



CARE GUIDANCE

RECOMMANDATIONS SUR LES MEILLEURES PRATIQUES

NIVEAU 3

Ponceuses



PONCEUSES

INTRODUCTION

Il s'agit d'un document de niveau 3 de la série d'orientations de l'ECFIA CARE et devrait être lu en conjonction avec le document de niveau 1 « Travailler avec Laine Isolante Haute Température (LIHT) - Gestion efficace des risques ».

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.

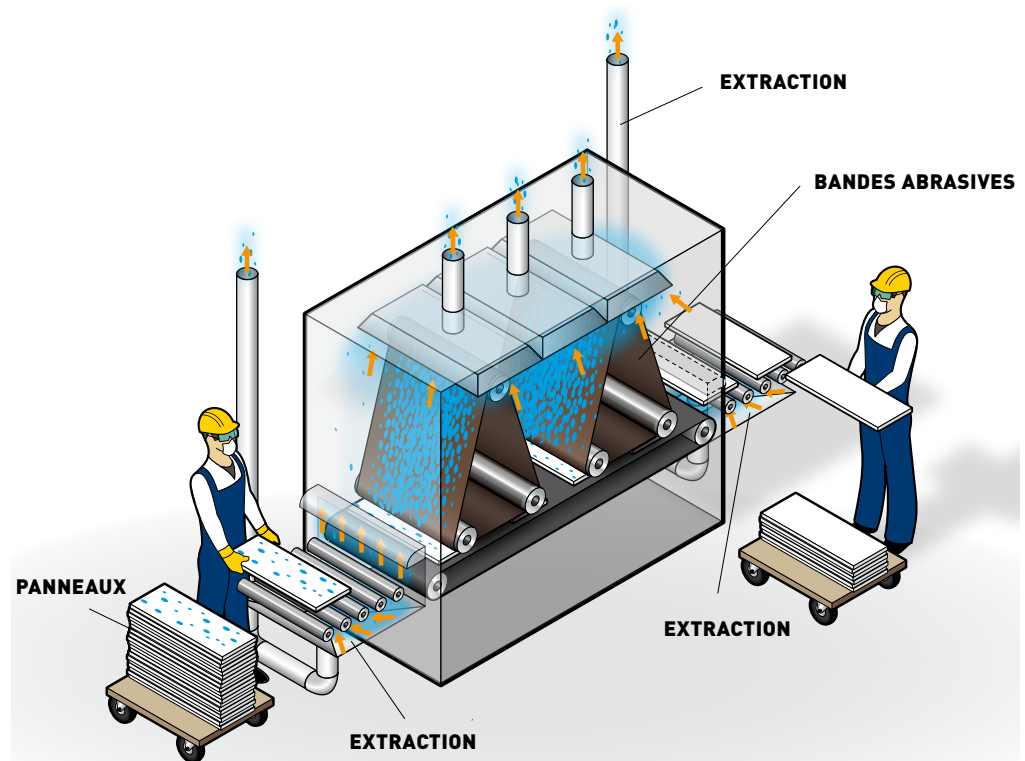
QUE SONT LES DOCUMENTS CARE GUIDANCE ?

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

PONÇAGE

Les ponceuses sont des machines fonctionnant à grande vitesse et qui produisent des émissions de poussière à haute vitesse lorsqu'elles sont utilisées sur des matériaux en LIHT secs tels que des panneaux et des pièces moulées sous vides. La poussière émise doit être suffisamment captée pour assurer la sécurité des travailleurs. Ce document de niveau 3 de la série CARE Guidance met en évidence certaines des façons de le faire.



CONTRÔLE DES OPÉRATIONS DE PONÇAGE

Les ponceuses sont généralement utilisées pendant les opérations de finition pour traiter les surfaces des pièces moulées sous vides et des panneaux. Dans la mesure du possible, l'opération de ponçage doit être complètement enfermée et la poussière captée à la source. Quelques exemples de ponceuses avec des niveaux variables de systèmes de ventilations par captage à la source (VCS) sont indiqués ci-dessous. Dans tous les cas, la poussière générée ne doit pas atteindre la zone de respiration des travailleurs.



Ponçuse à bande (complètement encoffrée)



Dégauchisseuse, Raboteuse



Ponçuse à bande partiellement encoffrée avec extraction à la source



Ponçuse à bande verticale

En plus de l'encoffrement et de VCS sur la machine à poncer, il est également nécessaire d'avoir une table aspirante afin de réduire davantage le risque d'exposition à la poussière des travailleurs manipulant les produits finis en sortie de machine. La table aspirante aide à enlever l'excès de poussière de la pièce finie avant qu'elle ne soit manipulée par le travailleur.

Malgré ces précautions, après l'opération de ponçage, de la poussière peut encore rester à la surface des pièces usinées. Cette poussière peut s'envoler et créer un problème d'exposition pour le travailleur qui manipule ces pièces. Pour éviter cela, la manutention doit être réduite au minimum et les travailleurs doivent manipuler les pièces avec précaution, pour essayer de ne pas libérer la poussière. Lors de l'emballage des pièces usinées, l'utilisation de séparateurs de pièces doit être étudiée afin de les empêcher de s'entrechoquer et de se frotter les unes contre les autres, évitant ainsi la création de poussière. Si possible, l'utilisation d'une unité d'extraction doit être envisagée lors des opérations de manutention et d'emballage afin de capter toutes les poussières générées.