



CARE GUIDANCE

RECOMMANDATIONS SUR LES MEILLEURES PRATIQUES

NIVEAU 3

Installation des produits LIHT (laines d'isolation haute température)

INSTALLATION DES 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 ».

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

QU'EST-CE QUE L'INSTALLATION ?

« Installation » désigne l'installation à grande échelle de produits HTIW dans des équipements de procédés industriels, par exemple dans des fours tunnels.

EXPOSITION À LA POUSSIÈRE

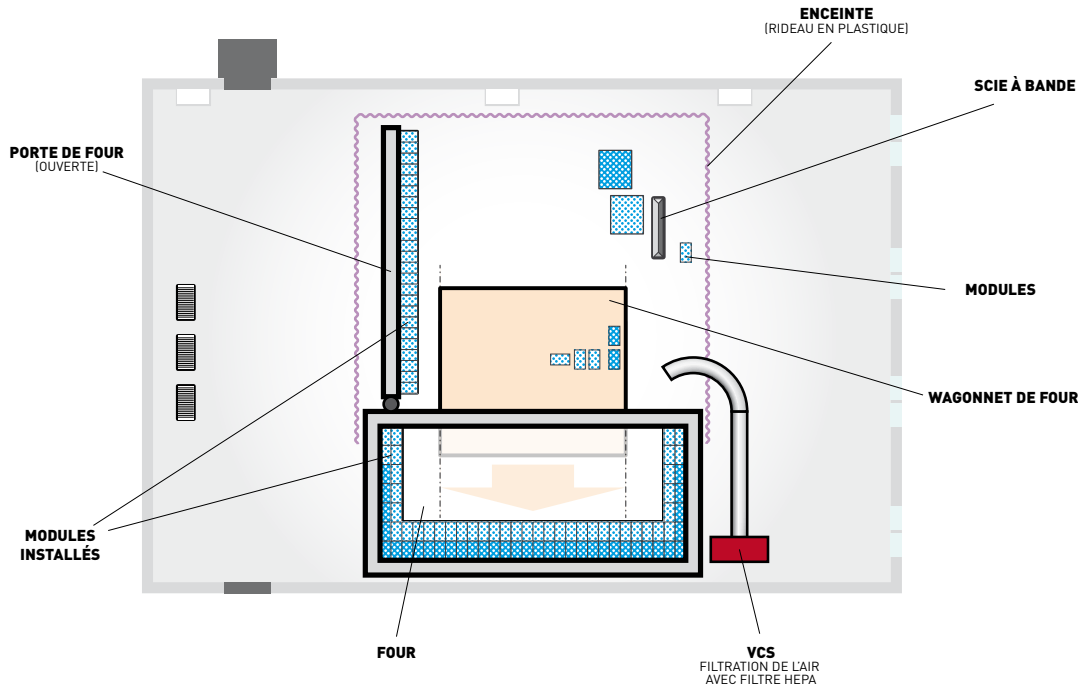
La libération de poussière fibreuse pendant l'installation est causée, par exemple, par l'opération qui consiste à pousser un module sous pression contre les broches métalliques d'ancrage (voir photos 9 et 10). La fixation de modules et de nappes de fibre dans les coins et autres endroits inaccessibles peut notamment entraîner une augmentation de la libération de poussière fibreuse.

Une autre source possible d'exposition à la poussière fibreuse peut se produire pendant le façonnage des produits LIHT (Nappes, modules, panneaux) pour assurer un bon ajustement – en utilisant, par exemple, des scies à bande, des maillets, du papier de verre et des couteaux.

La poussière libérée au cours de ces activités doit être bien contrôlée pour assurer la sécurité des opérateurs ; ce document propose certaines façons de procéder.

ENCEINTE

Afin d'éviter de disperser la poussière dans d'autres zones, il est nécessaire de séparer les zones dans lesquelles la poussière est générée, des lieux de travail adjacents. Les scies à bande utilisées pour les tâches de finition doivent être équipées d'une aspiration et, si nécessaire, la machine doit être enfermée. (Voir guide de niveau 2 « Systèmes de ventilation par captage à la source (VCS) pour LIHT »)



Croquis : Zone de travail fermée en dépression

Mise en dépression

En utilisant un système d'aspiration et de filtration de l'air, la poussière sera captée et collectée de manière fiable. Pour ce faire, une enceinte est construite autour de la zone d'émission de la poussière, incluant une extraction d'air avec un filtre haute efficacité (HEPA) créant une dépression dans l'espace de travail et empêchant la diffusion de la poussière dans la zone adjacente.



Fig. 1 : Zone de travail fermée avec système de filtration



Fig. 2 : Installation dans la zone de travail



Fig. 3 : Enceinte en dépression – Système de filtration de l'air avec filtre haute efficacité



Fig. 4 : Après l'installation - fours industriels (avec modules et briques)



Fig. 5: Installation de modules préfabriqués



Fig. 6: Scie encoffrée

« MASQUE FFP 3 ET VÊTEMENTS DE PROTECTION »



Fig. 7 : Installation de nappes aiguilletées et de modules



Fig. 8 : Assemblage de briques réfractaires au ciment

L'installation de LIHT est généralement une activité à forte exposition à la poussière. La mise en place des mesures d'hygiène et de sécurité appropriées pendant l'installation est nécessaire, **en particulier la protection respiratoire individuelle avec filtre P3, et les vêtements de protection**. Les nappes aiguilletées et les modules doivent être manipulés avec soin. Si possible, des modules / des pièces de nappe aiguilletées préfabriqués doivent être utilisés. Pour toutes les coupes une lame tranchante doit être utilisée. Les chutes doivent être manipulées délicatement et déposées soigneusement dans des sacs en plastique puis scellés. Tous les matériaux devant être éliminés seront conservés dans une zone séparée dans des sacs scellés et étiquetés. Un aspirateur haute efficacité mobile, avec accessoires appropriés, est la méthode à privilégier pour enlever la poussière fibreuse des surfaces des modules et pour nettoyer le poste de travail.

INSTALLATION DE MODULES



Fig. 9: Mise en place de l'ancrage métallique



Fig. 10: Fixation du système d'ancrage



Fig. 11: Installation du module suivant



Fig. 12: Mise en place du module sur les broches d'ancrage

NETTOYAGE APRÈS L'INSTALLATION

Après l'installation, la poussière qui reste à la surface des pièces usinées et sur les équipements nécessaires à l'installation représente un risque supplémentaire d'exposition. La manutention peut soulever la poussière déposée et engendrer l'exposition de l'opérateur. Afin d'éviter cela, la manutention doit être réduite au minimum et les travailleurs doivent faire très attention à ne pas déplacer la poussière déposée. Afin de capter la poussière et d'empêcher le travailleur d'être exposé, il convient d'étudier l'utilisation d'une unité mobile d'extraction de poussière équipée d'un filtre haute efficacité (HEPA).