

CONSEIL DE L'EUROPE

COMITÉ DES MINISTRES

(ACCORD PARTIEL DANS LE DOMAINE SOCIAL ET DE LA SANTÉ PUBLIQUE)

RÉSOLUTION AP (75) 2

CONCERNANT LA CONSTRUCTION ET L'EMPLOI DES CISAILLES À GUILLOTINE À MÉTAUX

*(adoptée par le Comité des Ministres le 11 avril 1975,
lors de la 244^e réunion des Délégués des Ministres)*

Les Représentants, au Comité des Ministres, de la Belgique, de la France, de la République Fédérale d'Allemagne, de l'Italie, du Luxembourg, des Pays-Bas, du Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, Etats parties à l'Accord partiel dans le domaine social et de la santé publique, ainsi que le Représentant de l'Autriche, Etat participant aux activités du Comité social dudit Accord partiel depuis le 19 octobre 1965 et à celles des deux sous-comités de sécurité et d'hygiène industrielles (questions mécaniques et questions chimiques) depuis le 4 avril et le 9 mai 1967 respectivement,

1. Vu la recommandation concernant la construction et l'emploi des cisailles à guillotine à métaux adoptée par le Comité social de l'Accord partiel en date du 24 octobre 1974 ;
2. Considérant qu'aux termes de son Statut, le but du Conseil de l'Europe est de réaliser une union plus étroite entre ses membres afin de sauvegarder et de promouvoir les idéaux et les principes qui sont leur patrimoine commun et de favoriser leur progrès économique et social ;
3. Compte tenu des dispositions du Traité de Bruxelles signé le 17 mars 1948, en vertu desquelles la Belgique, la France, le Luxembourg, les Pays-Bas et le Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord se sont déclarés résolus à resserrer les liens sociaux qui les unissaient déjà ;
4. Compte tenu du protocole modifiant et complétant le Traité de Bruxelles, signé le 23 octobre 1954 par les Etats signataires du Traité de Bruxelles, d'une part, et la République Fédérale d'Allemagne et l'Italie, d'autre part ;
5. Constatant que les sept Etats parties à l'Accord partiel qui ont repris, au sein du Conseil de l'Europe, l'exercice des activités sociales relevant de l'Organisation du Traité de Bruxelles, puis de l'Union de l'Europe occidentale (issue du Traité de Bruxelles modifié par le protocole mentionné sous l'alinéa 4 ci-dessus), ainsi que l'Autriche, qui participe aux activités du Comité social de l'Accord partiel et de ses deux sous-comités susmentionnés, se sont toujours efforcés d'être à l'avant-garde du progrès dans le domaine social et que, depuis de nombreuses années, ils ont entrepris une action tendant à l'harmonisation de leurs législations ;
6. Ayant à l'esprit les principes énoncés par la Charte sociale européenne (faite à Turin le 18 octobre 1961) ;
7. Considérant que la protection de la santé et de la sécurité des travailleurs est un élément majeur du progrès social ;

8. Convaincus qu'en vue d'assurer de meilleures techniques de sécurité des outils et des ouvriers les utilisant, il y a lieu d'encourager l'emploi de méthodes de protection répondant aux normes les plus élevées pratiquement applicables,

I. Recommandent aux Gouvernements des sept Etats parties à l'Accord partiel et à celui de l'Autriche de conformer leur réglementation concernant la construction et l'emploi des cisailles à guillotine à métaux aux dispositions ci-après, chaque gouvernement demeurant libre d'imposer des réglementations plus strictes ;

II. Invitent lesdits Gouvernements à tenir le Secrétaire Général du Conseil de l'Europe pleinement informé, tous les cinq ans, des suites qu'ils auront bien voulu donner à la présente résolution.

Chapitre 1 — Définitions et champ d'application

1.1. Définitions

Dans les présentes dispositions, on entend par :

- a. « cisaille à guillotine » : une machine construite pour cisailer, au moyen d'une lame droite se mouvant le long d'une contre-lame fixe et droite, des tôles métalliques placées sur une table de travail ;
- b. « presse-tôle » : un dispositif de la cisaille à guillotine qui presse la tôle sur la table de travail pendant la coupe.

1.2. Champ d'application

1.2.1. Les présentes dispositions sont applicables aux cisailles à guillotine à l'exception :

- a. des cisailles qui sont entraînées par la force humaine ;
- b. des cisailles qui sont destinées au travail à chaud des métaux ;
- c. des cisailles crocodile ;
- d. des machines à grignoter ou rogner ;
- e. des machines à gruger ;
- f. des cisailles à molettes ;
- g. des machines universelles pour sectionner les fers profilés ;
- h. des cisailles à ronds ;
- i. des machines à poinçonner.

