

RAYONNEMENTS NON IONISANT



Les sources de rayonnements non ionisants (jusqu'à 60 GHz)

Les sources de champs électromagnétiques ou rayonnements non ionisants (RNI) sont très fréquentes dans l'industrie (cf. ED 4201). Chaque situation de travail étant un cas particulier, cette fiche n'exonère pas d'une évaluation des risques approfondie. Elle a pour vocation un repérage le plus exhaustif possible des principales applications professionnelles mettant en œuvre des fréquences comprises entre 0 et 60 GHz, qui pourraient entraîner des effets sur l'homme (cf. ED 4203, ED 4206 et ED 4215).

En fonction de la gamme de fréquences mise en œuvre par les machines, on peut classer ces applications en six familles. Cette classification est basée sur la fréquence fondamentale caractéristique des applications considérées.

Famille statique

Cette famille recouvre les équipements fonctionnant avec un courant électrique continu (0 Hz).
À cette fréquence, la valeur d'induction magnétique déclenchant l'action est de 200 mT (milliteslas).

Exemples d'applications :

- L'industrie de l'aluminium utilise des cuves d'électrolyse alimentées par des forts courants électriques dont l'intensité peut atteindre 400 000 A. Des cuves d'électrolyse sont aussi employées pour l'étamage de tôles, par exemple pour la fabrication de boîtes de conserve.
- L'induction magnétique peut être élevée à proximité des amenées de courant, elle est proportionnelle à l'intensité du courant qui les traverse et inversement proportionnelle à la distance qui les sépare du point considéré.
- Dans les laboratoires de recherches et les hôpitaux, les appareils à RMN (résonance magnétique nucléaire) ou IRM (imagerie par résonance magnétique) mettent en œuvre un électro-aimant à supraconducteurs qui génère une induction magnétique statique maximale de 15 T au cœur du système (cf. ED 4209).
- L'industrie de fabrication des aimants est également concernée par cette famille.

Les moteurs linéaires installés dans les centres d'usinage à grande vitesse (CUGV) sont composés d'aimants puissants qui produisent à leur proximité immédiate une induction magnétique statique.

Remarque : Généralement, au poste de travail de ces équipements, la valeur limite d'exposition est respectée.

Famille ELF

(extremely low frequency)

D'après l'Organisation mondiale de la santé (aide-mémoire n° 205 de novembre 1998), les champs ELF sont ceux dont la fréquence est égale ou inférieure à 300 Hz.

À ces fréquences, les valeurs déclenchant l'action varient entre 20 000 V/m et 1 667 V/m pour le champ électrique et de 200 000 μ T à 83 μ T pour l'induction magnétique.

Distribution de l'électricité

Le transport et la distribution de l'électricité se font au moyen de lignes à haute tension, de transformateurs et de lignes à basse tension (cf. ED 4210).

Sous une ligne à haute tension de 400 kV, on peut mesurer des valeurs de champ électrique jusqu'à 11 000 V/m (en moyenne 5 000 V/m). Le champ électrique augmente avec la tension mais décroît rapidement avec la distance par rapport à la ligne (source). L'induction magnétique est très variable sous une ligne à haute tension, mais reste faible de l'ordre de 30 μ T.

Au niveau du secondaire d'un transformateur (sortie), il existe une induction magnétique qui décroît rapidement avec la distance et qui est proportionnelle à sa charge (consommation de courant).

Remarque : Les valeurs limites d'exposition à 50 Hz sont généralement respectées dans l'environnement habituel de travail.

Soudage électrique

La plupart des équipements de soudage (soudage à l'arc et soudage par résistance en particulier) fonctionnent à la fréquence de 50 Hz. Notons qu'il existe également des techniques de soudage par résistance fonctionnant à la fréquence de quelques kHz (famille des moyennes fréquences) dans le secteur de l'automobile en particulier.

- Autour d'un pistolet de soudage à l'arc et de ses câbles de liaison, le champ magnétique est peu élevé en raison de la faible intensité de courant nécessaire (de l'ordre de 300 A).
- Le soudage par résistance, ou soudage par point (pincés et presses) nécessite des courants très élevés (plusieurs kA). Par conséquent, l'induction magnétique relevée à proximité peut être très forte, particulièrement sur le côté de la boucle de courant (en général sur le côté de la machine).
- Dans le cas des presses de soudage par point, le champ magnétique peut dépasser les 500 μ T au poste de travail, si l'opérateur se tient très près de l'électrode.
- Pour les pincés de soudage par point à transformateur intégré, l'exposition de l'opérateur est moindre s'il se tient derrière le transformateur (position normale).
- Pour les pincés à transformateur déporté (pas d'illustration), le champ le long du câble de liaison peut être important, et donc exposer fortement l'opérateur.

Remarque : Les valeurs limites d'exposition à 50 Hz sont parfois dépassées en fonction de l'emplacement du poste de travail.

