

Zeitschrift: Technique agricole Suisse

Herausgeber: Technique agricole Suisse

Band: 50 (1988)

Heft: 2

Artikel: Sécurité à l'atelier

Autor: Klauser, Peter

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1084890>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 05.02.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Sécurité à l'atelier

Peter Klauser, SPAA, Schöftland

La publicité n'hésite pas à comparer l'équipement des cabines de tracteur à celui du cockpit des avions. Une attention considérable est réservée à ce poste de conduite, ceci pour des raisons d'économie du travail. Il ne vient pourtant à l'idée de personne de mettre en parallèle l'atelier avec un hangar d'aviation. Cet endroit ne possède pourtant pas une importance moindre que la cabine du tracteur car les travaux que l'on y réalise permettent d'épargner à la fois temps et argent. C'est pourquoi il vaut la peine de rappeler les notions fondamentales relatives au fonctionnement économique et sûr de l'atelier.

Atelier aménagé rationnellement.

Exemple à ne pas suivre.



Composition et grandeur de l'atelier

Un atelier spacieux permet de réduire à long terme les frais spécifiques des machines. En effet, il est ainsi possible d'y entretenir également les grandes machines telles la herse et la piroouette. Réduire excessivement le volume de l'atelier ne constitue donc pas une bonne économie.

Il s'agit de veiller également aux dimensions de la porte, au minimum 2,75 m de haut et 3 m de large. Celle-ci ne doit en outre pas réduire la hauteur du passage, c'est pourquoi les portes basculantes s'avèrent mal appropriées pour les ateliers.

Il faut prévoir une petite porte permettant le passage des personnes dans toute nouvelle construction ou lors du remplacement des portes de grandes

dimensions. Toutes les portes doivent s'ouvrir vers l'extérieur afin que leur ouverture ne soit pas entravée en cas d'incendie. La surface vitrée doit correspondre à 10% de la surface au sol afin d'assurer un bon éclairage naturel, ce qui préserve les yeux. Il est possible d'équiper les portes de plaques translucides en matière synthétique. L'utilisation de vitres en verre est déconseillée en raison de



Fig. 1: Cette forme de poignée de porte permet d'éviter les blessures au pouce.

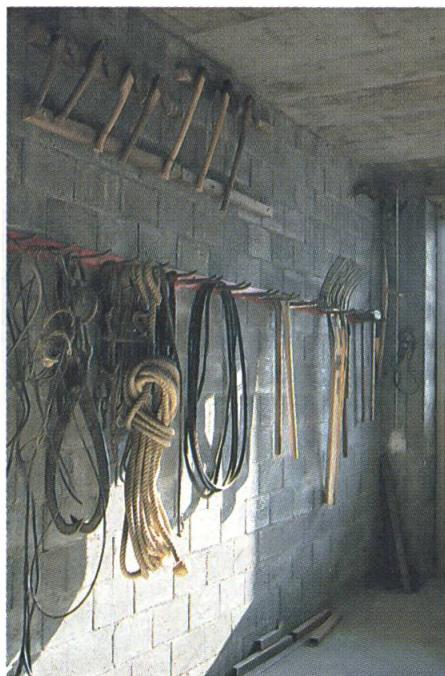
leur poids important et de leur relative fragilité.

En ce qui concerne les portes à cadre métallique, des poignées spéciales (voir fig. 1) permettent d'éviter de graves blessures au pouce.

Entreposage ordonné du matériel

L'entreposage du matériel doit répondre à trois exigences principales:

- Etre bien ordonné
- Assurer un roulement (les antiquités n'y ont pas leur place)



Une bonne disposition d'ensemble épargne beaucoup d'énergie.



Recyclage: des bidons en matière synthétique servent au rangement du petit matériel.

- Ne présenter aucun risque de chute.

Afin de conserver une vision d'ensemble de la réserve, des rangements périodiques restent indispensables. La grandeur de celle-ci doit être adaptée à l'atelier, de façon à pouvoir travailler non au sein d'un amoncellement de matériel, mais plutôt dans un atelier vaste et ordonné.

Des étagères, tiroirs et parois de rangement permettent de maintenir aisément l'ordre à l'atelier. L'importance des étagères est démontrée par les nombreux tablars surchargés que l'on rencontre dans la plupart des ateliers. Afin d'utiliser au mieux une paroi pour l'entreposage, les rayons doivent résister à une charge de 50 kg par mètre linéaire. L'espace optimal entre les tablars correspond à 30 - 60 cm.

