur le dérouleur

L'opérateur bascule la bobine sur les rouleaux du dérouleur.



(Photo n°36 : Vue de la bobine sur les rouleaux du dérouleur)

4. Préparation de la bobine

L'opérateur commence par retirer le scotch maintenant l'extrémité de la bobine. Il déroule ensuite celle-ci sur la table de découpe, jusqu'à ce que son extrémité soit correctement positionnée entre les deux rouleaux presseurs de la machine.



(Photo n°37 : Vue de la mise en place de la bobine)

5. Réglage des paramètres de la longueur de coupe

L'opérateur paramètre la longueur de découpe de la bobine selon la dimension souhaitée via le compteur mètreur mécanique.



(Photo n°38 : Vue du compteur mètreur mécanique)

6. Mise en place de bobine sur la broche.

L'opérateur déroule la bobine jusqu'à l'enrouleur, puis fixe son extrémité sur une broche en carton à l'aide de scotch, afin de préparer l'enroulement.



(Photo n°39 : Vue de la broche en carton)

7. Démarrage du cycle.

L'opérateur active le mode semi-automatique en appuyant simultanément sur les deux boutons-poussoirs (Indiqués par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) situés le pupitre de commande, déclenchant ainsi la mise en rotation des rouleaux du dérouleur et de l'enrouleur.



(Photo n°40 : Vue des boutons-poussoirs)

8. Découpe de la bobine.

Lorsque la longueur prédéfinie de la bobine est atteinte, le dérouleur et l'enrouleur s'arrêtent automatiquement. L'opérateur appuie alors sur le bouton-poussoir identifié « ↑ » situé sur le pupitre de commande, ce qui déclenche la mise en rotation du couteau rotatif ainsi que le déplacement latéral du système de découpe sur la table à découper afin d'effectuer la coupe de la bobine. Le système de découpe s'arrête ensuite à l'extrémité de la table de découpe. Pour ramener le système de découpe à sa position initiale, l'opérateur appuie sur le bouton-poussoir identifié « ↓ » situé sur le pupitre de commande.



(Photo n°41 : Vue du démarrage du cycle de découpe)

9. Fin du cycle.

Une fois la bobine découpée, l'opérateur procède à son enroulement à l'aide de l'interrupteur à commande par câble. Il fixe ensuite l'extrémité de la bobine avec du scotch, puis la retire de l'enrouleur à l'aide d'un chariot élévateur.



(Photo n°42 : Vue de la préparation de la bobine)

10. Evacuation de bobine restante.

L'opérateur scotche l'extrémité de la bobine restante, puis la bascule sous le convoyeur à bandes en pivotant les quatre rouleaux du dérouleur. Il retire ensuite la bobine située sous le convoyeur à bande à l'aide d'un chariot élévateur.



(Photo n°43 : Vue de l'évacuation de la bobine)

8.10 DESCRIPTION DES AUTRES CONDITIONS D'INTERVENTION

8.10.1 Description des conditions de manutention

Les opérations de manutention se limitent à trois interventions principales : le chargement des bobines à découper sur le convoyeur à bandes, le déchargement des bobines découpées depuis les rouleaux de l'enrouleur, et l'évacuation de la bobine restante sous le convoyeur à bandes. Ces opérations sont réalisées par l'opérateur à l'aide d'un chariot élévateur.

8.10.2 Description des conditions de mise au point et de réglage

Selon les informations communiquées par Monsieur Mustapha AIT OUNEJJAR - Directeur de dépôt, le seul paramètre réglable de la machine de découpe concerne la longueur de la bobine à découper. Ce réglage s'effectue à l'aide d'un compteur mètreur mécanique, permettant de définir précisément la longueur souhaitée de la bobine (*Voir photo ci-dessous*).



(Photo n°44 : Vue du compteur mètreur mécanique)

8.10.3 Description des conditions de maintenance, d'entretien, de dépannage et de vérification

Selon les déclarations de Monsieur Mustapha AIT OUNEJJAR - Directeur de dépôt, les conditions de maintenance consistent principalement au remplacement du couteau rotatif à la suite d'une usure, une déformation ainsi que le graissage régulier des paliers et des engrenages de la machine de découpe. L'ensemble des opérations de maintenances, d'entretien et de dépannage est confié à des entreprises extérieures.

Toutes interventions de maintenance, de dépannage et de vérification de la machine de découpe s'effectuent uniquement lorsque la machine de découpe est à l'arrêt et isolée de la source d'énergie.

