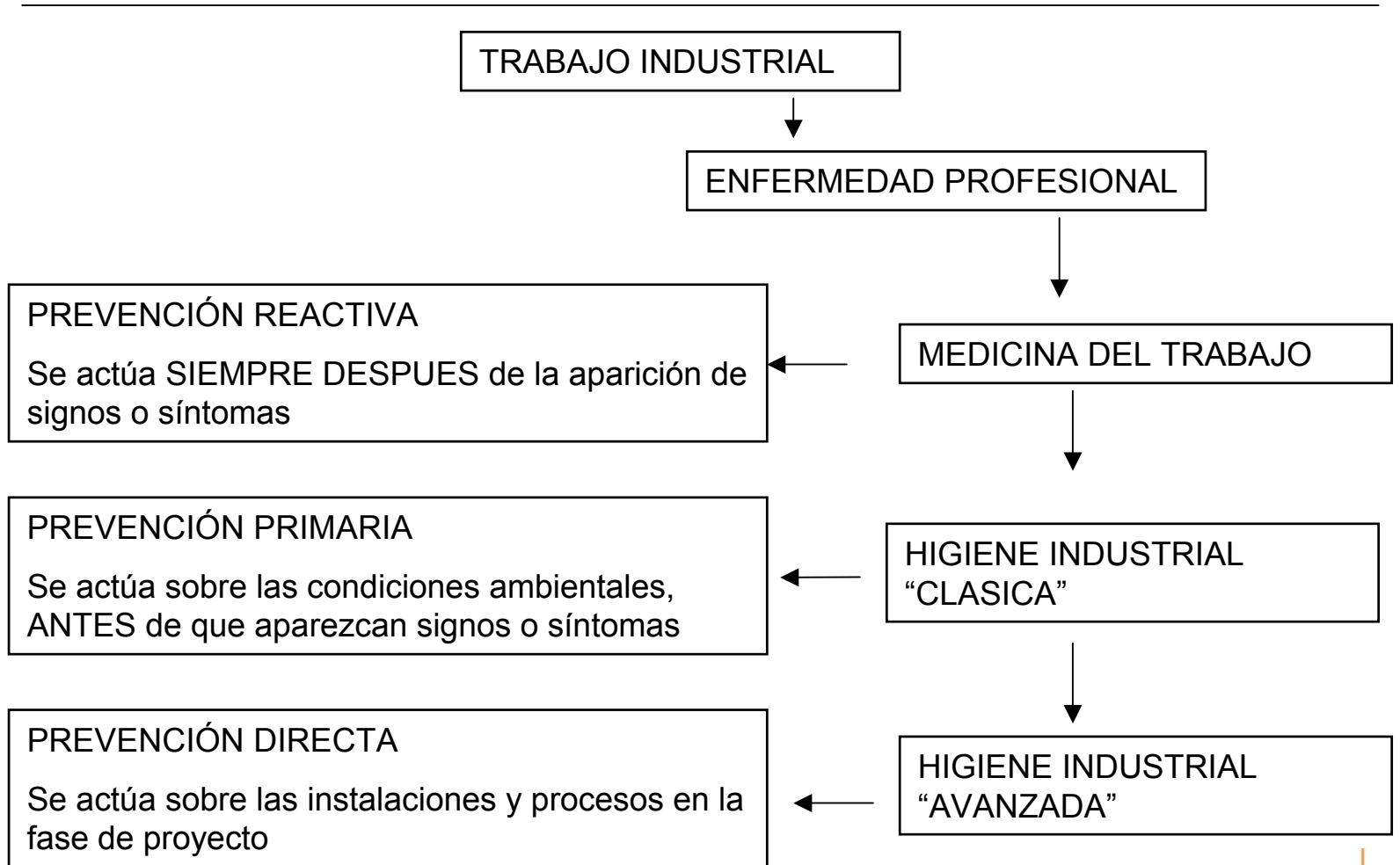


¿COMO AFECTARA *REACH* A LA PREVENCIÓN DEL RIESGO QUÍMICO EN LAS EMPRESAS?

RAMON POU SERRA
SGS TECNOS, S.A.



EVOLUCIÓN HISTÓRICA DE LA PREVENCIÓN DE LAS ENFERMEDADES PROFESIONALES



HIGIENE INDUSTRIAL “CLASICA”

PREVENCIÓN PRIMARIA

1.- EVALUACIÓN DEL AMBIENTE DE TRABAJO

- IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS
- DEFINICIÓN DE LA ESTRATEGIA DE MUESTREO
- MUESTREO Y ANALISIS
- VALORACIÓN DE LOS RESULTADOS POR COMPARACIÓN CON LEO´s (VLA ,TLV ,MAK)

HIGIENE INDUSTRIAL “CLASICA”

2.- ADOPCIÓN DE MEDIDAS CORRECTORAS (EN CASO NECESARIO)