Chapitre 2 — Prévention des accidents pouvant être causés par les lames et les presse-tôle des cisailles à guillotine

2.1. Protection de la partie avant

2.1.1. Cas des cisailles à guillotine sans presse-tôle

Sur les machines sans presse-tôle un protecteur fixe doit être monté de préférence à tout autre type de protection. Le protecteur choisi doit empêcher que les doigts ne puissent accéder aux lames.

Le protecteur ne doit pas gêner la mise en place des tôles à cisailer pour lesquelles la cisaille est conçue.

Le protecteur doit être rigide et permettre une bonne visibilité.

Lorsque les tables comportent des évidements aménagés pour les boulons qui fixent la lame inférieure, il est nécessaire de les obturer par des plaques amovibles afin d'interdire l'accès à cette lame, par les évidements, sous le protecteur.

2.1.2. Cas des cisailles à guillotine avec presse-tôle

2.1.2.1. Protection du presse-tôle

Les cisailles à guillotine avec presse-tôle à vérins presseurs doivent être munies d'un protecteur fixe simple ou composé, suffisamment rigide. Ce protecteur doit être situé devant la lame et le presse-tôle à une hauteur au-dessus de la table telle que l'engagement des

doigts sous les pieds du presse-tôle soit impossible et que la main ne puisse atteindre la lame en passant sous le protecteur.

Le protecteur doit permettre une bonne visibilité de la ligne de coupe.

2.1.2.2. Presse-tôle d'une seule pièce à levée limitée

Sur les cisailles avec presse-tôle d'une seule pièce, l'écran devant celui-ci est facultatif si la distance entre la partie inférieure du presse-tôle et la table ne peut excéder 6 mm et à condition que les encoches aménagées dans le presse-tôle soient obturées tout en maintenant la visibilité sur la ligne de coupe.

2.1.2.3. Protecteur mobile

Si la cisaille à guillotine est équipée d'un protecteur mobile de la partie travaillante des lames et éventuellement du presse-tôle, ce protecteur mobile doit interdire l'accès à la zone dangereuse pendant les opérations de pression et de découpe des tôles. La commande de la descente du presse-tôle et de la lame ne devra être possible que si le protecteur mobile est en position de sécurité.

2.2. Protection des parties latérales

L'accès à la lame ou au presse-tôle par les parties latérales du bâti doit être interdit soit par construction, soit par des écrans fixes.

2.3. Protection de la partie arrière

L'accès à la zone dangereuse de la lame par l'arrière de la cisaille à guillotine devrait être rendu impossible par construction ou par un dispositif rapporté.

2.4. Protection de la partie supérieure

L'accès à la lame par le haut doit être rendu impossible.

2.5. Dispositions particulières

2.5.1. Cisailles à guillotine mécaniques

Les cisailles à guillotine mues mécaniquement et commandées par un embrayage rigide (à clavette ou à griffe) ou par un embrayage à friction à commande électropneumatique doivent répondre aux conditions suivantes :

— Les cisailles à guillotine travaillant en coup par coup doivent être pourvues d'un dispositif antirépétiteur empêchant la cisaille de fonctionner plus d'une fois, même lorsque le dispositif de commande est maintenu en position de marche.

— Après chaque coupe en coup par coup ou après chaque cycle de travail en continu, la lame doit être automatiquement ramenée dans sa position la plus élevée.

— Un frein efficace facilement réglable doit être capable lors du débrayage d'arrêter le coulisseau dans sa position la plus élevée et de la maintenir dans cette position.

2.5.2. Cisailles à guillotine hydrauliques

Si les cisailles à guillotine hydrauliques ont la possibilité de fonctionner en marche continue ou en marche coup par coup, elles devront être munies d'un dispositif interdisant la répétition du cycle, lorsqu'elles travaillent en coup par coup. Ce dispositif devra empêcher les cisailles d'effectuer plus d'un coup, même si le dispositif de commande est maintenu en position de marche.

2.6. Protection des dispositifs de commande

2.6.1. Le dispositif de mise en marche et d'arrêt de toute cisaille à guillotine doit être conçu et réalisé de telle sorte :

- a. qu'il puisse être commandé facilement et en toute sécurité du côté des postes de travail ;
- b. que la cisaille à guillotine ne puisse être mise en marche par la chute de pièces ou par le contact inopiné avec un mécanisme de commande ;
- c. qu'il n'impose pas un effort excessif à l'opérateur ;
- d. que le retour à la position de repos soit automatique.

