

Questions du syndicat CGT posées lors de la réunion trimestrielle du CHSCT du 17 décembre 2013

Mardi 7 janvier 2014

Les questions CGT ont été envoyées à la Direction le 4 décembre 2013

1. Local refroidissement des compresseurs :

Deux types de produits (Réf : 3DT922 et NALCO STRABREX ST 40) sont stockés l'un à côté de l'autre dans un même bac de rétention. La combinaison de ces deux produits en cas de fuite peut-elle provoquer une réaction chimique et/ou une émanation toxique. Si tel est le cas, nous exigeons de les dissocier dans 2 bacs de rétention différents.

Réponse : « *Nous avons vu le problème avec la société Véolia. Depuis octobre, cela a été traité à la salle d'essais n° 2 et à l'expérimental. Un bac de rétention a été commandé auprès de la société Véolia. Concernant le risque de réaction chimique et/ou toxique, c'est le Médecin du Travail qui répondra, dès son retour, à cette question.* »

2. Centrale déshuilage :

Nous demandons d'augmenter la capacité actuelle de traitement (10m³ par jour) de cette centrale de déshuilage qui est sous-dimensionnée par rapport à la quantité de produits à traiter puisqu'elle recueille toutes les eaux souillées soit environ 20m³ par jour.

Réponse : « *La centrale est dimensionnée pour traiter 280 m³ par mois en sachant que la valeur moyenne mensuelle est de 270 m³. En novembre, 288 m³ ont été traités. Si on dépasse les valeurs maximums de traitement, le surplus part en destruction à l'extérieur afin d'être incinéré. Des nouveaux produits d'émulsion ont été mis en place et la température a été augmentée ce qui permet un meilleur rendement.* »

3. Plateforme cuve de dépotage :

Nous demandons une intervention sur la rétention de la plateforme cuve de dépotage qui n'est absolument pas étanche afin d'éviter la propagation des huiles hydrocarbures dans les sols. De plus, nous demandons de retirer la vanne sur la rétention puisque les produits souillés vont directement dans les canalisations de l'eau pluviale.

Réponse : « *Auparavant, cette zone n'était pas couverte et elle l'est à ce jour. Ces cuves ne contiennent plus de fioul mais des vannes pour les eaux de pluie et des tampons cadencés ont été installés.* »

4. Cubage A1 et rejets SUD :

Suite aux refoulements répétitifs du lubrifiant dans la zone du cubage A1, celui-ci se jette dans les canalisations des eaux pluviales puis dans la zone de rejets SUD. En cas de fortes pluies, l'installation n'est pas adaptée pour éviter une pollution qui se déverserait soit dans

l'étang soit dans la Loire. Nous demandons d'intervenir pour remédier aux problèmes de refoulements du lubrifiant dans la zone de cubage A1.

Réponse : *« Il est vrai que le problème s'est produit 1 ou 2 fois...Une vérification journalière est effectuée par le service travaux et par le pompier. Des interventions ont été réalisées sur les machines du cubage pour améliorer les évacuations des copeaux afin de faciliter le nettoyage des carters. »*

5. **Sous-sol salle d'essais :**

- a) Nous demandons l'installation d'un extracteur suite à la forte présence d'odeurs de gasoil.
- b) Nous demandons l'étanchéité des cellules pour éviter des fuites Mécafluid dans les carnaux car ces fuites associées aux infiltrations d'eaux pluviales engendrent une déconcentration de la bâche.
- c) Est-il normal que la concentration du produit Mécafluid est passée de 25 à 40 % ? Quels sont les risques pour les salariés qui sont en contact avec ce produit ?
- d) Pour éviter une déconcentration de la bâche, une pompe de relevage a été installée pour récupérer les fuites dans des « cuves 1 000 litres » qui sont ensuite évacuées dans la cuve n°1 de la plateforme de dépotage, ce qui oblige le salarié à effectuer de nombreuses manipulations et d'être en contact avec le produit Mécafluid.
- e) Nous demandons de mettre au poste de travail la Fiche de données de sécurité Mécafluid
- f) Nous demandons de sécuriser le tunnel (Plaques métalliques pas fixées au sol)

Réponse : *« a) Pas d'odeur de gasoil signalée. b) Nous travaillons sur la récupération des fluides, la solution envisagée serait de mettre une bâche par cellule (Système identique à la cellule n°15). c) La concentration du produit est de 40 % dans tous les établissements du groupe. Cette mesure a permis de supprimer l'oxydation dans les moteurs. Concernant les risques d'utilisation de ce produit, celui-ci est autorisé et n'est pas dangereux à l'état pur. d) Nous n'avons pas de solution à l'heure actuelle, nous travaillons sur le problème. e) La Fiche de données de sécurité Mécafluid a été remise au poste de travail. f) Une vérification est en cours et nous ferons le nécessaire. »*

6. **Tours de refroidissement :**

Les produits utilisés pour les tours de refroidissement ont été remplacés par un produit irritant (3DTRASAR 3DT222) et un autre corrosif (NALCO STRABREX ST40). Depuis environ 3 mois, des couleurs verdâtres sont apparues sur la paroi extérieure du bâtiment de la tour de refroidissement dite BALTIMORE ce qui coïncide avec la date du changement des produits. Suite à ce phénomène, nous demandons une analyse complète et sérieuse de l'ensemble des tours de refroidissement car de nombreux salariés interviennent sur ces installations et d'autres salariés se trouvent à proximité de ces tours de refroidissement.