- VENTILACIÓN
- LIMPIEZA
- PROTECCIONES RESPIRATORIAS
- REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE EXPOSICIÓN

HIGIENE INDUSTRIAL “CLASICA”

3.- VERIFICACION DE LA EFICACIA

- MUESTREOS PERIODICOS DE CONTROL
- CÁLCULO ESTADISTICO DE LA PROBABILIDAD DE SOBRESPOSICIÓN

4.- CONTRASTE CON LOS RESULTADOS MEDICOS

- CONTROL BIOLOGICO
- VIGILANCIA DE LA SALUD

HIGIENE INDUSTRIAL “AVANZADA”

PREVENCIÓN DIRECTA

1.- DETERMINACIÓN DE LA PELIGROSIDAD DE LAS SUSTANCIAS QUÍMICAS Y DEL PROCESO

- EVALUACIÓN DE LOS EFECTOS : *TOXICIDAD AGUDA Y CRÓNICA*
CARCINOGENICIDAD, SENSIBILIZACIÓN, MUTAGENESIS, ETC.
- EVALUACIÓN DE LOS FACTORES DETERMINANTES DE LA EXPOSICIÓN : *VOLATILIDAD, PRESIÓN DE VAPOR, REACTIVIDAD, ETC.*

HIGIENE INDUSTRIAL “AVANZADA”

2. CATEGORIZACIÓN DEL RIESGO Y DE LAS MEDIDAS PREVENTIVAS CORRELACIONADAS

- NIVEL DE CONTENCIÓN REQUERIBLE : *PROCESOS CERRADOS, SEMICERRADOS, ABIERTOS.*
- ESPECIFICACIONES PARA EL CONTROL AMBIENTAL: *VENTILACIÓN, SISTEMAS DE LIMPIEZA.*
- REQUISITOS DE LAS PROTECCIONES INDIVIDUALES

HIGIENE INDUSTRIAL “AVANZADA”

3.- COMPROBACIÓN DE LAS ESPECIFICACIONES DEL PROYECTO Y DE LAS INSTALACIONES

- EN FUNCION DE LA CATEGORIA.

4.- EVALUACIÓN DE LA ACEPTABILIDAD DE LA EXPOSICIÓN

- PROGRAMAS DE EVALUACIÓN AMBIENTAL.
- VIGILANCIA DE LA SALUD

CATEGORIAS, PELIGROSIDAD Y ESPECIFICACIONES DE CONTROL DE LOS PRODUCTOS QUIMICOS

CATEGORIA	EFECTOS	NIVEL DE CONTENCIÓN Y CONTROL
1	IRRITANTES NOCIVOS, MOLESTOS	NORMAL BUENAS PRACTICAS DE TRABAJO VENTILACIÓN GENERAL
2	TOXICIDAD SISTEMICA NULA O MUY BAJA	VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LAS BUENAS PRACTICAS VENTILACIÓN LOCALIZADA
3	EFECTOS TÓXICOS REVERSIBLES A CORTO PLAZO. EFECTOS TÓXICOS NO TOTALMENTE REVERSIBLES EN EXPOSICIONES PROLONGADAS.	PREFERIBLE TRABAJAR EN INSTALACIONES CERRADAS
4	EFECTOS INCAPACITANTES EFECTOS IRREVERSIBLES A CORTO Y LARGO PLAZO	UTILIZACIÓN DE INSTALACIONES CERRADAS CAMARAS DE GUANTES
5	EFECTOS IRREVERSIBLES INCAPACIDAD REDUCCIÓN EXPECTATIVA VIDA	SISTEMAS ROBOTIZADOS CONTROL REMOTO DOBLE NIVEL DE DEPRESIÓN