8.10.4 Description des conditions de nettoyage

En l'absence d'information sur les conditions dans lesquelles doivent s'effectuer les interventions de nettoyage de la machine de découpe, Monsieur Mustapha AIT OUNEJJAR - Directeur de dépôt a indiqué que les opérateurs procèdent chaque fin de semaine au nettoyage complet de l'équipement de travail et du poste de travail à l'aide d'un balai et d'une brosse.

Pendant toutes les opérations de nettoyage les opérateurs portent l'ensemble des équipements de protection individuelle (gants, chaussures de sécurité ...) et toutes les opérations de nettoyage se font bouton-poussoir de type coup de poing en position enfoncée et séparé de son alimentation électrique en positionnant l'interrupteur-sectionneur sur le repère « 0 » de manière à assurer l'empêchement de toutes remise en marche inopinée.

9 RESULTAT DE L'INSPECTION DE L'EQUIPEMENT DE TRAVAIL

Les avis par rapport aux règles ou prescriptions techniques peuvent être les suivants :

C : Conforme. L'objectif réglementaire est atteint.

NC : Non Conforme. L'objectif réglementaire n'est pas atteint.

SO : Sans Objet. Les règles, exigences, prescriptions ou mesures sont sans objet pour l'équipement de travail.

NV : Non Vérifié. Les règles, exigences ou prescriptions n'ont pas été vérifiées.

NA : Non Applicable. Les règles ou prescriptions ne sont pas applicables car non pertinentes pour la machine, compte-tenu de sa nature et de ses fonctions

Nota : Des éléments descriptifs contenus dans le chapitre 8 ci-dessus peuvent venir étayer la justification de la conformité ou de la non-conformité de l'appareil aux exigences définies par les règles techniques ou les prescriptions techniques retenues.

9.1 PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

Articles du Code du Travail		Avis
Section 1 : Prescriptions techniques communes		
Sous-section 1 : Protecteurs et dispositifs de protection		
R. 4324-1	Eléments mobiles de transmission	NC
Les éléments mobiles de transmission d'énergie ou de mouvements des équipements de travail présentant des risques de contact mécanique pouvant entraîner des accidents sont équipés de protecteurs ou de dispositifs appropriés empêchant l'accès aux zones dangereuses ou arrêtant, dans la mesure où cela est techniquement possible, les mouvements d'éléments dangereux avant que les travailleurs puissent les atteindre.		

Eléments de conformité :

La description des éléments mobiles de transmission et les principes de protection des opérateurs contre les risques qu'ils présentent sont indiqués au chapitre 8.6.2 du présent rapport.

Eléments de non-conformité :

NC-1 : En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les zones d'angles rentrants (Matérialisées par la flèche rouge sur la photo ci-dessous) situées aux points de convergence entre le rouleau non motorisé et chaque bande transporteuse en partie inférieure du convoyeur à bandes, sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°45 : Vue de la partie basse du convoyeur à bandes)

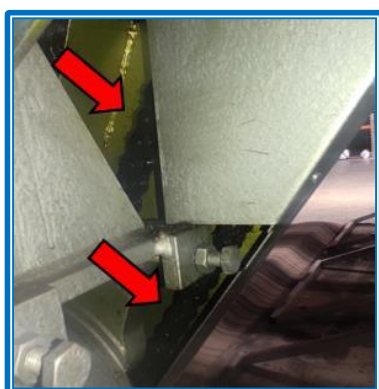
NC-2 : En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les zones d'angles rentrants (Matérialisées par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) situées aux points de convergence entre le rouleau motorisé et chaque bande transporteuse en partie supérieure du convoyeur à bandes, sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°46 : Vue de la partie basse du convoyeur à bandes)

NC-3 : Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) du rouleau d'entraînement du convoyeur à bandes présente des ouvertures résiduelles, (Matérialisées par les flèches rouges sur les photos ci-dessous) permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses.

Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



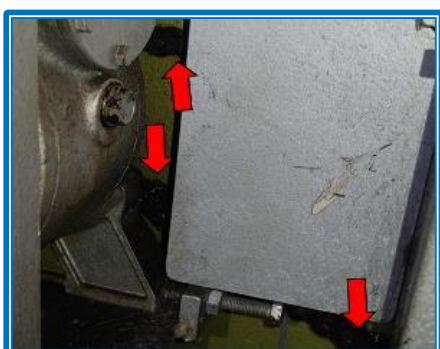
(Photo n°47 : Vue de la partie basse du protecteur)



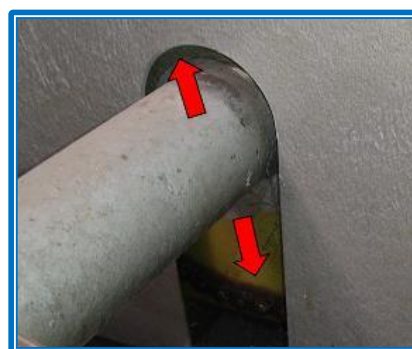
(Photo n°48 : Vue de la partie haute du protecteur)

NC-4 : Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) du système du pivotement de la butée escamotable présente des ouvertures résiduelles, (Matérialisées par les flèches rouges sur les photos ci-dessous) permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses.

Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



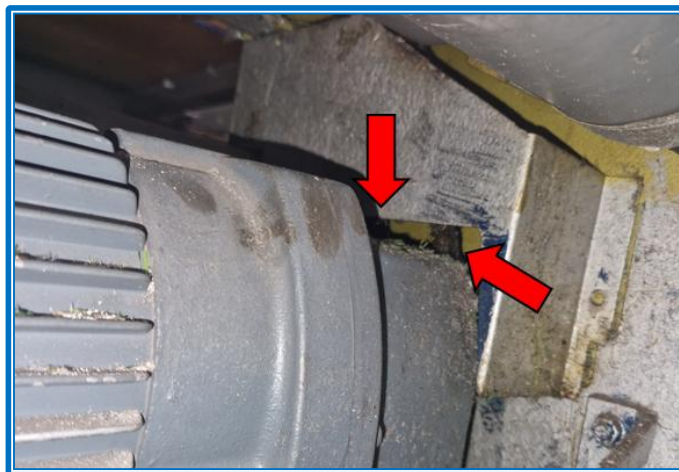
(Photo n°49 : Vue du côté droit du protecteur)



(Photo n°50 : Vue du côté gauche du protecteur)

NC-5 : Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) situés sur la partie inférieure des rouleaux motorisés du dérouleur présente des ouvertures résiduelles, (Matérialisées par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses.

Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°51 : Vue de la partie inférieure du dérouleur)

NC-6 : En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaînes) situés sur la partie supérieure des rouleaux du dérouleur, (Matérialisés par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) sont accessibles.

Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°52 : Vue de la partie supérieure du dérouleur)

NC-7 : En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (poulie/courroie) situés sous de la table à découpe servant au déplacement latéral du chariot de découpe, (Matérialisés par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) sont accessibles.

Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°53 : Vue de la poulie et courroie du système d'entraînement du chariot de découpe)

NC-8 : Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) des rouleaux de l'enrouleur présente des ouvertures résiduelles, (Matérialisées par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



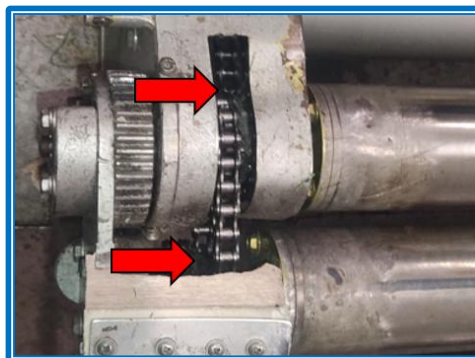
(Photo n°54 : Vue de la partie inférieure de l'enrouleur)

NC-9 : En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaînes) situés sur la partie inférieure des rouleaux de l'enrouleur, (Matérialisés par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°55 : Vue de la partie inférieure de l'enrouleur)

NC-10 : En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaînes) situés sur la partie supérieure des rouleaux de l'enrouleur, (Matérialisés par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.



(Photo n°56 : Vue de la partie supérieure de l'enrouleur)

R. 4324-2	Eléments mobiles de travail	NC
Les équipements de travail mus par une source d'énergie autre que la force humaine comportant des éléments mobiles concourant à l'exécution du travail et pouvant entraîner des accidents par contact mécanique sont disposés, protégés, commandés ou équipés de telle sorte que les opérateurs ne puissent atteindre la zone dangereuse.		NC-1 / NC-2 / NC3
Toutefois, lorsque certains de ces éléments mobiles ne peuvent être rendus inaccessibles en tout ou partie pendant leur fonctionnement compte tenu des opérations à accomplir et nécessitent l'intervention de l'opérateur, ces éléments mobiles sont, dans la mesure de ce qui est techniquement possible, munis de protecteurs ou dispositifs de protection. Ceux-ci limitent l'accessibilité et interdisent notamment l'accès aux parties des éléments non utilisées pour le travail.		NC-1 / NC-2 / NC3
Lorsque l'état de la technique ne permet pas de satisfaire aux dispositions des premier et deuxième alinéas, les équipements de travail sont disposés, protégés, commandés ou équipés de façon à réduire les risques au minimum.		NC-1 / NC-2 / NC3
Les dispositions du présent article sont également applicables aux équipements de travail servant au levage de charges mus à la main.		