2.6.2. Dans le cas de l'utilisation de plusieurs pédales mobiles, celles-ci doivent être interverrouillées, de façon que la machine ne puisse être mise en marche que si toutes les pédales non verrouillées sont sollicitées.

- 2.6.3. Les cisailles à guillotine comportant plusieurs modes de commande et modes de travail doivent être équipées de dispositifs de sélection du mode de travail et du mode de commande. Ces dispositifs doivent être facilement accessibles et prévus de telle façon que les diverses positions choisies soient bien distinctes. La mise en place de ces diverses positions ne doit être possible que moyennant l'utilisation d'un outil spécial ou d'une clé.

Chapitre 3 — Conception générale et construction des cisailles à guillotine

- 3.1. Les cisailles à guillotine et les protecteurs doivent être de bonne construction, exécutés en matériaux de bonne qualité et présenter une résistance suffisante.
- 3.2. Les cisailles à guillotine doivent être conçues de manière qu'une surcharge dangereuse soit impossible.
- 3.3. Toutes les parties saillantes mobiles et tous les autres éléments mobiles des cisailles à guillotine doivent, pour autant qu'ils présentent un danger, être complètement protégés.
- 3.4. La conception et la construction des cisailles à guillotine et des protecteurs ou autres dispositifs de sécurité doivent permettre de graisser efficacement toutes leurs pièces mobiles, sans qu'il soit nécessaire de démonter les protecteurs.
- 3.5. Les presse-tôle doivent être conçus et placés de façon à permettre une bonne visibilité et un éclairage maximal de la ligne de coupe.
- 3.6. Les cisailles à guillotine de forte capacité doivent comporter dans leur table des billes de glissement, des rouleaux de glissement ou autres dispositifs qui facilitent la manutention des tôles lourdes.

Chapitre 4 — Dispositions générales

- 4.1. Toute cisaille à guillotine doit avoir une plaque signalétique indiquant de façon claire et ineffaçable, les informations suivantes :
- a. le nom du fabricant ;
 - b. les numéros de fabrication et l'année de construction ;
 - c. l'épaisseur maximale (en mm) autorisée de la tôle à cisailer en fonction de ses propriétés mécaniques.
- 4.2. Toute cisaille nouvellement construite doit être accompagnée d'un livret de service contenant les indications suivantes : une description détaillée du fonctionnement de la cisaille à guillotine, les schémas électriques, pneumatiques, hydrauliques et de lubrification, ainsi que des instructions nécessaires au montage, au réglage, au graissage et à l'entretien de la machine.

Chapitre 5 — Consignes à respecter par l'utilisateur lors de l'emploi des cisailles à guillotine

- 5.1. Toute cisaille à guillotine doit être utilisée en respectant les caractéristiques fournies par le constructeur.
- 5.2. Aucune cisaille à guillotine ne doit être utilisée sans qu'elle soit munie des dispositifs de protection appropriés.
- 5.3. Lorsque l'enlèvement des pièces découpées ou des déchets est effectué manuellement, un plan incliné d'évacuation des pièces ou déchets doit être installé, de telle sorte qu'il ne soit pas nécessaire d'approcher des parties en mouvement de la machine.
- 5.4. Lorsque l'alimentation de la cisaille à guillotine se fait manuellement par l'arrière, un dispositif de protection doit assurer la sécurité, aussi bien à l'avant qu'à l'arrière.
- 5.5. Lorsque les tôles à découper sont minces et difficiles à positionner sur la butée arrière, des dispositifs appropriés de manutention doivent être utilisés.
- 5.6. Pour le cisailage de fins de tôles, il y a lieu d'utiliser, dans toute la mesure du possible, un poussoir ou tout autre dispositif approprié pour introduire la tôle sous le presse-tôle et la lame.
- 5.7. Dans le cas où la levée du presse-tôle est réglable, celle-ci doit être limitée à la hauteur minimale compatible avec l'épaisseur des tôles à cisailer, compte tenu des défauts de planéité de celles-ci.

- 5.8. Pour la manutention des tôles, des gants et des chaussures de protection doivent être mis à la disposition du personnel.