Famille moyennes fréquences

Cette famille regroupe toutes les machines mettant en œuvre le procédé d'électrothermie par induction : tout corps conducteur, placé dans un champ magnétique variable, est le siège d'une tension électrique induite, à l'origine d'un courant électrique producteur de chaleur par effet joule. Ce procédé est de plus en plus employé dans l'industrie. Ces machines utilisent des fréquences allant de quelques centaines de Hz à plusieurs MHz. Les puissances rencontrées peuvent aller jusqu'au MW.

Les secteurs d'activités concernés sont :

L'industrie sidérurgique et le travail des métaux :

- Fusion dans des fours à creuset,
- Traitement (recuit, trempe) et formage,
- Préchauffage avant emboutissage ou peinture,
- Soudage et brasage de précision en orfèvrerie.

L'industrie électronique :

- Dégazage de certaines pièces telles les électrodes des tubes électroniques,
- Génération de plasma pour le travail de certaines pièces ou le perçage de céramiques,
- Fusion pour l'affinage des microcristaux tels le germanium ou le silicium.

L'industrie chimique :

- Fabrication de fibres (de verre, de roche et autres fibres minérales et optiques),
- Fusion en creuset pour les matériaux sensibles (verres, oxydes et isolants réfractaires),
- Séchage de produits pulvérulents par vis chauffante (farines, carbonate de calcium) ;

L'industrie agroalimentaire :

- Cuisson, stockage de produits alimentaires,
- Séchage ou stérilisation de produits en poudre,
- Thermoscellage.

Cette gamme de fréquences est utilisée également pour des détecteurs de métaux (aéroports) et certains portiques antivols.

Remarque : Le champ magnétique est très variable d'une application à l'autre. Il peut être très élevé.

à proximité immédiate de l'inducteur. Au poste de travail (souvent placé loin de la source), les valeurs limites d'exposition sont en général respectées car le champ décroît très rapidement avec la distance. Toutefois, il faut faire attention aux câbles d'amenée de courant qui peuvent rayonner.

Famille hautes fréquences

Cette famille regroupe les machines (presses HF...) travaillant avec des fréquences de quelques MHz et utilisant l'électrothermie par effet diélectrique. Ce procédé est basé sur le principe que tout matériau diélectrique (isolant), placé dans un champ électrique, se charge électriquement. Si le champ est alternatif, les inversions répétées de charge s'accompagnent de pertes qui se transforment en chaleur. La fréquence doit être élevée, généralement entre 3 MHz et 3 GHz.

Dans l'industrie, la fréquence ISM (industrie scientifique médicale) autorisée la plus couramment rencontrée est de 27,12 MHz, mais on trouve aussi du 13,56 ou du 40,68 MHz. À ces fréquences, la valeur déclenchant l'action est de 61 V/m.

Les secteurs d'activités concernés sont :

L'industrie du bois :

- Séchage ou formage de pièces,
- Collage pour la fabrication des contreplaqués, agglomérés et autres panneaux laminés ;

Les industries textile, papetière, plastique, fabrication de composites :

- Séchage, découpage et formage,
- Soudage des matières plastiques (bâches, liners de piscine, blisters...).

Remarque : Le champ électrique autour des presses hautes fréquences peut être très élevé à proximité de l'applicateur (électrode) et peut dépasser la valeur déclenchant l'action au poste de travail (cf. ED 4205).

Famille hyperfréquences

Le chauffage par micro-ondes est obtenu par l'émission d'un champ électromagnétique à la fréquence de 2,45 GHz produit par un tube (magnétron) qui fait « vibrer » les molécules du matériau à chauffer.

La valeur déclenchant l'action est de 50 W/m² à la fréquence de 2,45 GHz.

Les fours industriels à micro-ondes en enceinte fermée ou à tunnel sont utilisés dans la plupart des industries, notamment :

- Pour la décongélation d'aliments, le déparasitage des céréales et autres produits agricoles ;
- Pour la vulcanisation du caoutchouc (joints de portières de voiture, balais d'essuie-glace...);
- Pour la préparation de teinture dans le textile ;
- Pour la vitrification de déchets radioactifs.

Remarque : Le champ électromagnétique est intense à l'intérieur des enceintes blindées où est placé le matériau à chauffer. Ce type d'émission est facile à confiner. Cependant, il peut exister des fuites au niveau des entrées et sorties du tunnel ou des joints de portes à la suite d'un mauvais entretien de la machine. En général, au poste de travail, la valeur déclenchant l'action est respectée.

Famille télécommunications

Cette famille regroupe tous les moyens de télécommunication, à savoir les émissions de radiodiffusion, de télédiffusion, la CB, la téléphonie mobile (cf. ED 4200), la télémesure, le radio-balisage, les systèmes RFID, les transmissions satellitaires et les radars civils ou militaires.

Les fréquences sont très variables et sont présentées dans le tableau 2.

Pour les antennes d'émission de téléphonie mobile, la réglementation impose de matérialiser la zone où le niveau de champ électromagnétique dépasse la valeur déclenchant l'action (cf. ED 4200).

Remarque : En général, la valeur déclenchant l'action est respectée dans les zones à accès non réglementé.