Eléments de conformité :

La description des éléments mobiles concourant au travail les principes de protection des opérateurs contre les risques qu'ils présentent sont indiqués au chapitre 8.6.1 du présent rapport.

Eléments de non-conformité :

NC-1 : En l'absence de protecteur ou dispositif de protection, les éléments mobiles de la partie travaillante du couteau rotatif (Matérialisés par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques de coupure, de cisaillement, de sectionnement et de choc.



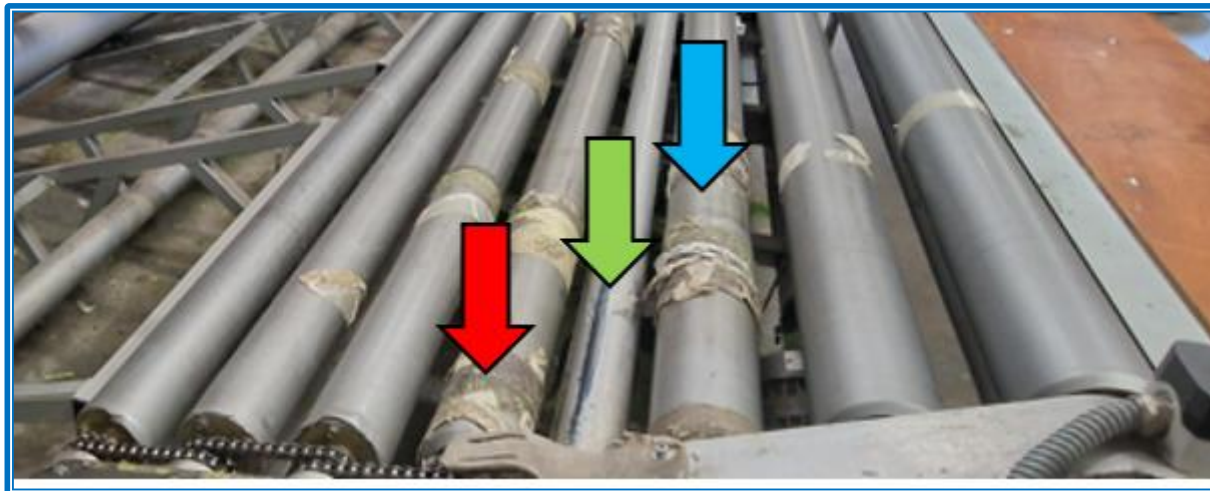
(Photo n°57 : Vue des parties travaillantes du couteau rotatif)

NC-2 : Le protecteur fixe ne couvre que partiellement les éléments mobiles non travaillants du couteau rotatif, (Matérialisés par les flèches rouges sur la photo ci-dessous) ce qui les rend accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques de coupure, de cisaillement, de sectionnement et de choc.



(Photo n°58 : Vue des parties non travaillantes du couteau rotatif)

NC-3 : La présence d'un espace important entre le quatrième rouleau motorisé (Matérialisé par la flèche rouge sur la photo ci-dessous) et le rouleau fixe (Matérialisé par la flèche verte sur la photo ci-dessous), ainsi qu'entre le cinquième rouleau motorisé (Matérialisé par la flèche bleu sur la photo ci-dessous) et ce même rouleau fixe de l'enrouleur, laisse un accès direct aux zones dangereuses. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, happement, enroulement, écrasement.



(Photo n°59 : Vue des rouleaux du dérouleur)

9.2 DE CONFORMITE – DOSSIER DE MODIFICATION

Article du code du travail		Avis
R. 4313-14	Certificat de conformité (machines d'occasion)	SO
Lors de la vente, de la location, de la cession ou de la mise à disposition à quelque titre que ce soit, en vue de son utilisation, d'un équipement de travail d'occasion ainsi que lors de la vente ou de la cession à quelque titre que ce soit, en vue de son utilisation, d'un équipement de protection individuelle d'occasion mentionné à la section 1 du chapitre 1er du présent titre, le responsable de l'opération remet au preneur un certificat de conformité par lequel il atteste que le produit concerné est conforme aux règles techniques qui lui sont applicables.		