Une échelle ou un escabeau se révèle indispensable pour atteindre facilement les tablars supérieurs. Les patins en caoutchouc évitent tout risque de glissement de l'échelle sur le

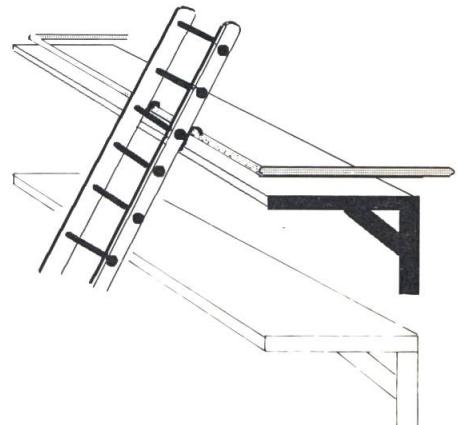
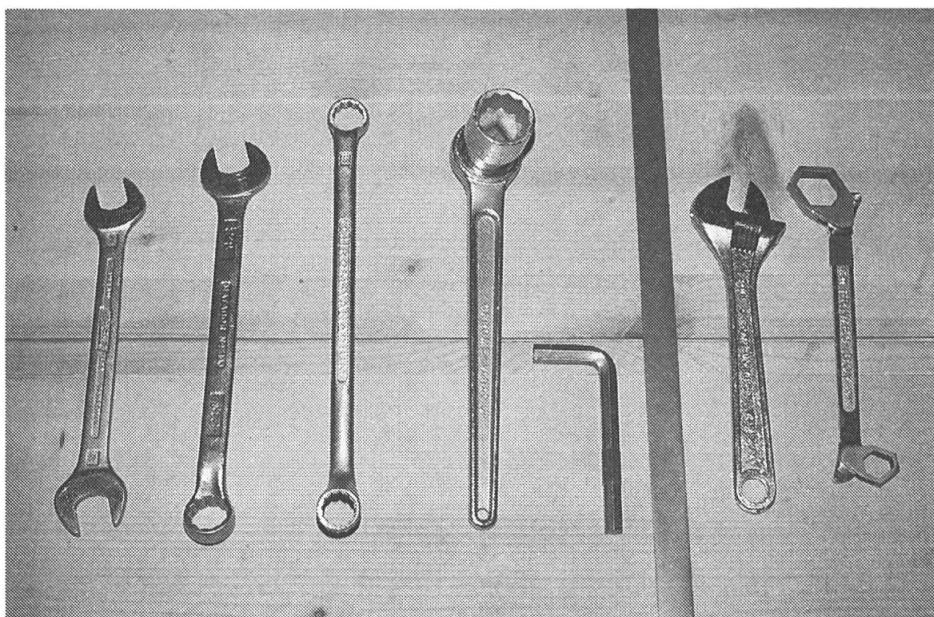


Fig. 2: Des chutes lourdes de conséquences peuvent être prévenues en fixant le sommet de l'échelle.

sol. La partie supérieure de l'échelle peut également être retenue à l'aide de crochets fixés au bord du rayon (voir fig. 2). Des tiroirs appropriés permettent de ranger le petit matériel et certains outils. Leur contenu doit figurer clairement sur étiquettes. Les armoires récentes à grands tiroirs n'autorisent l'ouverture que d'un seul tiroir à la fois de façon à ce qu'elles ne puissent se renverser. Les anciens modèles n'offrent pas cette sécurité de telle sorte qu'il faut les fixer à la paroi.



Les spécialistes préfèrent les outils spécifiques de qualité aux outils bon marché à usages multiples.

Etabli ergonomique et sûr

La hauteur idéale de l'établi se situe entre 85 et 95 cm. Cela semble haut comparativement à une table. Il faut cependant faire remarquer que le travail à l'établi s'effectue debout! Lorsque l'on travaille penché pendant une longue période, le dos en souffre et une fatigue rapide apparaît. La hauteur de l'étau possède également une importance non

négligeable. La place pour une main doit subsister entre le coude et les mâchoires de l'étau (voir fig. 3). Sur sol bétonné, un petit plancher de travail s'avère très pratique.

En ce qui concerne la prévention des incendies, les prescriptions cantonales sont déterminantes. Elles stipulent que des carburants ne peuvent être entreposés dans l'atelier. Les murs et les plafonds doivent être construits en matériaux incombusti-



Fig. 3: Hauteur correcte de l'étau.

bles. Dans les anciens bâtiments, la pose de plaques anti-feu est suffisante.

