



CARE GUIDANCE

RECOMMANDATIONS SUR LES MEILLEURES PRATIQUES

NIVEAU 3

Pratiques de travail
pour la découpe avec
emporte-pièce

PRATIQUES DE TRAVAIL POUR LA DÉCOUPE AVEC EMPORTE-PIÈCE

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 les laines d'isolation 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

QU'EST-CE QUE LA DÉCOUPE AVEC EMPORTE-PIÈCE ?

Les machines à découper avec emporte-pièce (également connues sous le nom de presse à découper avec emporte-pièce) peuvent être utilisées avec des produits de différents types, y compris le papier, le feutre, les nappes aiguilletées et les panneaux. Les pièces découpées sont obtenues par estampillage des feutres, nappes aiguilletées, etc. en LIHT. Après la découpe, l'opérateur enlève, les formes / pièces coupées manuellement et les empile ou les emballe immédiatement pour l'expédition ou pour une opération de finition ultérieure. Dans la même étape du processus, les chutes doivent être manipulées et emballées correctement.

**EXEMPLES DE
MESURES DE
CONTRÔLE****Sources des émissions**

Pendant le processus de découpe, il existe plusieurs sources d'émission de poussière dans l'atmosphère, qui peuvent nécessiter l'application de mesures de contrôle de ces émissions :

- L'action de l'emporte-pièce (estampage) dans la machine
- Le retrait, empilage ou emballage des pièces coupées de la machine
- L'enlèvement des chutes et l'ensachage des déchets.

Bien que l'outil de coupe à l'intérieur de ces machines soit généralement encoffré et doté d'une extraction, à ce stade du processus, il y a effectivement une interaction minimale avec les travailleurs. Selon la nature du procédé, des systèmes d'extraction supplémentaires peuvent être nécessaires pour réduire les émissions de poussière pendant l'enlèvement manuel et l'emballage des formes / pièces, ainsi que des chutes et de rebuts, là où l'on s'attend à une exposition maximale des travailleurs.

Voici quelques exemples de mesures de contrôle technique de la poussière qui pourraient être utilisées :

Encoffrements

Les encoffrements se trouvent normalement autour de l'outil de découpe et peuvent réduire considérablement les émissions de poussière. L'encoffrement total est préférable à encoffrement partiel.

Extraction

L'extraction se trouve généralement sur l'outil de coupe par estampage, ce qui contribue à minimiser les émissions en captant la poussière à la source.

Automatisation

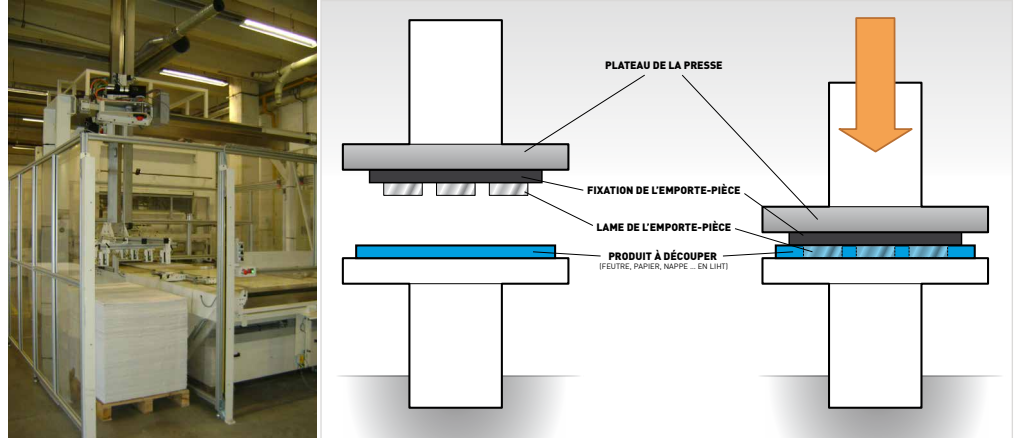
Les machines de découpe, qui ont un certain degré d'automatisation, pour l'alimentation de la machine en matériaux, induisent une exposition des travailleurs à la poussière fibreuse plus faible, car le nombre de manipulations manuelles de matériaux en LIHT est réduit. Idéalement, le retrait des formes / pièces coupées devrait également être automatisé, mais ceci est plus compliqué et n'est pas toujours possible en raison de la variation des formes, du nombre de pièces, de la taille et de la complexité des pièces produites sur ces machines. Une attention particulière doit être accordée à la manipulation et à l'emballage des chutes et déchets.

Table aspirante

Les tables de triage à aspiration par le bas avec une hotte peuvent fournir un bon moyen de contrôle technique de la poussière au poste de travail, en particulier lorsque les pièces sont retirées manuellement après la découpe. Ce type de hotte réduit les niveaux de poussière fibreuse dans la zone respiratoire du travailleur et crée également un flux d'air qui extrait la poussière vers le bas dans un système de collecte des déchets.

EXEMPLES DE DIVERSES MACHINES À DÉCOUPER

Voici quelques exemples de machines à découper :



Alimentation automatique de panneaux



Opération de découpe encoffrée

Presse à découper non encoffrée

Il existe un grand nombre de variantes dans le processus de découpe, qui doivent toutes être prises en considération lors de la construction d'un système de contrôle de la poussière. Le système doit permettre de contrôler les expositions pendant les activités de coupe et de manipulation, c'est-à-dire ne pas se concentrer uniquement sur le mécanisme de coupe. Une attention particulière devrait être accordée à la manipulation des pièces coupées, des chutes et déchets.