



FNSCBA



La Com' Fédérale

12 mars 2015 - Montreuil



Journée d'étude

Risques liés au BOIS



Fédération Nationale des Salariés de la Construction, du Bois et de l'Ameublement - CGT

263, rue de Paris, case 413 - 93514 - Montreuil Cedex - Tél. : 01 48 18 81 60 - Fax : 01 48 59 10 37

Directeur de la publication : Jean-Pascal FRANÇOIS - Conception et réalisation : Michèle BRAMARDI

Photos : Allaoua SAYAD - Imprimerie : Brunehaut

WWW.CONSTRUCTION.CGT.FR



Régis KOPEC

Bonjour à tous.

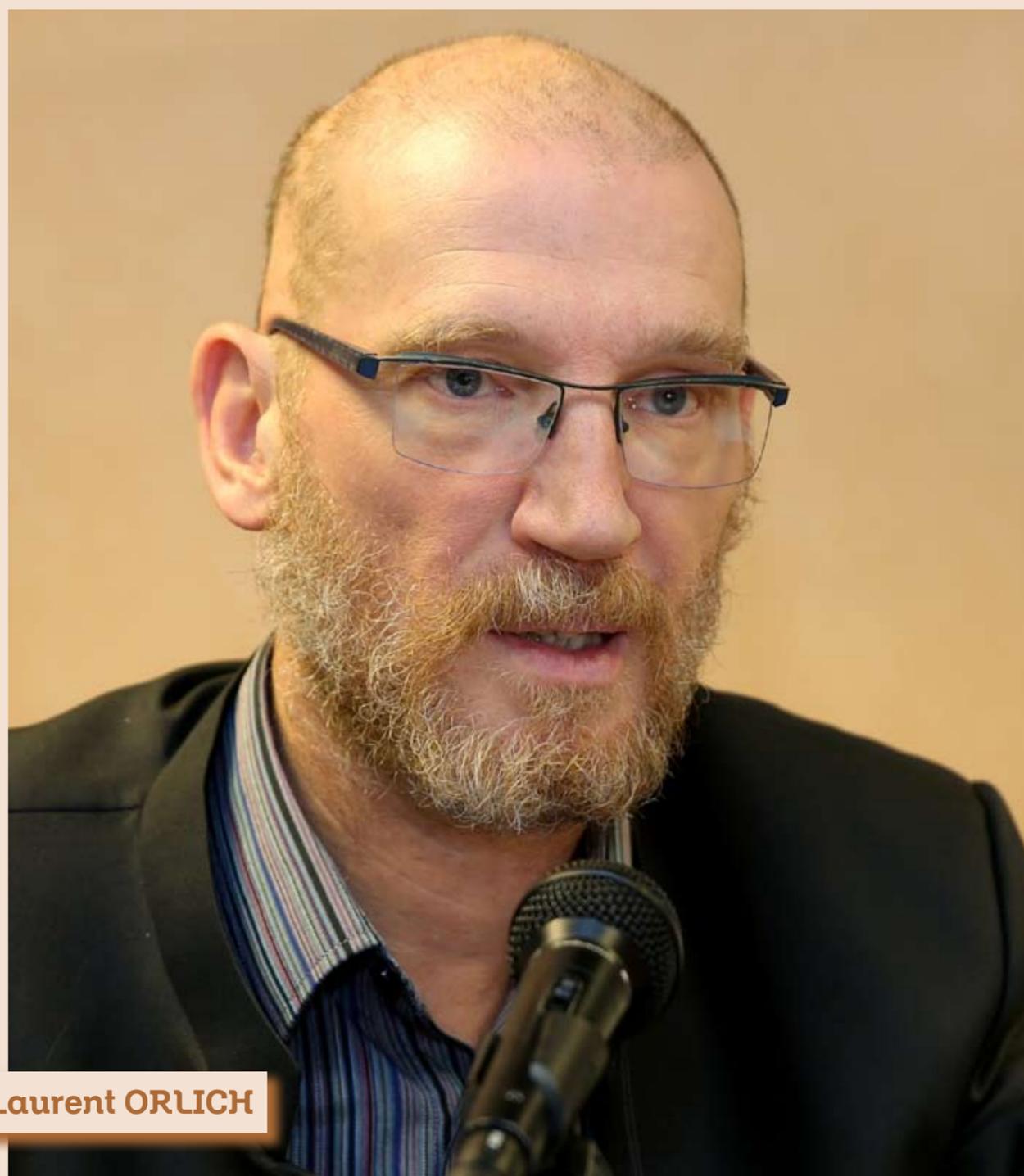
Je vous remercie d'être venus pour cette journée organisée par **le secteur Santé au Travail**, représenté par **Laurent ORLICH et son équipe**. Nous allons faire un tour d'horizon **des risques de nos métiers liés aux poussières, aux formaldéhydes et aux substances chimiques**. Cette présentation sera donc déclinée en trois thèmes. Nous aborderons ce matin les risques chimiques dans vos ateliers et les risques liés aux poussières de bois. Nous nous concentrerons sur les formaldéhydes cet après-midi.

