

DERMATITES DE CONTACT - BOITE A OUTILS -

Aide à l'identification de la problématique



AIDE IDENTIFICATION PROBLEME

- Objectif
 - Avoir un d'aide pour identifier les causes de dermatites de contact
- Structure
 - Démarche
 - Aide à l'identification de la situation
 - Informations à collecter
 - Définition du plan d'actions
 - Contacts
 - L'impression
 - Les contenus
 - » Et le reste

DEMARCHE

Définir le problème

Discussion avec les salariés concernés

Collecte des infos clés

Diagnostic de la zone touchée

Mapping des dysfonctionnements

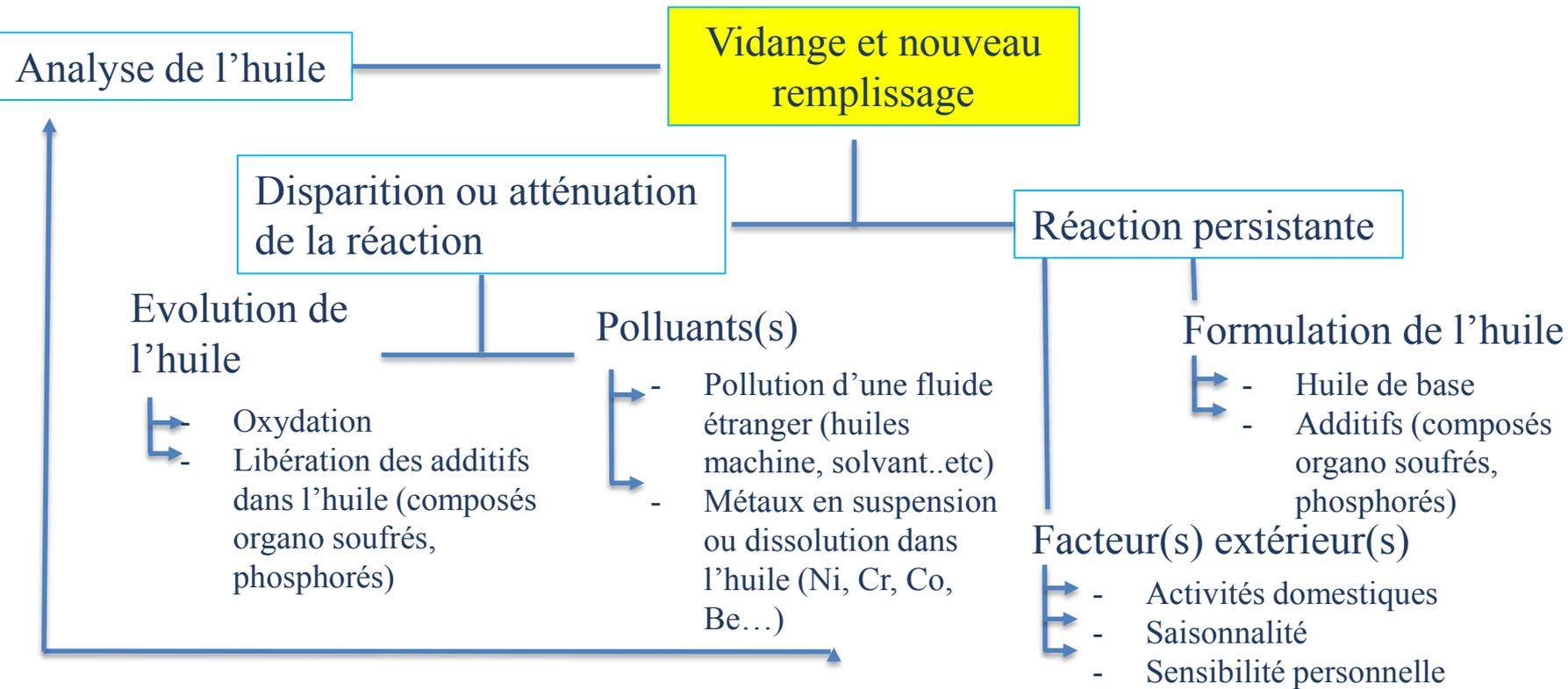
Hierarchisation des thèmes à traiter

Définition du plan d'actions

- Mieux utiliser les fluides de coupe,
- Identification et évaluation des risques,
- Responsabiliser l'ensemble des collaborateurs,
- Mieux protéger les salariés,

- Discussion avec les responsables
- Observation des pratiques de gestion du fluides de coupe

PISTES D' ACTIONS



INFORMATIONS A COLLECTER

INFORMATIONS SALARIES

- Nombre de cas
- Lien avec les zones de production : d'autres personnes dans la même zone de production présentent elles des symptômes identiques ?
- A quelle période le problème est il apparu ?
- Quelles sont les sensations ressenties par les salariés ?
- Est-ce que les salariés ont des moments d'apaisement ?

