

# La prévention du risque chimique de l'industrie à un centre de recherche classée Installation Nucléaire de Base (INB).

Catherine CHAZETTE Infirmière en santé au travail



Cette présentation à l'objectif de vous montrer qu'un mémoire de DIUST peut être exploité par beaucoup d'entre nous afin de pouvoir l'adapter à sa pratique et son lieu d'exercice.

J'ai fait mon DIUST en 1997 à Rouen. A l'époque, je travaillais dans l'industrie, chez un équipementier automobile qui utilisait énormément de peintures et de solvants. Une procédure d'introduction de nouveau produit était en place mais ne fonctionnait pas vraiment. La base de données des produits utilisés était obsolète, des produits étaient mis en essai alors que certains auraient dû être interdits soit par le médecin (CMR), soit par l'animateur sécurité (dangereux). Avec le médecin j'ai proposé de faire mon mémoire sur la prévention du risque chimique. Le projet a été présenté au CHCST.

Avec la participation de chaque responsable de secteur et en interrogeant le salarié sur l'utilisation des produits, nous avons **recensé plus de 800 produits** dont nous avons **vérifié l'étiquetage**. Dans le même temps nous avons **supprimé les produits non utilisés** selon la méthode 5S : trier, nettoyer, ranger, conserver en ordre, formaliser.

Avec le service logistique, la **récupération des FDS de chaque produit** a été réalisée avec une demande spécifique sur la composition par le médecin du travail. Avec le service informatique, nous avons élaboré une **base de données des produits par service** et créé un **classeur par service** avec la liste des produits et des FDS.

Ceci a permis au médecin/infirmière, à l'animateur sécurité et chaque responsable de secteur de **revoir les EPI**.

Plusieurs sortes de cabine de peinture étaient disponibles sur le site : des anciennes avec un rideau d'eau et aspiration et des plus récentes avec tunnel de peinture. L'animateur sécurité a fait vérifier annuellement la bonne efficacité de l'aspiration de ces cabines.

Le recensement nous a également permis de mettre en évidence la présence d'isocyanates et de plomb (peinture rouge). Il a donc été demandé au fournisseur d'éliminer le plomb. Ceci a été fait dans les limites des faisabilités mais dans l'ensemble peu de peinture contenait du plomb. De plus, on a tenté de remplacer les produits CMR par des produits moins toxiques.

Nous avons demandé aux salariés de porter un masque à cartouche du fait des isocyanates.

Ceci a permis au médecin d'établir un **suivi précis des personnes exposées** en particulier via contrôle de plombémie qui n'existait pas auparavant.

Avec le médecin et l'animateur sécurité, la **fiche d'introduction de nouveaux produits a été modifiée**. Cette fiche devait être remplie par les responsables, envoyée avec la FDS à l'animateur sécurité qui la validait si pas de problème, puis l'envoyait au médical pour approbation.

Avec le service informatique, une autorisation informatique a été mise en œuvre pour valider la commande. Un numéro d'agrément sur chaque demande validée par le médecin et l'animateur sécurité a été généré afin de permettre la commande du produit. En l'absence d'autorisation, le responsable était informé du pourquoi du refus.

Un audit par secteur et par trimestre a été mise en place avec l'animateur sécurité : révision du classeur des produits utilisés, vérification des cabines de peinture et l'utilisation du bon EPI.

### **Résultats :**



Une base de données relativement fiable ainsi qu'une procédure informatique permettant un respect strict des commandes et du suivi des produits utilisés ont donc vu le jour après 2 ans de travail. Cette démarche de prévention a permis à l'entreprise d'être classée A de tous les équipementiers auprès des constructeurs automobiles. Du fait de mon changement de région au terme de ce travail, le support de formation spécifique auprès des salariés n'a pas pu être mis en place.

Personnellement ceci m'a permis d'acquérir une méthodologie de travail, de m'impliquer sur le terrain avec tous les acteurs concernés et de faire un vrai travail d'équipe.

### **Application aujourd'hui :**

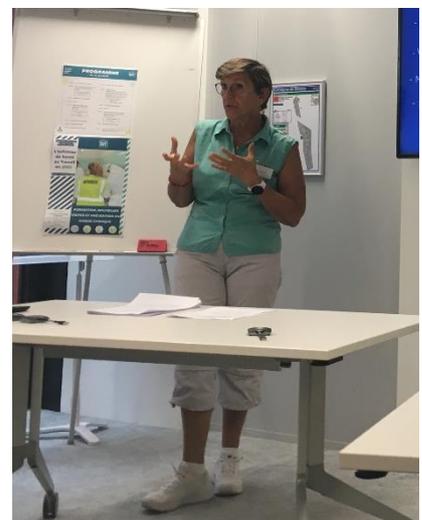
Aujourd'hui, j'exerce dans un centre de recherche fondamentale, classé Installation nucléaire de base. Malgré mon expérience dans l'industrie je me forme au risque radiologique et à la décontamination.

Après 1 an d'adaptation et de connaissance du terrain, je propose au médecin de travailler sur la prévention du risque chimique, car j'ai pu m'apercevoir durant des visites de terrain qu'il manquait des étiquettes sur les pipettes, beaucoup de produits anciens stockés, pas de listes de produits utilisés... Avec ma collègue Ingénieur sécurité nous décidons de travailler ensemble et de suivre le process décrit.

Nous passons dans chaque zone expérimentale pour recenser les produits utilisés, jetés les anciens etc. avec la collaboration de chaque responsable. Nous élaborons les classeurs, des FDS mais surtout des fiches toxicologiques car se sont beaucoup de produits de base qui servent à la science.

Nous élaborons une fiche d'introduction de nouveaux produits, mais sans numéro d'agrément informatique. Cependant, cette fiche n'a jamais vraiment fonctionné car nous retrouvons quasiment toujours les mêmes produits utilisés et dans la recherche les responsables d'expérience peuvent commander rapidement pour leur besoin d'expérience.

Nous vérifions les conditions d'utilisations des produits, et menons une campagne de prévention dans chaque réunion de service, utilisation des boîtes à gants et du bon gant à utiliser. Nous faisons des



visites chaque trimestre pour évaluer le suivi de ces classeurs et leur mise à jour. L'ingénieur a désormais une base de données fiables de tous les produits utilisés sur les zones expérimentales. Cette base de données nous permet d'actualiser la fiche d'exposition de chaque salarié et de vérifier leur surveillance médicale, qui est déjà importante du fait de l'exposition aux rayonnements ionisants. Nous élaborons un support de formation dédié à toutes les personnes qui utilisent les produits chimiques, et nous invitons le responsable des laboratoires. Cette formation théorique, se termine par une visite des laboratoires, plus pratique : Connaître son produit et son mode d'utilisation, les accidents liés à l'emploi des produits chimiques, les altérations de la santé liés à l'emploi des produits chimiques, les moyens de prévention et visite des laboratoires.

### **Conclusion :**

J'ai pu mettre en place cette même démarche dans des secteurs complètement différents. Elle m'a permis d'effectuer un travail d'équipe, sur le terrain, avec des résultats différents mais une prise de conscience du risque. La mise à jour des fiches d'expositions et le suivi biologique systématique de l'exposition au cadmium et au plomb a interpellé le médecin qui a proposé une étude de ces expositions plus approfondie que je pourrai présenter ultérieurement.

Catherine Chazette – Infirmière de santé au travail - Grenoble