Nous avons le plaisir d'accueillir **Régis ACCART**, de la Direction Technique de l'OPPBT, en charge de la prévention des risques liés au bois.

Je vais laisser **Laurent** introduire le travail qui a été préparé et je présiderai la réunion.

Je vous demanderai, au moment du débat, de lever la main pour prendre la parole et de décliner votre nom et entreprise pour le procès-verbal.





Laurent ORLICH

Introduction

Je vous remercie de votre présence à cette première Journée d'Étude Santé et Bois.

Son objectif sera de décliner un panorama de l'ensemble des risques de notre industrie. Depuis que nous organisons des journées CHSCT et des journées d'étude, nous connaissons quelques difficultés à cibler le niveau de problématiques en matière de santé. Nous avons retenu comme thèmes les risques chimiques et les risques poussières, et nous allons fort probablement déborder sur les risques machines.

Contrairement au secteur BTP, il n'existe pas dans votre industrie de service de prévention transversal. Cette carence nous oblige à prendre en main ce problème et à essayer de trouver les moyens de coordonner les actions en matière de prévention.

Nous poursuivrons certainement ce type de journées. Aussi j'aimerais vous demander dans quels

domaines vous souhaiteriez plus de renseignements de façon à être plus actifs dans vos missions de représentants du personnel et dans vos missions syndicales. Il est important que nous déterminions des éléments à communiquer et pour lesquels former. C'est par l'information que nous arriverons à ce que les personnels se prennent en charge et se tournent vers nous pour les défendre.

Ce travail concerne également d'autres risques comme les troubles musculo-squelettiques. Il doit être mené avec la mise en place du compte prévention pénibilité, en sachant que des facteurs de pénibilité doivent déjà être pris en compte dans notre industrie. Je pense notamment au travail de nuit.

Nous allons donc réfléchir à comment travailler ensemble et organiser de prochaines journées d'étude pour cette industrie.



Régis ACCART

Je propose que nous commençons par un tour des questions afin que nous notions vos attentes. Vous pourrez de toute façon m'interrompre pendant ma présentation.



Daniel Guy CARITEY

Je voulais savoir sur quelle réglementation relative aux poussières de bois nous pouvions nous positionner en CHSCT vis-à-vis de nos entreprises. En d'autres termes, comment s'assurer que celles-ci respectent bien certaines normes ou certains aspects légaux sur les conditions de travail ou les matières que nous manipulons ?

Guy BONNEAU

Les poussières des bois exotiques sur lesquels nous travaillons beaucoup sont-elles dangereuses ?

Antonio CORDEIRO DE ALMEIDA

Actuellement, nous travaillons avec des bois venant des pays de l'Est. Je m'inquiète de leur radioactivité et j'aimerais savoir comment trouver plus d'informations.

Régis ACCART

Je ne sais pas si je pourrai vous répondre sur ce sujet. Nous allons en discuter.

Nicolas BODOT



Je souhaiterais connaître, de la part des collègues atteints de pathologies liées au bois, la difficulté de reconnaissance de leur maladie par les entreprises.

Arnaud MAHIEU

Ma question concerne les formaldéhydes et les fiches d'exposition aux risques qui vont être mises en place dans quelque temps. Nous ne parlons pas de formaldéhydes dans les ateliers mais nous pouvons pourtant voir des reportages télévisés où il est conseillé d'aérer la pièce où est placé un nouveau meuble. Nous travaillons avec du bois fraîchement usiné et avec même parfois de l'aggloméré encore chaud. Je voulais savoir si nous pouvions exiger la reconnaissance de ces risques liés aux formaldéhydes lorsque les fiches pénibilité seront mises en place.

Edmond TAILLIEU

Je souhaitais savoir s'il existait un texte de loi qui nous permettrait d'avoir un moyen de contrôle sur les mesures opérées sur les formaldéhydes. En tant que délégués, nous n'avons déjà pas les rapports des contrôles réalisés sur les poussières. Ceux que nous arrivons à obtenir en CHSCT sont incompréhensibles.

Bernard THOMASSIN

Nous mesurons les poussières de bois mais aucune mesure des poussières liées aux engins automoteurs n'est effectuée. Cela nous interpelle.

Jean-Christophe WARIN

Nous avons aussi des craintes en menuiserie concernant des poussières de peinture.

