



CARE GUIDANCE

RECOMMANDATIONS SUR LES MEILLEURES PRATIQUES

NIVEAU 3

Bonnes pratiques dans
les entrepôts de stockage
de produits LIHT

BONNES PRATIQUES DANS LES ENTREPÔTS DE STOCKAGE DE PRODUITS LIHT

INTRODUCTION

Il s'agit d'un document de niveau 3 de la série d'orientations de l'ECFIA CARE et devrait être lu conjointement avec le document de niveau 1 « Travailler avec LIHT - Gestion efficace des risques »

Ce document décrit les mesures nécessaires pour réduire (dans la mesure du possible) l'exposition à la poussière fibreuse des travailleurs dans un entrepôt où des produits LIHT sont stockés.

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

PREMIERS PRINCIPES

Lorsque ce document fait référence à la manutention des produits à base de LIHT, il s'agit de la manutention d'unité d'emballage hermétique. On s'attend à ce qu'une unité d'emballage standard, telle qu'elle est couramment utilisée dans l'industrie, soit suffisamment hermétique pour éviter toutes les émissions de poussières fibreuses.

Les emballages endommagés ou les emballages non hermétiques peuvent entraîner une exposition à la poussière fibreuse des travailleurs de l'entrepôt et l'exposition des utilisateurs en aval. L'exposition peut être évitée en réduisant le risque d'emballages endommagés ou non hermétiques présents dans l'entrepôt en mettant en œuvre les bonnes pratiques générales de stockage.

En outre, le service entrepôt devrait assurer une communication correcte avec les clients en garantissant que les produits ont un étiquetage correct et visible (voir l'étiquetage des produits LIHT ; <https://www.ecfia.eu/support-labelling/>).

EXEMPLES D'EMBALLAGES CORRECTEMENT RENDUS HERMÉTIQUES



FORMATION ET COMMUNICATION

Tous les travailleurs de l'entrepôt doivent être formés à des méthodes de travail sûres.

Les travailleurs doivent avoir facilement accès à la documentation sur la manipulation en sécurité, aux fiches de données de sécurité des produits (FDS) et aux procédures d'exploitation standard dans les zones de travail où les LIHT sont manipulées. Le nombre de manutentions, pour chaque étape de travail, doit être réduit au minimum autant que possible.

Tous les opérateurs doivent être formés. Il est essentiel que la formation en matière de sécurité soit incluse dans le programme d'accueil des nouveaux employés et qu'ils comprennent leurs rôles dans la prévention de l'exposition à la poussière fibreuse et dans le cadre de la communication au sein de la chaîne d'approvisionnement. La formation sur ce sujet doit être renouvelée et devrait faire partie de réunions régulières de sécurité, de discussions, de débats toolbox, etc.

PLANIFICATION ET AGENCEMENT DE L'ENTREPÔT

Afin de minimiser l'exposition à la poussière fibreuse des matériaux LIHT, les mesures suivantes peuvent être mises en œuvre dans la planification et l'agencement des entrepôts :

1. Déterminer le stock minimum et maximal et vérifier la capacité de l'entrepôt.
2. Ajustez la quantité de vente avec l'unité minimale d'emballage hermétique pour éviter les activités de reconditionnement inutiles.
3. Déterminer l'emplacement du stockage et la hauteur de stockage des différents produits; indiquer également l'endroit où les produits non conformes, les emballages endommagés, les déchets, etc. seront stockés une fois qu'ils ont été détectés.
4. Organiser l'entrepôt de manière que les transferts et les manutentions des produits soient réduits au minimum.
5. Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace pour le transport / manutention des palettes et des unités d'emballages hermétiques, afin que le risque de les endommager puisse être réduit au minimum.
6. Déterminer qui peut entrer dans l'entrepôt et ne permettre l'entrée qu'aux personnes nécessaires pour les opérations.
7. Vérifier s'il est possible que l'entrepôt soit contaminé par d'autres activités sur le même site. Si c'est le cas, veuillez consulter les documents « CARE Guidance » correspondants traitant du contrôle de l'exposition à la source.
8. Lorsque vous entreposez des palettes de cartons en hauteur, utilisez des rayonnages de palettes adaptés.



Exemple de rayonnage de palettes



RÉCEPTION DES MATÉRIAUX

Au cours de cette étape, évitez que des produits non conformes soient apportés dans l'entrepôt en :

1. Vérifiant le type de produit et la quantité
2. Vérifiant si les emballages sont correctement rendus hermétiques et non endommagés
3. Vérifiant si le produit est correctement étiqueté et que l'étiquette est visible

Déterminer comment traiter les produits non conformes et communiquer les procédures aux parties concernées (p. ex., communiquer avec les fournisseurs / transporteurs).

MANUTENTION ET CONTRÔLES DANS L'ENTREPÔT

Une fois que les produits conformes sont entrés dans l'entrepôt, les dommages pendant le transport et la manutention doivent être évités. Utiliser le bon moyen de transport signifie tenir compte de la charge maximale du moyen de transport, de la hauteur de l'emplacement de stockage et de l'aménagement de l'entrepôt. Le nombre de mouvements à l'intérieur de l'entrepôt doit être réduit au strict minimum.

Effectuez régulièrement des vérifications du stock pour vérifier les produits, l'état des emballages et de l'étiquetage.

CHARGEMENT

Lors de l'étape de chargement, une dernière vérification de la commande doit être effectuée. Cela devrait inclure les mesures suivantes :

1. Vérifier le type de produit et la quantité
2. Vérifiez si les emballages sont correctement rendus hermétiques et non endommagés
3. Vérifiez si les produits sont correctement étiquetés et que l'étiquette est visible
4. Vérifiez si le conducteur arrime le chargement correctement et que le camion n'est pas en surcharge

EMBALLAGE ENDOMMAGÉ

Lors de la manutention des emballages endommagés, l'opérateur doit porter un équipement de protection respiratoire. Si un emballage endommagé ou insuffisamment hermétique est détecté, l'emballage doit être réparé le plus rapidement possible. Si le reconditionnement est nécessaire, placez les produits à l'emplacement dédié aux produits non conformes et reconditionnez comme décrit dans le paragraphe sur le reconditionnement.

Si le produit ne peut pas être réutilisé, rendre l'emballage hermétique pour éviter l'exposition à la poussière et le mettre le plus rapidement possible dans la benne à déchets appropriée. Cela doit être fait avec précaution (c'est-à-dire ne pas le jeter dans la benne).

Les petits débris doivent être enlevés à l'aide d'un aspirateur équipé d'un filtre HEPA.

RECONDITIONNEMENT

Si le reconditionnement est une activité normale / régulière, il doit être effectué dans une zone spécifique distincte pour empêcher la contamination par de la poussière fibreuse, des autres parties de l'entrepôt. Lorsque les concentrations de poussière fibreuse sont susceptibles d'être importantes, la zone spécifique doit être équipée d'une installation d'aspiration à la source telle que décrite dans le document « CARE Guidance » de niveau 2 « SYSTÈMES DE VENTILATION PAR CAPTAGE À LA SOURCE (VCS) POUR LIHT ».

Lors de toute manipulation directe des produits LIHT, les opérateurs doivent porter un équipement de protection respiratoire. Un nettoyage régulier du poste de travail doit être effectué pour prévenir l'accumulation de poussière fibreuse. Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un aspirateur équipé d'une filtration HEPA ou à l'aide d'une machine de nettoyage par voie humide.