

PREVENIR

LES RISQUES DU METIER

N° 104 - 2^e TRIMESTRE 1985

3,50 F

RHÔNE-ALPES

PALETTES: UNE FAUSSE BANALITE

Ici on fabrique des palettes. Rien de plus simple qu'une palette en bois destinée au stockage et au transport de toutes sortes de matériaux, d'objets, de produits. Cependant, la fabrication d'un matériel aussi banal en apparence ne dispense pas de faire preuve d'ingéniosité: la preuve...

Chaque jour, 22 mètres cubes de grumes provenant d'une cinquantaine de kilomètres à la ronde sont livrés à Chazelles-sur-Lyon, petite commune de la Loire où une entreprise (1), fondée il y a 25 ans, les transforme en palettes. La production moyenne, de 500 palettes par jour, est assurée par 15 personnes.... Les grumes sont tour à tour tronçonnées, écorcées, débitées, découpées en planches et en plots servant à la confection des palettes. Chaque palette est constituée d'une semelle et de deux plateaux: un plateau de dessus et un plateau de dessous. L'assemblage se réalise au long d'une véritable chaîne de montage. Celle-ci comprend trois cloueuses: la cloueuse de semel-



(1) Ets Henri Baronnier.

1. Chaque jour, 22 mètres cubes de grumes sont réceptionnées et....

SUITE PAGE 2

SOMMAIRE

Palettes: une fausse banalité..... 1
Des automates dans de beaux draps.... 1
Quand sécurité et innovation se conjuguent..... 3 à 6

Publication trimestrielle éditée par
l'Institut national
de Recherche et de Sécurité
30, rue Olivier-Noyer, 75680 Paris cedex 14
Tél.: (1) 545-67-67

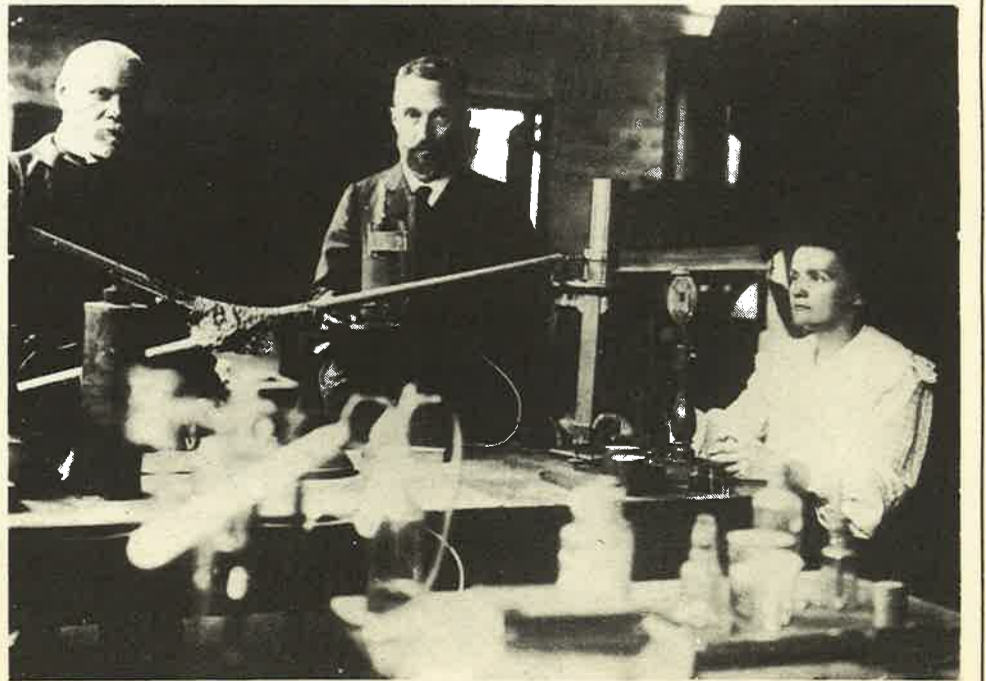
Abonnement: 12 F (4 numéros). Joindre paiement à la commande.

