



Les travailleurs utilisent des gants (moulants) pour le travail à la scie circulaire. Cette pratique est-elle acceptable ?

Le marché des gants à usage professionnel s'est grandement élargi. Gants de cuir pour les travaux de manutention, de Kevlar contre les coupures liées aux chaînes des tronçonneuses, latex, nitrile, vinyle, pvc etc... La palette est très vaste et le choix est si compliqué que certains fabricants ont développé des logiciels principalement destinés à choisir le bon gant pour le bon usage.

Malgré cela, afin de répondre à la question qui est posée, **l'emploi des gants dits « moulants » ne peut convenir lors de l'utilisation d'une scie circulaire ou de toutes autres machines ayant des pièces en rotation.**

Raisons :

- Même si le risque d'entraînement des gants par la pièce en rotation est moindre, il n'est pas nul ;
gants trop grands, mal ajustés, mal conçus, inadaptés aux travaux etc.
- De plus la chaleur dégagée par le contact entre la pièce en mouvement et la matière du gant peut le coller au métal et entraîner la main de l'utilisateur.

Les principales normes relatives aux gants de protection :

Les normes EN 381-7 EN 388 et EN 420 demandent à ce que les gants soient résistants à la perforation, la déchirure, les coupures et à l'abrasion.

Ces normes ne concernent pas les gants « anti vibrations »

La norme EN 511 définit les exigences et méthodes d'essai des gants de protection contre le froid.

8.2 Protection contre les dangers liés à des outils en mouvement (Directive CFST 6512)

Art. 28, OPA Dispositifs et mesures de protection

2 Si le mode de fonctionnement prévu exige des interventions avec les mains dans les zones où se trouvent des outils en mouvement, les équipements de travail doivent être munis de dispositifs de protection adéquats, et des mesures de protection doivent être prises pour interdire l'accès involontaire à la zone.

4 Les équipements de travail munis de dispositifs de protection ne doivent pouvoir être utilisés que si ces dispositifs sont en position de sécurité ou si, en conditions de service particulières, la sécurité est garantie d'une autre manière.

Les outils en mouvement comprennent entre autres les mèches, les fraises, les lames de scie, les couteaux circulaires, les disques à meuler et les bandes abrasives.

Les opérations impliquant des dangers liés à des outils en mouvement comprennent entre autres:

- la mise en place et l'enlèvement des pièces à usiner dans la zone de travail située à proximité d'un outil en mouvement
- le maintien des pièces à usiner en position d'usinage pendant que l'outil est en mouvement
- l'introduction des pièces à usiner dans l'outil en mouvement permettant l'exécution de la procédure d'usinage.