Chapitre 6 — Examen, inspection et essai

- 6.1. Des dispositions doivent être prises pour l'examen et l'essai approfondis de toute cisaille à guillotine et de ses protecteurs avant qu'ils ne soient mis en service pour la première fois. Par la suite, des examens et essais analogues doivent avoir lieu à intervalles appropriés. Ce travail doit être confié à des personnes compétentes et leurs observations doivent être enregistrées.
- 6.2. Tout défaut révélé à l'examen et à l'essai doit être corrigé immédiatement ou dans un délai fixé en fonction de l'importance du défaut, selon l'opinion de la personne compétente.
- 6.3. Une formation particulière doit être donnée aux personnes qui montent, remontent, règlent ou essaient les outils des cisailles à guillotine ou qui installent ou règlent les dispositifs de sécurité sur ces cisailles.

Chapitre 7 — Réparation et entretien

- 7.1. Avant qu'on ne procède à des réparations sur une cisaille à guillotine ou sur son protecteur ou autre dispositif de sécurité, la machine doit être arrêtée et isolée de sa source d'énergie.
- 7.2. Les mêmes précautions doivent être prises avant les opérations de nettoyage, de démontage ou de remontage des organes mécaniques et pour la mise en place et la fixation des outils sur une cisaille ; de plus, des précautions indispensables doivent être prises pour prévenir la chute d'outils ou d'éléments de machine.

Glossary of terms for guillotines
Glossaire de termes pour les cisailles à guillotine

English/Anglais	German/Allemand	French/Français	Italian/Italian	Dutch/Néerlandais
hand operated shear	Hebelschere	cisaille à levier	cesoia a leva	handschaar
crocodile shear	Krokodil-Schrottschere	cisaille crocodile	cesoia coccodrillo	krokodilschaar
nibbling or trimming machine	Aushauschere	machine à grignoter ou rogner	cesoia intagliatrice e roditrice	knabbelschaar
notching machine	Ausklinkmaschine	machine à gruger	stozzatrice	notchmachine
circular shear	Scheibenschere	cisaille à molettes	cesoia a coltelli circolari	cirkelvormige schaar
universal shear	Universalschere	cisaille universelle	cesoia universale	universele schaar
bar shear	Rundeisenschere	cisaille à fers ronds	cesoia parallela	rondijzer schaar
punching machine	Lochscherer	machine à poinçonner	punzonatrice	ponsmachine
guillotine	Guillotinschere	cisaille à guillotine	cesoia a ghigliottina	guillotineschaar
hydraulic guillotine	Ölhydraulische Tafelblechschere	cisaille hydraulique	cesoia a ghigliottina idraulica	hydraulisch metaalschaar
frame	Ständer	bâti	montanti	frame
table	Tisch	table	tavola	tafel
slide	Stössel	coulisseau	slittone	glijstuk
blade	Messer	lame	lama	mes
clutch	Kupplung	embrayage	innesto	koppeling
overloading	Überlastung	surcharge	sopracarico	overbelasting
pedal	Fusstritt	pédale	pedale	pedaal
hold-down	Blechhalter	presse-tôle	premilamiera	plaatdrukker
jack hold-down clamp	Niederhalter-Kolben	vérin hydraulique	pistoncino pressore	aandruk vijzel
sheet metal	Blech	tôle	lamiera	metaalplaat
back gauge	Ruckführer	butée arrière	registro posteriore	achterste stootblok
guard	Schutzeinrichtung	protecteur	protezione	bescherming
cutting line	Schnittlinie	ligne de coupe	filo di taglio	snijlijn
brake	Bremse	frein	freno	rem
flywheel	Schwungrad	volant	volano	vlieg wiel
drive belt	Treibriemen	courroie	cinghia	drijfriem
key	Keilkupplung	clavette	chiavetta	spie
claw	Klauenkupplung	griffe	griffa	klaauw
friction clutch	Reibungskupplung	embrayage à friction	innesto a frizione	wrijvingskoppeling
anti-repeat device	Nachschlagsicherung	dispositif anti-répétiteur	dispositivo anti-ripetitore	naslag veiligheid
selector	Wahlschalter	sélecteur	selettore	keuzenrichting
locked	gesperst	verrouillé	bloccato	blokkering
castor	Zuführeinrichtung (Kugelbahn)	bille de glissement	sfera di scorrimento	glijkogel
roller	Zuführeinrichtung (Rollenbahn)	rouleau de glissement	rullo	glijrol
manual inclined plate	Bedienungsanleitung Geneigte Platte (Rutsche)	livret de service plan incliné	libretto d'istruzioni piano inclinato	handleiding hellendvlak