Justification des avis « Sans Objet » :

La machine n'a pas fait l'objet d'une cession depuis sa mise en service à l'état neuf sur le marché européen.

Guide(s) technique(s) des opérations de modification des machines (Version 2014 et/ou 2019)		Avis
18/11/2014	Présence du dossier de modification (§3.4)	SO
07/2019	Présence du dossier de modification (§4.4)	SO
Pour remplir ces obligations et justifier du maintien en conformité, l'établissement par l'employeur d'un dossier de modification contenant la description de la modification et le résultat de l'évaluation des risques est nécessaire.		

Justification des avis « Sans Objet » :

La machine a fait l'objet d'opérations de modification avant le 30 novembre 2014 et n'en a pas fait l'objet depuis.

10 CONCLUSION

L'équipement de travail présente des non-conformités au regard du référentiel retenu.

Elles sont listées dans les tableaux ci-dessous.

10.1 NON-CONFORMITES RELEVANT DE PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

Les non-conformités constatées relèvent toutes d'une action de l'utilisateur ou d'une absence de maintien en état par l'utilisateur (utilisation).

Celles résultant d'une usure, d'un démontage ou d'une dégradation sont signalées dans la colonne **[D]** par la lettre **D**.

N°	Prescriptions techniques	Libellé	[D]
1	R. 4324-1	En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les zones d'angles rentrants situées aux points de convergence entre le rouleau non motorisé et chaque bande transporteuse en partie inférieure du convoyeur à bandes, sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.	
2	R. 4324-1	En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les zones d'angles rentrants situées aux points de convergence entre le rouleau motorisé et chaque bande transporteuse en partie supérieure du convoyeur à bandes, sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.	
3	R. 4324-1	Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) du rouleau d'entraînement du convoyeur à bandes présente des ouvertures résiduelles, permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.	
4	R. 4324-1	Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) du système du pivotement de la butée escamotable présente des ouvertures résiduelles, permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.	
5	R. 4324-1	Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) situés sur la partie inférieure des rouleaux motorisés du dérouleur présente des ouvertures résiduelles, permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.	
6	R. 4324-1	En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaînes) situés sur la partie supérieure des rouleaux du dérouleur, sont accessibles. Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.	

N°	Prescriptions techniques	Libellé	[D]
7	R. 4324-1	<p>En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (poulie/courroie) situés sous de la table à découpe servant au déplacement latéral du chariot de découpe, sont accessibles.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.</p>	
8	R. 4324-1	<p>Le protecteur fixe qui englobe partiellement les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaîne) des rouleaux de l'enrouleur présente des ouvertures résiduelles, permettant l'accès d'un membre supérieur aux zones dangereuses.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.</p>	
9	R. 4324-1	<p>En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaînes) situés sur la partie inférieure des rouleaux de l'enrouleur, sont accessibles.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.</p>	
10	R. 4324-1	<p>En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection, les éléments mobiles d'entraînement (pignons/chaînes) situés sur la partie supérieure des rouleaux de l'enrouleur, sont accessibles.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement.</p>	
11	R. 4324-2	<p>En l'absence de protecteur ou dispositif de protection, les éléments mobiles de la partie travaillante du couteau rotatif sont accessibles.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques de coupure, de cisaillement, de sectionnement et de choc.</p>	
12	R. 4324-2	<p>Le protecteur fixe ne couvre que partiellement les éléments mobiles non travaillants du couteau rotatif, ce qui les rend accessibles.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques de coupure, de cisaillement, de sectionnement et de choc.</p>	
13	R. 4324-2	<p>La présence d'un espace important entre le quatrième rouleau motorisé et le rouleau fixe ainsi qu'entre le cinquième rouleau motorisé et ce même rouleau fixe de l'enrouleur, laisse un accès direct aux zones dangereuses.</p> <p>Cette disposition peut exposer un membre supérieur aux zones dangereuses et présenter des risques d'entraînement, happement, enroulement, écrasement.</p>	

10.2 SYNTHÈSE DES NON-CONFORMITÉS CONSTATÉES

Les non-conformités constatées lors de la vérification de l'état de conformité de cet équipement de travail concernent principalement :

- Risques de coupure, de cisaillement, de sectionnement et de choc des membres supérieurs en raison de l'accessibilité en fonctionnement des éléments mobiles de la partie non travaillante et travaillante du couteau rotatif.
- Risques d'entraînement, happement, enroulement, écrasement des membres supérieurs en raison de l'accessibilité en fonctionnement des éléments mobiles des rouleaux de l'enrouleur.
- Risques d'entraînement, d'happement, d'enroulement et d'écrasement des membres supérieurs en raison de l'accessibilité en fonctionnement des éléments mobiles de transmissions.