COMPROBACIÓN DE LAS ESPECIFICACIONES DEL PROYECTO Y DE LAS INSTALACIONES

1.- EVALUACIÓN CUALITATIVA DEL RIESGO HIGIENICO

- EFECTOS DE LA EXPOSICIÓN: *PELIGROSIDAD*

- DURACIÓN DE LA EXPOSICIÓN

- GRADO DE EMISIVIDAD
 - RELACIONADAS CON LA SUSTANCIA
 - DERIVADAS DE LAS CONDICIONES DE PROCESO

- CONTROL Y CONTENCIÓN DE LAS EMISIONES

COMPROBACIÓN DE LAS ESPECIFICACIONES DEL PROYECTO Y DE LAS INSTALACIONES

METODOLOGIA SIMPLIFICADA DE EVALUACIÓN DE RIESGOS

- COSHH ESSENCIAL (H&SE)
- DIRECTRICES PRACTICAS CE

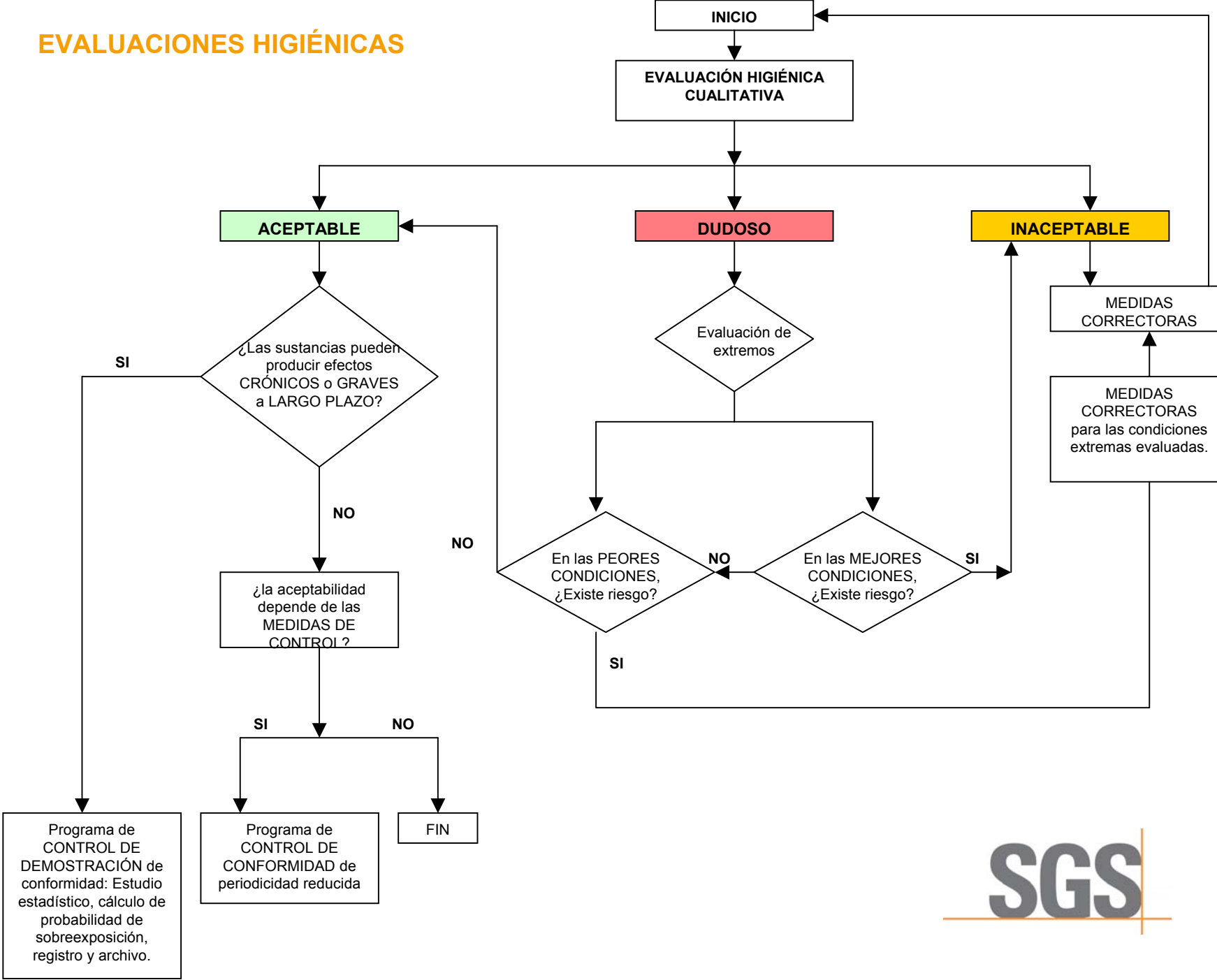
CATEGORACION DEL RIESGO

- PELIGROSIDAD INTRINSECA DE LA SUSTANCIA
- TENDENCIA A PASAR AL AMBIENTE
- CANTIDAD DE SUSTANCIA

- ASIGNACIÓN DE MEDIDAS PREVENTIVAS EN FUNCION DEL NIVEL DE RIESGO

The logo for SGS, consisting of the letters 'SGS' in a bold, grey, sans-serif font. A vertical orange line is positioned to the right of the 'S', and a horizontal orange line is positioned below the 'S'.

EVALUACIONES HIGIÉNICAS



CONCLUSIONES

- LA HIGIENE INDUSTRIAL “**AVANZADA**” ES MAS **PRIMARIA Y DIRECTA** EN LA PREVENCIÓN DE LA ENFERMEDADES PROFESIONALES. LUEGO ES MAS **EFICIENTE**.
- LA HIGIENE INDUSTRIAL “AVANZADA” INVIERTE EL ORDEN DE ACTUACIÓN DE LA HIGIENE INDUSTRIAL “CLASICA”: PRIMERO “**ACTUA**” Y DESPUES “**EVALUA**”
- **REACH** APORTA INFORMACIÓN **TOXICOLOGICA** QUE AMPLIA EL CAMPO DE ACTUACIÓN Y FACILITA LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE **HIGIENE INDUSTRIAL “AVANZADA”**