Document confidentiel

INFORMATIONS A COLLECTER

DONNEES TECHNIQUES

Document confidentiel

- **Références du fluide de coupe utilisé dans la machine d'usinage :**

Référence	Fournisseur	Huile entière/ soluble?

- **Références des huiles de graissage ou hydraulique utilisées dans la machine :**

Référence	Fournisseur	Huile graissage/ hydraulique

INFORMATIONS A COLLECTER

DONNEES TECHNIQUES

- **Caractéristiques de la machine**
 - Type de machine
 - Année de la machine
 - Pression d'aspersion
 - Type de filtration
 - Installation du système de refroidissement
- **Système de distribution du fluide de coupe**
 - Système de stockage centralisé (O/N)
 - Volume d'huile stocké
 - Système de filtration centralisé (O/N)
- **Usinage**
 - Nature des métaux usinés
 - Opération d'usinage

Document confidentiel

INFORMATIONS A COLLECTER

DONNEES TECHNIQUES

- Age du fluide de coupe utilisé
- Fréquence de vidange de cette huile de coupe
- Date de la dernière vidange
- Taux de rajout d'huile neuve à la centrale ou la machine
- Y a-t-il eu un nettoyage des circuits, du réservoir de la machine, des filtres avant le changement de fluide
- Date de ce nettoyage
- Température maximum du fluide en cours d'utilisation constatée
- Anomalies au poste de travail
- Equipements de protection individuels utilisés

Document confidentiel

PLAN D' ACTIONS

1. Eviter les risques

- Usinage à sec

2. Evaluer les risques qui ne peuvent pas être évités

- Principe d'évaluation des risques
- Objectif de priorisation des actions de prévention à mettre en place

- **Logiciel SEIRICH**

- Logiciel gratuit conçu par l'INRS, reconnu par l'inspection du travail et la CARSAT. Comporte 3 niveaux en fonction des compétences des utilisateurs. Pour en savoir plus : www.seirich.fr

3. Combattre les risques à la source en intégrant la prévention le plus en amont possible

- Conception des postes de travail
- Choix des méthodes de travail et de production
- Choix des équipements de travail (capotage des machines ..)

PLAN D' ACTIONS

4. Adapter le travail à l'homme en tenant compte des différences individuelles

5. Tenir compte des évolution de la technique

- Micro-lubrification par pulvérisation localisée

6. Remplacer ce qui est dangereux par ce qui ne l'est pas ou par ce qui l'est moins

- Choisir les fluides de coupe les moins dangereux pour la santé

- Choisir un fluide à pH modéré (9-9,2) sans amines, parfum, colorant
- Substituer les bactéricides par ces bactériostatiques
- Choisir une huile végétale
- Dans le cas d'usinage de carbures métalliques, utiliser des fluides qui ne dissolvent pas le cobalt (pas d'amine complexante dans la formulation)

PLAN D' ACTIONS

7. Planifier la prévention en tenant compte de la technique, de l'organisation du travail et des conditions de travail
 - Effectuer le suivi de la qualité du fluide de coupe
 - Entretien et effectuer la maintenance des installations de captage et ventilation
 - Contrôler l'efficacité des installation de captage de ventilation

8. Prendre des mesures de protection collective en donnant la priorité sur les mesures de protection individuelle
 - Ventilation générale
 - Captage à la source puis rejet à l'extérieur de l'atelier après filtration

PLAN D' ACTIONS

7. Planifier la prévention en tenant compte de la technique, de l'organisation du travail et des conditions de travail
 - Effectuer le suivi de la qualité du fluide de coupe
 - Entretien et effectuer la maintenance des installations de captage et ventilation
 - Contrôler l'efficacité des installation de captage de ventilation

8. Prendre des mesures de protection collective en donnant la priorité sur les mesures de protection individuelle
 - Ventilation générale
 - Captage à la source puis rejet à l'extérieur de l'atelier après filtration

EVALUATION DES ACTIONS

Action/solution	Cout Onéreux =1 Abordable=5	Effet Faible =1 Important=5	Implémentatio n Difficile =1 Facile = 5	Evaluatio n
Définir une procédure pour vider les résidus du soluble dans les bacs à copeaux (qui, fréquence, où, comment,...)	5	3	3	45
Installer un déshuileur par machine	1	5	4	20
Définir une personne responsable de la maîtrise du fluide de coupe	4	5	4	80
Revoir le système pour préparer et mélanger le fluide de coupe	1	5	1	5
Revoir le système d'aspiration de la cabine (automatique vs manuel)	5	4	5	100
Mettre en place des cheminées pour évacuer l'air filtré des machines	1	3	1	3
Suivi journalier de la concentration et du pH	5	3	2	30

Exemple

CONTACTS

- Votre Médecin du travail
- Votre Service Prévention de la CARSAT
- Miguel CRUZ - Ingénieur Conseil CETIM