L.M.F. - L'Emancipatrice, Chennevières. Le directeur de la publication: D. Moyen. Certificat d'inscription CPPAP demandé. Anc. n°: 1143 AD 18/10/76.

MALADIE PROFESSIONNELLE ELLE S'APPELLE X

Lannée 1984, a marqué le cinquantième anniversaire de la disparition de Marie Curie. L'illustre physicienne n'aura connu que l'usage médical de sa découverte du radium.

Au cours de ces dernières décennies, les utilisations des substances radioactives se sont multipliées non seulement dans le domaine thérapeutique mais aussi dans l'industrie. Et les travaux exposant à des rayonnements ionisants se sont diversifiés à un tel point qu'il a paru nécessaire de refondre le tableau des maladies professionnelles les concernant, qui datait de 1946. C'est l'objet



SUITE PAGE 7

SUIITE DE LA PREMIÈRE PAGE

PALETTES: UNE FAUSSE BANALITE

les, la cloueuse de plateaux de dessus et celle de plateaux de dessous. A la sortie des cloueuses, les palettes sont retournées par des retourneurs et sont transportées d'un poste à l'autre sur tapis roulant. En fin de chaîne, un empileur retourne une dernière fois les palettes et les empile. Elles sont alors prêtes à être expédiées par camions dans toutes les régions de France.

L'implantation, en apparence anarchique, des machines, l'encombrement et la vétusté des locaux peuvent tromper et masquer l'effort réalisé en matière de sécurité au fur et à mesure du développement de l'entreprise. La sécurité : c'est l'absence vou-

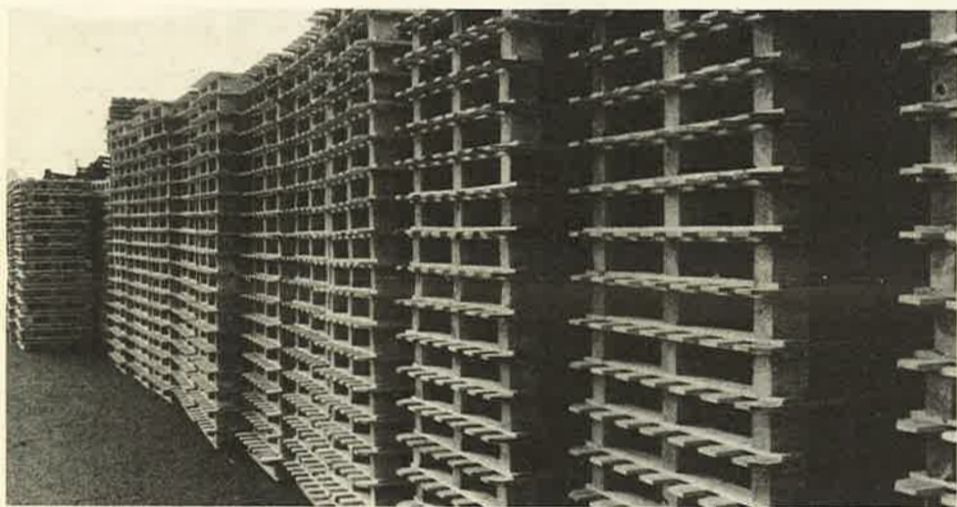
lue de certaines machines qui font tant de victimes dans les ateliers où l'on travaille le bois. La scie circulaire utilisée pour découper les planches des palettes a été remplacée par une multilames à alimentation automatique dont les outils (parties travaillantes) sont enfermés derrière un capot avec asservissement à contact électrique. L'ouverture de ce capot provoque l'arrêt immédiat de la machine. De même la toupie qui servait à chanfreiner les planches a cédé la place à une chanfreineuse deux faces à alimentation automatique et équipée, elle aussi, d'un dispositif d'arrêt de sécurité.