11 ANNEXE(S)

N° Annexe	Objet de l'annexe	Nbre de pages
Annexe 1	Courrier de l'inspection du travail	02

Annexe I : Courrier de l'inspecteur de travail



Direction départementale de
l'emploi, du travail, des solidarités
de Haute-Garonne

Inspection du travail

Unité de Contrôle 5 Secteur Nord-Est de Haute-Garonne
Section : 7

Affaire suivie par : Olivier DANIEL
Tél. : 05 32 98 01 14 (taper 2)
Mél. : ddets-uc5@haute-garonne.gouv.fr

Réf. : OD/LR/253/12/24
Numéro IDOINE : 2024-1211413-004

Demande de vérification d'un équipement de travail

L'Inspecteur du travail soussigné,

VU les articles L. 4722-1, L. 4722-2 du Code du travail,

VU les articles R. 4722-5, R. 4722-6, R. 4722-7, R. 4722-8 du code du travail et l'arrêté du 22 octobre 2009 relatif aux modalités de réalisation des vérifications de l'état de conformité des équipements de travail à la demande de l'inspection du travail ainsi qu'aux conditions et modalités d'accréditation des organismes chargés de ces vérifications,

VU les éléments recueillis lors de la visite de contrôle du 03/12/2024 au sein de l'entreprise DELZONGLE MIDI-PYRENEES, route de LAVAUR 31130 Balma,

CONSIDÉRANT, en ce qui concerne les motivations de la demande de vérification de l'état de conformité, ce qui suit :

1. Lors du contrôle du 03/12/2024 précité, il a été constaté que des salariés de l'entreprise DELZONGLE MIDI-PYRENEES utilisent une machine de découpe de revêtements de sols.
2. Cette machine, de marque SEYBOLD + CO 7969 HOHENTENGEN (n° de série 33184) a été mise en service dans l'entreprise en 1984.
3. Cette machine comprend des éléments mobiles de transmission d'énergie (chaînes) dépourvus de protecteurs ou de dispositifs appropriés empêchant l'accès aux zones dangereuses et présentant des risques de contact mécanique pouvant entraîner des accidents.
4. Cette machine comprend des rouleaux, éléments mobiles concourant à l'exécution du travail, en mauvais état, dépourvus de protecteurs et présentant des risques de contact mécanique pouvant entraîner des accidents.
5. L'employeur responsable n'a pas pu présenter la notice d'instructions de cette machine.

DDETS Haute Garonne
Tél : 05 34 45 34 45
INSPECTION DU TRAVAIL 5 Esplanade Compans Caffarelli 8P 98016 31080 TOULOUSE Cedex 6



CONSIDÉRANT qu'il résulte de l'ensemble des éléments qui précèdent qu'il existe un doute quant au respect des prescriptions techniques et des règles d'utilisation auxquelles est soumis cet équipement de travail rendant nécessaire sa vérification.

En conséquence,

DECIDE

Article 1 : L'employeur est tenu de faire procéder à la vérification par un organisme accrédité de la conformité de l'équipement de travail Machine de découpe de marque SEYBOLD + CO 7969 HOHENTENGEN (n° de série 33184) aux dispositions suivantes :

Articles R.4321-1, R.4322-1, R.4322-3, R.4324-1 et R.4324-2 du Code du travail.

Article 2 : L'employeur saisira un organisme accrédité dans un délai de 15 jours à compter de la notification de la présente décision et en justifiera dans le même temps auprès du signataire.

Article 3 : L'employeur devra transmettre au signataire le rapport consignant les résultats de la vérification dès sa réception.

TOULOUSE , le 26/12/2024

L' Inspecteur du travail

Olivier DANIEL



Voie de recours :

La présente décision peut faire l'objet d'un recours par lettre recommandée avec accusé de réception devant le Directeur régional de l'économie, de l'emploi, du travail et des solidarités, 5, esplanade Compans Caffarelli BP 98016 Cedex 31080 TOULOUSE 6, dans un délai de maximum 15 jours à compter de sa notification.

Cette réclamation est un préalable obligatoire à tout recours contentieux.

La décision contestée doit être jointe au recours.