



CARE GUIDANCE

RECOMMANDATIONS SUR LES MEILLEURES PRATIQUES

LEVEL 2

Bonnes pratiques de nettoyage et de rangement du poste de travail et de manipulation des LIHT

BONNES PRATIQUES DE NETTOYAGE ET DE RANGEMENT DU POSTE DE TRAVAIL ET DE MANIPULATION DES LIHT

INTRODUCTION

Ce document donne un aperçu des méthodes à suivre pour contrôler (éliminer ou réduire) l'exposition sur le poste de travail. Ceci est le document de niveau 1 de la série ECFIA CARE Guidance.

QU'EST-CE QUE LE PROGRAMME CARE ?

Le programme CARE (programme de contrôle et de réduction des expositions) est un élément important du PSP (programme de gestion responsable des produits). Il permet aux employeurs de réduire de manière proactive l'exposition aux poussières fibreuses et de protéger ainsi la santé des travailleurs.

QUE SONT LES DOCUMENTS CARE GUIDANCE ?

Ces documents constituent une bibliothèque complète d'informations sur la manipulation et l'utilisation en toute sécurité des produits LIHT. Ils ont été rédigés par des experts de l'industrie et sont conçus pour donner aux clients des membres de l'ECFIA des informations utiles pour mettre en place des contrôles efficaces permettant de minimiser l'exposition aux fibres en suspension dans l'air. Cette série de documents s'étoffera au fur et à mesure que de nouveaux documents seront réalisés.

Document d'orientation de niveau 1 : «Travailler avec les LIHT – Gestion efficace des risques»

Document d'orientation de niveau 2 : Mesures de gestion des risques applicables aux LIHT

Document d'orientation de niveau 3 : Exemples d'applications spécifiques

BONNES PRATIQUES DE MANIPULATION

La manipulation ou l'usinage des produits sont générateurs de poussière. Vous trouverez des informations spécifiques sur l'usinage dans les autres documents des niveaux 2 et 3 énumérés dans la liste des documents. Afin de réduire la quantité de poussière en suspension dans l'air générée lors de la manipulation de produits à base de LIHT, les méthodes suivantes sont recommandées.

Une façon d'éviter ou de minimiser l'exposition lors de l'usinage est d'utiliser des produits prêts à l'emploi. Ceux-ci peuvent être encapsulés ou recouverts d'un dépoussiérant afin de réduire encore davantage le dégagement de poussière.



L'une des principales origines de l'exposition à la poussière est la manipulation des produits après l'usinage, car les produits sont recouverts d'un excès de fines particules provenant de l'opération d'usinage. Celui-ci peut être réduit en nettoyant le produit après la finition, avant de le sortir de la zone de ramassage, avec une brosse (sous ventilation) ou un aspirateur équipé d'un filtre HEPA.

La plupart des produits LIHT sont friables et doivent être manipulés avec précaution - par exemple en soulevant entièrement les pièces, soit manuellement, soit en utilisant des aides à la manutention pour les grandes pièces, et éviter de les traîner ou frotter sur des surfaces rugueuses.

Pendant le transport et la manutention, les produits peuvent dégager de la poussière lorsqu'ils sont frottés les uns contre les autres ou contre d'autres surfaces rugueuses. Il est donc important de minimiser le contact entre les pièces, par exemple en utilisant des entretoises lors de l'empilage d'articles dans des cartons.

Lorsque cela est techniquement possible (en fonction de la composition et de l'application future), les produits peuvent être vaporisés avec une fine brume d'eau avant la manipulation pour empêcher de libérer la poussière à la surface des produits. Ceci est particulièrement utile pour les opérations de manutention avant ou après usinage, connues pour être des sources importantes d'émission de poussière. La vaporisation d'eau fine devrait être utilisée lorsqu'il est difficile ou impossible de manipuler les produits sous une hotte de ventilation appropriée. Pour certaines applications finales, il faut veiller à ce que le produit soit sec avant l'utilisation finale.

TRAITEMENT DES DÉCHETS

Les déchets tels que les rognures, les chutes et les rebuts doivent être manipulés de manière à réduire au minimum la production de poussière. Les déchets sont le plus souvent générés lors des opérations d'usinage ou lors de opérations de contrôle de qualité.

Il est conseillé d'utiliser un aspirateur muni d'un filtre HEPA pour enlever les déchets après avoir retiré les produits de leur emballage ou après usinage. Cette opération peut être effectuée directement à l'intérieur de l'emballage avant la manipulation ou sur le poste de travail avant toute autre utilisation.

Les principaux types de déchets produits pendant les opérations d'usinage sont: les chutes de coupe et la poussière générée par la machine qui se dépose sur la machine, sur les rebuts de coupe et dans la zone environnante. Un nettoyage régulier du poste de travail doit être effectué pour éviter l'accumulation de poussière fibreuse. Les chutes doivent être manipulées avec soin et placées avec précaution dans des poubelles et non jetées à l'intérieur ; si des systèmes de ventilation sont présents, les installations de collecte des déchets doivent être intégrées dans la zone ventilée.



