



## Happé par le mouvement du pressoir

Dans un centre de pressurage, un salarié saisonnier fait une chute au cours d'une opération de nettoyage d'un pressoir.

# Nettoyage du pressoir VIGILANCE

### CIRCONSTANCES DE L'ACCIDENT

Le nettoyage du centre de pressurage après vendanges est réalisé par équipes de trois.



Un opérateur par pressoir dans la même rangée, de façon à rester proches sans risquer de se gêner. Trois jours sont nécessaires pour effectuer le nettoyage complet d'un pressoir avant hivernage.

Troisième jour de nettoyage, 16h40 ; la journée de travail se termine à 17h00. Un opérateur achève le nettoyage de son premier pressoir, par rinçage au nettoyeur haute pression.



### HYPOTHESE

Chaque pressoir est équipé d'un tableau électrique qui permet de forcer son avancement ; ce tableau est fermé par une clef détenue par le chef de cuverie, absent à ce moment.

Pour le manœuvrer, l'opérateur descend donc de la passerelle, se rend au tableau de commande général (qui centralise les commandes de toute la cuverie), parvient à faire pivoter le pressoir puis remonte à son poste.

Cette intervention met en route une procédure de nettoyage alternatif ; le salarié reprend, sans le savoir, sa tâche dans une phase de temporisation.

Au moment de la remise en route automatique du pressoir, dans le sens opposé à la première rotation déclenchée par le salarié, celui-ci se trouve dans le cylindre. Il sort précipitamment mais tombe tête la première entre le corps du pressoir et le carter de protection, dans l'espace nécessaire au passage de la porte du cylindre.

La machine est stoppée par les collègues proches, qui ont entendu un cri et actionné les arrêts d'urgence.

### Un enchaînement de faits

- L'opérateur quitte son poste sans prévenir ses collègues.
- Le chef de cuverie ne voit pas l'initiative prise par cet opérateur.
- Les dispositifs de sécurité du pressoir n'ont pas été adaptés à la configuration locale.
- Le panneau principal de commande n'est pas consigné, un opérateur peut remettre en fonctionnement l'équipement.
- L'opérateur ignore l'existence d'un cycle "alternatif".

## CAUSES PROBABLES

### Aptitude au poste et formation

Embauché en contrat à durée déterminée (CDD) pour la campagne de vendanges, au poste de lavage de caisses, le salarié voit son CDD renouvelé pour le nettoyage des pressoirs.

Sa formation a été uniquement assurée par transmission orale des consignes, par le responsable de production et le conducteur de pressoir.

### Organisation du travail, respect des consignes

Le salarié a manipulé les commandes ; personne ne s'en aperçoit. Seul le responsable de centre est habilité à manipuler le tableau

de commande principal, qui n'est pas équipé d'un dispositif de verrouillage (mécanique ou électronique).

Le nettoyage manuel doit se faire depuis la plate-forme uniquement.

Pour une raison inconnue, le salarié est monté au dessus des carters avec la lance du nettoyeur haute pression.

### Conformité

Neuf et conforme ne sont pas synonymes. Le pressoir est vendu avec un montage standard, propre à une région viticole du sud de la France. Le fabricant a délivré une attestation de conformité pour la machine seule. Mais celle-ci n'a pas été adaptée à

la configuration Champagne : dans ce cas précis, remplissage sous dalle, plate-forme intermédiaire.

Un câble d'arrêt d'urgence, d'origine, se retrouve au niveau du caillebotis. Aucun dispositif de coupure d'urgence n'est présent entre le haut du carter et le cylindre.

### Consignation électrique

Le panneau central est librement accessible, les commandes intuitives.

Pas de panneau d'interdiction ou de restriction d'accès.

## Que faut-il faire pour éviter ce type d'accident ?

### 1- Avant l'achat

réaliser un cahier des charges qui prévoit une adaptation de la machine aux contraintes et qui servira à réceptionner le matériel (avec l'aide d'un organisme agréé par exemple).

### 2- Mettre en place une procédure de consignation

Les dispositifs existent : l'interrupteur sectionneur comporte un œillet rétractable prévu pour y poser un cadenas, qui peut être personnalisé.

Pour manœuvrer le pressoir, un interrupteur à clef avec rappel au centre, un sélecteur, un voyant témoin de fonctionnement.

### 3- Adapter le câble d'arrêt d'urgence à la configuration du pressoir

Le câble peut être déplacé ou dévié (renvois d'angle) si nécessaire.

### 4- Prévoir une formation renforcée et des consignes écrites avant le démarrage de chaque campagne.

Demandez au revendeur de vous aider dans la rédaction d'une notice simplifiée. Cette notice sera remise en main propre, commentée et affichée. La signature de l'opérateur formé atteste de sa présence

à la formation, l'employeur s'assure que la formation est comprise, les consignes appliquées.

### 5- Organiser les secours

En cas d'accident, même bénin, il est important de disposer de sauveteurs secouristes au travail et de savoir les identifier.



Panneau de commande tel qu'il est livré : sectionneur sur le panneau électrique du pressoir fermé à clef



Panneau de commande après adaptation : commande d'avancement à clef et témoins lumineux (le sectionneur coupe le courant et l'air comprimé)

Pour vous aider, les MSA de la zone d'appellation Champagne ont réalisé un livret sur les risques en cave, à utiliser pour le rappel des consignes en début de campagne, accueillir les saisonniers...

Envoi sur demande ou à télécharger sur [www.msa085155.fr](http://www.msa085155.fr)

> rubrique Santé Sécurité au Travail > filière viti-vinicole.

MSA Marne Ardennes Meuse

24 boulevard Roederer  
51077 Reims Cedex

03.26.40.86.59

[msa.accueil@msa08-51-55.msa.fr](mailto:msa.accueil@msa08-51-55.msa.fr)  
[www.msa085155.fr](http://www.msa085155.fr)



santé  
famille  
retraite  
services

L'essentiel & plus encore