Eclairage, chauffage et ventilation

La conception de l'éclairage ne s'improvise pas même lorsque la surface vitrée semble suffisante. La lumière artificielle doit être assez claire sans éblouir et bien répartie. Les tubes néon se révèlent mal appropriés pour l'éclairage de l'établi. Moyennant une légère augmentation du coût, il est possible d'obtenir des lampes néon avec réflecteur. Aux abords de l'établi, une lumière suffisante est assu-



Outils à mains mal entretenus . . .



. . . comme neufs après meulage.

rée en installant un tube néon par mètre courant. En ce qui concerne le reste de l'atelier, il s'agit de prévoir quatre tubes néon pour 10 m², ce qui correspond à 16 Watt/m². Une lampe balladeuse s'avère fort utile pour la réparation de machines. Un chauffage et une ventilation correctes sont déterminants pour un bon climat de travail. Comme la température de l'atelier reste relativement basse, il s'agit de veiller prioritairement à une ventilation adéquate. Dans le cas des ateliers relativement grands, soit dès 50 m², une ventilation forcée est recommandée. Celle-ci permet de prélever les gaz lourds toxiques et explosifs se trouvant à proximité de la surface du sol. Dans les fosses de réparation, une telle ventilation est obligatoire. Les travaux de soudure électrique provoquent, selon le métal, des fumées et des gaz hautement toxiques. Un ventilateur permet l'aspiration des gaz à l'endroit précis où ils sont formés. De cette manière, une quantité minimale en énergie de chauffage coûteuse se perd. Cela peut être réalisé au moyen d'un petit ventilateur placé aux abords immédiats de la table de soudage. Une hotte d'aspiration pour la soudure s'avère très pratique car la qualité de l'air à l'atelier ne se trouve pas influencée. L'air frais chauffe presque deux fois plus vite que l'air vicié. Les chauffages électriques à air chaud ou autres systèmes apparentés sont les mieux adaptés comme source de chaleur. Les chauffages à combustion sont fortement déconseillés en raison du risque d'incendie et d'explosion qu'ils présentent. En effet, les travaux impliquant l'utilisation de peintures, sol-

vants et benzine sont fréquents. Lorsque l'atelier fait partie intégrante de la maison d'habitation, la meilleure solution consiste à le relier au chauffage central.

Outils et machines

L'utilisation d'outils et de machines adéquats permet d'éviter bon nombre d'accidents. Chaque outil possède un domaine d'utilisation bien déterminé. Lorsque les limites d'utilisation sont franchies, soit la sécurité, soit l'outil lui-même en souffre:

- Les tournevis se voient souvent utilisés comme ciseaux; ce qui provoque, en cas de rupture du manche, des blessures de la main difficiles à guérir.
- La clef doit toujours être adaptée aux dimensions du boulon.
- Le choix d'outils universels constitue une très mauvaise économie de place et d'argent.
- Les boulons rouillés ne peuvent être débloqués qu'à l'aide de clefs de très bonne qualité.

Les outils doivent également être entretenus. Il faut remplacer les manches de marteau branlants ou les fixer à nouveau à l'aide de coins appropriés. Le commerce spécialisé offre des coins métalliques conçus pour ce faire. Les anciens marteaux et les burins présentent souvent des bords pourvus d'échardes très coupantes. L'action de frapper provoque parfois la projection de celles-ci dans les yeux des personnes se trouvant à proximité. C'est pourquoi il s'agit de meuler ces outils périodiquement.

Les machines électriques portatives font également courir certains risques. La rupture du disque de la meule a déjà causé de nombreux accidents parfois mortels. La protection du disque ne doit donc être enlevée sous aucun prétexte.

Appareils à air comprimé et de soudure autogène

De nombreux agriculteurs n'ont pas conscience de détenir une bombe à retardement dans leur atelier. De l'eau de condensation s'accumule avec le temps dans le réservoir à air comprimé des installations utilisant ce système, ce qui cause l'apparition de rouille. Celle-ci ne peut être décelée par l'utilisateur, ce qui présente de ce fait un grave danger. Les réservoirs sous pression doivent donc être vérifiés chaque année par un spécialiste. Ils ne disposent malheureusement pas tous d'ouvertures de contrôle appropriées. De telles bombes potentielles sont à remplacer impérativement après dix ans au plus. Les compresseurs récents doivent posséder deux ouvertures de contrôle d'un diamètre minimal de 5 cm. Le bricolage d'une telle installation relève de l'inconscience grave.

L'utilisation d'un appareil de soudure autogène nécessite une formation spécifique. L'ASETA dispense de tels cours chaque année.

De plus amples renseignements peuvent être obtenus au SPAA, Grange-Verney, 1510 Moudon (Tél. 021 - 905 44 28).