Autrefois, les palettes étaient assemblées, clouées au pistolet, retournées, déplacées, manipulées à la force du poignet. La mise en service d'une chaîne d'assemblage largement automatisée s'est traduite par un accroissement de la productivité et une amélioration sensible des conditions de travail. Avec le tapis roulant, les

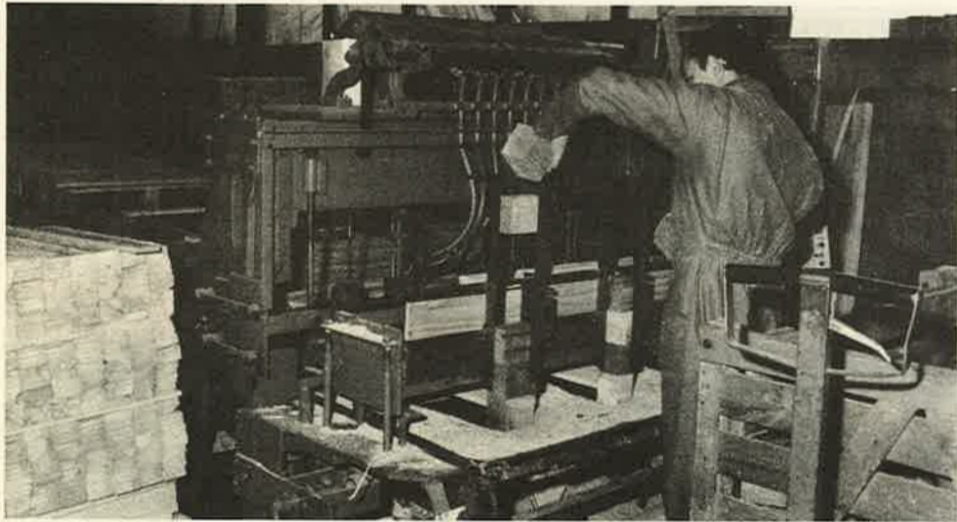
retourneurs et l'empileur, on a supprimé toute manutention manuelle des palettes. Les deux retourneurs sont des réalisations "maison" de même que la transformation apportée à la cloueuse de semelles. Auparavant, il fallait d'abord assembler plots et planches sur un gabarit. Désormais, il suffit d'alimenter la cloueuse en plots et planches : l'assemblage se fait seul, d'où un meilleur rendement et moins de fatigue.

Le système d'évacuation des copeaux provenant de la multilames est une autre réalisation "maison". Confectionné à partir d'un évacuateur de fumier modifié : il témoigne, lui aussi, de l'esprit de recherche du directeur-fondateur de cette entreprise. Une entreprise de taille modeste où l'on démontre que souci de la sécurité et amélioration des conditions de travail ne sont pas forcément une question de moyens.