Les dépoussiéreurs sont idéalement équipés d'une valve (ou registre pneumatique) reliée à un double sac en plastique ou à un grand sac ayant une capacité excédentaire, ce qui permet de réduire au minimum les émissions de poussière lors du retrait du sac de l'extracteur.

Le sac du dépoussiéreur doit toujours être débranché avant que le sac ne soit plein. Le changement de sac doit toujours se faire dans l'ordre suivant :

1. Fermer la vanne (le registre) entre le dépoussiéreur et le sac à déchets, s'assurer que les produits entre la vanne et le sac sont tombés dans le sac puis.
2. Fermer le sac à l'aide d'un fil métallique ou l'équivalent.
3. Débrancher (désaccoupler) le sac du dépoussiéreur.

Une fois rassemblés, les sacs à déchets (provenant à la fois des dépoussiéreurs et des déchets généraux) doivent être étiquetés afin de permettre une identification claire du type de déchets et de la possibilité de recyclage envisagée. Si le recyclage n'est pas possible, les déchets sont acheminés vers un site d'enfouissement approprié, en veillant à minimiser la production de poussière. Les réglementations locales peuvent varier d'une juridiction à l'autre - veuillez vérifier les exigences spécifiques dans votre région. Normalement, les déchets LSA/FCR doivent être éliminés dans des décharges pour déchets spéciaux (en France décharge classe 1), tandis que les autres déchets LIHT tels que les AES et PCW peuvent être éliminés comme déchets industriels banals (DIB).

ORGANISATION PRATIQUE ET FORMATION

Les zones de travail doivent être organisées de manière à éviter d'exposer inutilement les travailleurs, par exemple en séparant les activités LIHT des autres secteurs du site dans la mesure du possible et/ou en organisant les postes de travail de telle sorte que les activités exposant à la poussière soient réparties sur toute la journée de travail, si possible.

Les opérateurs doivent avoir accès facilement aux documents décrivant les bonnes pratiques de manipulation et aux procédures opérationnelles concernant la zone de travail où l'on manipule les LIHT.

Le nombre d'étapes de manipulation dans chaque poste de travail doit être réduit autant que possible.

Dans la mesure du possible, les équipements devraient être automatisés afin d'éviter les manipulations ; ou des moyens d'aide à la manutention tels que les dessertes mobiles devraient être utilisés pour éviter au maximum de porter les produits.

Une formation doit être dispensée à tous les personnels. Celle-ci pourra prendre la forme d'une formation directement au poste de travail ou d'une formation plus formalisée sur l'importance des bonnes pratiques d'hygiène et de travail.

BONNES PRATIQUES DE RANGEMENT ET DE NETTOYAGE DU POSTE DE TRAVAIL

Un bon rangement et le nettoyage du poste de travail sont essentiels dans toute zone de travail où la concentration de poussières en suspension dans l'air doit être contrôlée.

Les pratiques suivantes sont recommandées pour minimiser l'exposition secondaire, qui peut se produire lorsque la poussière fibreuse qui s'est déposée sur le sol ou les surfaces de travail est perturbée et se propage à nouveau dans l'atmosphère.

Veillez à ce que le poste de travail (sols, bancs, machines, etc.) soit nettoyé à fond régulièrement, au moins une fois par jour ou par poste. Dans la mesure du possible, le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un tuyau d'aspiration fixé à un système d'aspiration central ou d'un aspirateur portatif avec filtration HEPA.

Un programme de nettoyage plus intensif peut être mis en œuvre, par exemple deux fois par an, pour inclure le nettoyage des canalisations, de la structure du bâtiment (par exemple, les poutres), etc.

S'il est nécessaire d'utiliser des balais, il faut s'assurer que les sols sont bien mouillés avant le nettoyage et utiliser des brosses à poils souples pour minimiser la quantité de poussière mise en suspension dans l'air. Il est rappelé que l'emploi de soufflette à air comprimé ou autres procédés dispersant les fibres sont proscrits par INRS en France.

Pour les opérations particulièrement poussiéreuses, telles que certaines opérations de finition, il peut être nécessaire de nettoyer la machine après chaque utilisation ; dans ce cas, un équipement de nettoyage spécifique doit être affecté à chaque machine.

En cas de dépassement de la valeur limite d'exposition, l'utilisation d'une protection respiratoire appropriée est requise.

Les opérateurs doivent être équipés de vêtements de travail spécifiques qui devraient être lavés par l'employeur ; les travailleurs devraient passer l'aspirateur avant de les enlever à la fin de leur poste de travail pour enlever toute matière en vrac. Les vêtements de travail ne doivent pas être emportés à la maison.

Dans le cas des LSA/FCR les vêtements de travail doivent être rangés dans des casiers séparés.

L'air comprimé ne doit jamais être utilisé pour nettoyer les zones de travail ou les vêtements des travailleurs.