Réponse : *« Le produit a été changé en octobre 2013. Cette modification a été proposée par Véolia et validé par le Médecin du Travail pour lutter contre la légionellose et la prolifération d'algues. Un contrôle trimestriel est effectué sur les tours de refroidissement et nous n'avons pas rencontré de problème. »*

7. Station de traitement des eaux :

a) Le dégrilleur qui récupère toutes les impuretés et notamment des excréments sont évacués dans un banal sac poubelle qui est attaché au déversoir. Celui-ci repose dans une poubelle plastique non adaptée pour être manipulée par un chariot élévateur. Nous demandons de remplacer la poubelle par un bac métallique pour en faciliter l'évacuation.

b) Où sont évacués ces impuretés et excréments ?

Réponse : « a) *L'instruction de travail a été modifiée et une suggestion a été réalisée par des salariés. b) Ces impuretés sont évacuées dans le compacteur à chiffons puis expédiées à proximité de Lyon pour destruction.* » »

8. Central chauffage C0 :

L'installation de parois fixes et grillagés sur la centrale chauffage C0 ne permet une intervention rapide sur les armoires électriques et sur les vannes de gaz en cas de dysfonctionnement. Nous demandons d'installer des portes grillagées coulissantes.

Réponse : « *Intervention en cours depuis la semaine dernière (Semaine 50).* »

9. Projets/Etudes 2014 :

Nous vous demandons de nous présenter tous les projets/études/analyses en cours, en relation avec le CHSCT, pour l'année 2014 qu'ils aboutissent ou non.

Réponse : « *Rénovation partielle de la couverture et des sanitaires du A1, bitume sur les voies de circulations et des aires de stockages, rénovation des sols dans les ateliers et libération de l'aire de repos de la salle d'essais n°1.* »

10. Capteurs chauffages :

Nous vous demandons de nous transmettre l'emplacement de l'ensemble des capteurs permettant la mise en marche du chauffage dans les différents ateliers.

Réponse : « *Non...cependant nous pouvons vous dire qu'il y a environ 70 chauffages et 4 capteurs par rangées. Ces capteurs sont fixés à 3 mètres du sol et reliés au système GTC qui déclenche les appareils de chauffage.* »

11. Centrale à copeaux :

Nous demandons l'installation de parois dans la zone de lavage de la centrale à copeaux.

Réponse : « *Nous vérifierons.* »

12. Aire de repos Bi-stadio :

Suite à notre revendication déposée lors de la réunion mensuelle du CHSCT le 4 février 2013, nous renouvelons notre demande afin de cloisonner l'aire de repos bi-stadio et d'installer un chauffage réversible.

Réponse : « *Nous regarderons en sachant que ces travaux n'ont pas été budgétés à court terme.* »

13. Lavage gants :

Pouvez-vous nous certifier que les caractéristiques d'origines de sécurité sont conservées lorsque les gants ont été lavés ?

Réponse : « *Tous les gants lavés sont expertisés par la société de lavage. Il est difficile de connaître le nombre de lavage pour chaque gant et de certifier leur sécurité. Toutefois, nous allons faire un test sur une paire de gant.* »

14. Echangeurs :

Nous demandons une mise à jour de la documentation au poste de travail des échangeurs (Ce phénomène génère du stress auprès des salariés)

Réponse : « *La mise à jour de la documentation est en cours. Nous allons également intégrer les nouvelles variantes.* »

15. Plaques des plafonds :

Nous demandons une vérification afin de remplacer les plaques des plafonds qui sont détériorées dans les aires de repos, vestiaires et sanitaires.

Réponse : « *Une relance sera effectuée auprès de la société Doucet.* »

16. Chauffages :

Nous demandons de vérifier et de réparer ou remplacer le radiateur électrique dans le vestiaire 4A1.

Réponse : « *Fait depuis le 9 décembre 2013.* »

17. Retouche moteurs :

Nous demandons de mettre un moyen de vissage et une douille adaptée pour le serrage de la culasse dans le secteur de la retouche des moteurs.

Réponse : « *Le 28 novembre 2013, une douille à 6 pans a été mise à disposition.* »

Au cours de cette réunion trimestrielle du CHSCT, le syndicat CGT a avisé l'employeur d'un danger grave et imminent dans la zone de délibération des moteurs et dans la zone emballage/expédition suite à l'utilisation du produit anticorit. La CGT a précisé que conformément à l'article L.4132-1 et suivants du code du travail elle consignera cet avis sur le registre spécial.

La CGT a rappelé que l'utilisation de ce produit engendre auprès de plusieurs salariés des assèchements buccaux, des irritations et des saignements. Nous avons demandé, notamment :

- **De connaître le nombre de salariés exposés au produit anticorit,**
- **D'indiquer dans le dossier médical l'exposition aux ACD (Agents Chimiques Dangereux),**
- **De nous transmettre la mise à jour de la Fiche de Données de Sécurité de ce produit,**
- **De connaître les projets qui seront mis en place afin que les salariés ne soient plus confrontés à l'utilisation de l'anticorit et en parallèle de remplacer l'anticorit par un produit de substitution moins nocif,...**