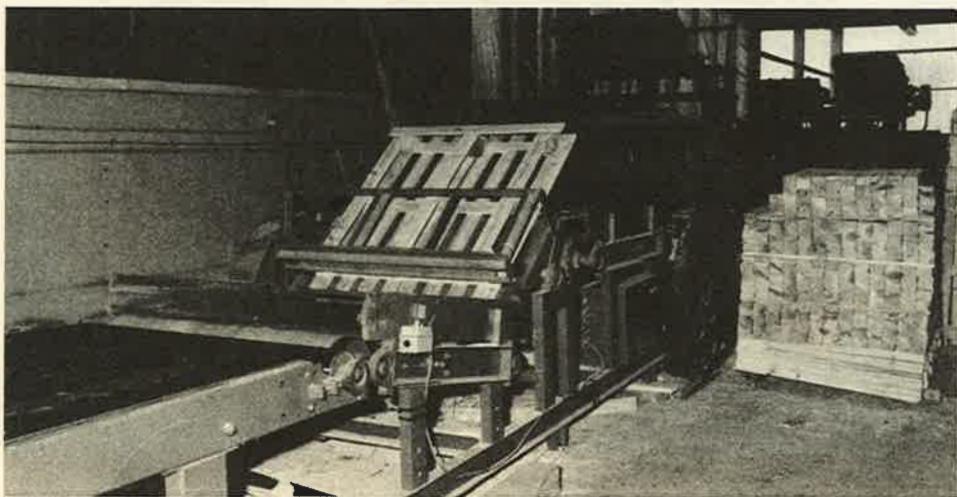
5



2



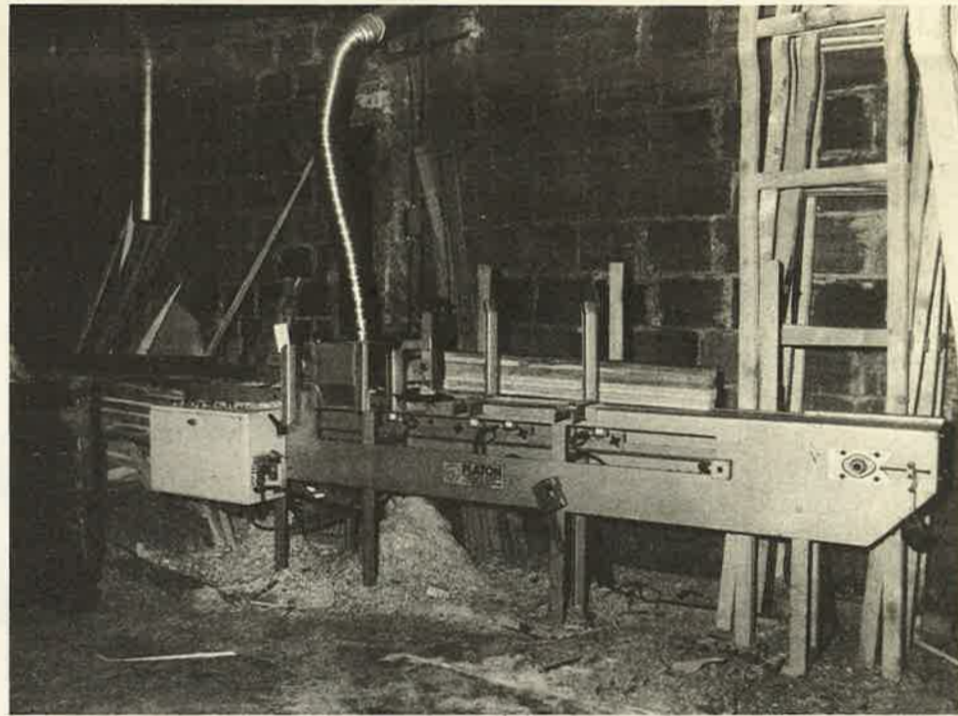
3



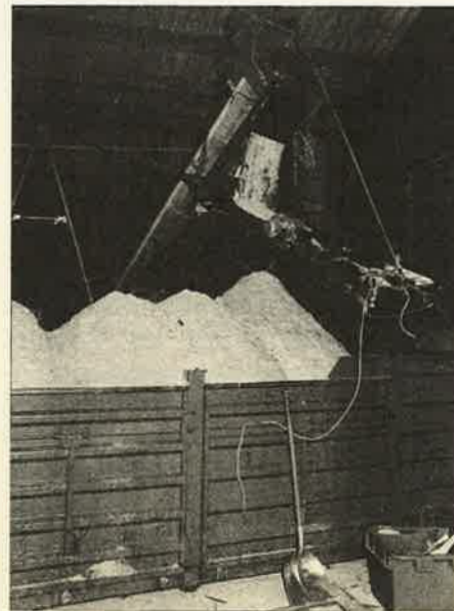
4



6



7



2. ... transformées en palettes.
3. La cloueuse de semelles est la première machine de la chaîne d'assemblage. L'opérateur alimente ici les rateleurs en plots. L'assemblage planches-plots se fait automatiquement.
4. Au sortir d'une des cloueuses, cette palette est basculée par un renverseur et va poursuivre son chemin sur le tapis roulant de la chaîne d'assemblage.
5. Sécurité : cette multilames capotée, surmontée d'un dispositif d'aspiration, a remplacé une dangereuse scie circulaire.
6. Autre remplacement synonyme de sécurité : une chanfreineuse deux faces accomplit un travail exécuté autrefois à la toupie.
7. Ingénieux : les copeaux produits par la multilames sont récupérés par... ce dispositif réalisé à partir d'un évacuateur de fumier modifié.