

FLASH INFO ACCIDENT

Les faits

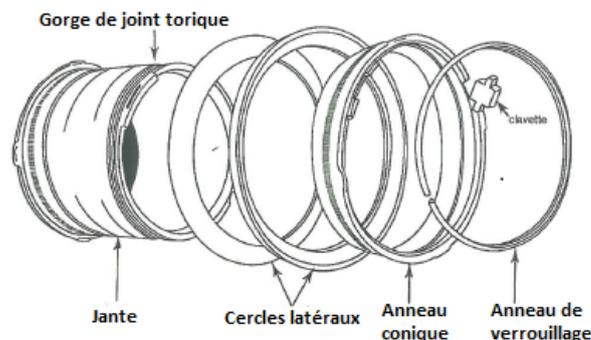


Ce jeudi 23 janvier 2020, un salarié âgé de 54 ans, d'un prestataire spécialisé dans les pneumatiques, est intervenu chez un adhérent PREVENCEM (non carrière) pour remplacer les 4 pneus d'une chargeuse Caterpillar 938 (diamètre 1,60 m environ). La mise en pression des pneus avant s'est déroulée sans problème. En gonflant le pneu arrière droit, le cerclage a été projeté avec violence sur le thorax de l'opérateur resté à proximité (sans éclatement du pneu). La puissance de l'impact a projeté la victime en arrière contre son camion d'intervention et l'arrière de sa tête a percuté un élément de ce véhicule. L'opérateur est décédé. L'enquête a déterminé que c'est le choc initial au thorax qui en est la cause.

Cet accident nous en rappelle malheureusement d'autres :

Description d'un accident survenu le 12 mars 2012 : Après un cinquième essai de remise en pression au cours du remontage d'un pneu d'engin, les cercles de jante sont violemment projetés heurtant un ouvrier au visage et à la tête. Plusieurs tentatives successives de gonflage (quatre à 0,5 bar), ayant révélé une fuite au niveau du joint torique, avaient conduit l'opérateur à oublier de mettre en place le cercle de verrouillage, unique garantie contre la projection des éléments de la roue. Les examens médicaux révèlent un nombre important de fractures faciales.

Rappels



Lors de la mise sous pression d'un pneu, le danger d'éjection des cercles et anneaux est toujours présent !

PREVENCEM

50, avenue Daumesnil
75012 PARIS



BONNES PRATIQUES

Date :

Exploitions ce flash accident

Exemple de bonnes pratiques mis en place suite à l'accident survenu en 2012 :



Barjuky

Mise à disposition d'un outil permettant de repousser le cercle latéral extérieur et l'anneau conique. Avec le système type « Barjuky », la mise en place du joint torique et la mise en pression sont réalisées de manière sécurisée.



Mise en place d'une **signalisation adaptée et balisage** durant les phases de gonflage des pneumatiques.



La mise en pression du pneumatique se fait à l'aide d'un manomètre muni d'un tuyau de 6m permettant à l'opérateur de se positionner **à 6m du pneu dans l'axe de la bande roulement.**

Prénom Nom et Signature	Prénom Nom et Signature

Ce risque est-il correctement analysé sur mon site (DSS/DU, plan prévention, permis de travail) ?

Oui Non

Ai-je les outils nécessaires pour réaliser cette opération en sécurité ?

Oui Non

Le personnel intervenant est-il formé pour ce type d'intervention ?

Oui Non