Alain GIRARDIN

Nous avons demandé l'analyse de ces poussières et il nous a été répondu qu'il n'y avait aucune crain-

te à avoir. Au final, nous n'avons pas obtenu l'analyse et nous aimerions savoir vers quel organisme se tourner pour prélever et étudier ces poussières, afin de déterminer si elles sont cancérigènes ou non.

Jean-Christophe WARIN

Nous respirons les poussières et les odeurs, et donc des molécules. Nous ne savons pas aujourd'hui vers qui nous tourner pour confirmer ou infirmer les dires de l'entreprise.

Nicolas BODOT

Il faut en effet ajouter aux poussières de bois les poussières d'aluminium et celles des peintures. Nous aimerions connaître leurs risques. Sais que la question est annexe mais elle se pose de plus en plus souvent.

Jean-Christophe WARIN

Nous entendons aujourd'hui beaucoup de rumeurs sur l'aluminium qui serait peut-être aussi néfaste pour la santé que le plomb ou l'amiante. Nous manquons d'informations et nous fabriquons peut-être aujourd'hui des choses qui seront mortelles demain.

Guy BONNEAU

Il faut aussi tenir compte dans les menuiseries aluminium des odeurs de silicone. Il est précisé dans la notice que certaines sont cancérigènes.

Martial CLEMENT

Je voulais savoir si la médecine de travail menait un contrôle à partir d'un certain âge sur les problèmes liés aux poussières de bois. Lors de ma dernière visite hier, le médecin m'a demandé mon âge. Je lui ai répondu que j'ai cinquante-deux ans et il m'a rédigé

une prescription pour que mon généraliste fasse des contrôles spécifiques.

Régis KOPEC

Je pense que nous avons fait le tour des questions. Nous devons organiser cette journée depuis un certain temps et je ne suis pas surpris qu'elles soient nombreuses.

Régis ACCART



Je vais commencer par me présenter. Je suis **Régis ACCART** et je travaille à la Direction Technique de l'OPPBT. J'ai commencé ma carrière dans le meuble. J'ai ensuite travaillé en menuiserie, puis me suis occupé d'une entreprise de charpente, avant de revenir dans l'agencement en menuiserie et enfin de rejoindre l'OPPBT. J'ai donc une certaine expérience du terrain. Je vous rappelle que vous pouvez à tout moment m'interrompre pour poser des questions. Je voudrais dégager aujourd'hui des éléments de réflexion et de prévention. >>>



Nous parlerons de la réglementation dans un deuxième temps. Je vais en premier lieu vous parler d'effets sur la santé et de comment appréhender le risque lié aux poussières. Je répondrai à vos questions et vous donnerai quelques exemples.

Vous travaillez dans une activité présentant certains risques, notamment concernant les poussières de bois. Ils comprennent les atteintes cutanées, comme des allergies de la peau, et les affections respiratoires : rhinites allergiques, irritations, sinusites, asthme déclenché par les bois tropicaux ou encore le thuya. Le corps médical a encore du mal à déterminer les composants nocifs d'un bois. Lorsque j'ai débuté ma carrière à l'OPPBTP, les bois de pays, et notamment le chêne, étaient considérés comme les plus nocifs et la catégorisation s'est finalement étendue à tous les bois. La vérité est que nous ne savons pas encore précisément comment isoler les parties nocives dans les bois.

J'ai étudié ce sujet avec mon médecin-conseil et nous avons conclu que cette nocivité est essentiellement due aux tanins présents dans le bois. Les bois exotiques comportent un nombre important de composants très différents, et notamment des corps chimiques instables. Vous avez sans doute entendu parler des phénols. Nous pensons que ce sont ces molécules qui réagissent avec les cellules du corps humain et entraînent des réactions.

Le risque le plus important reste le cancer nasosinusal. Les poussières de 100 microns, soit 0,1 mm, sont arrêtées au niveau des filtres du nez, comme les poils. Les particules les plus fines continuent quant à elles à pénétrer l'organisme. En dehors des phénomènes allergiques, les risques les plus dangereux concernent les sinus. Contrairement à l'amiante, ce ne sont pas les particules les plus fines mais les plus grosses qui présentent la plus grande nocivité. Elles peuvent s'entasser au niveau des sinus et le cancer peut se déclencher bien après l'activité, voire à la retraite. Je vous rappelle que le délai de reconnaissance d'une maladie professionnelle est de 36 ans.

La meilleure prévention reste de ne pas respirer les poussières et nous allons voir quelles solutions existent. A l'heure actuelle, les derniers éléments attesteraient d'une baisse du nombre de cas de cancers des sinus. L'information est à prendre au conditionnel. Nous pouvons toutefois penser que les cancers déclarés à l'heure actuelle chez des ouvriers âgés sont dus à la mauvaise aspiration des anciens ateliers. Il y aurait donc une amélioration, mais toujours sous réserve de confirmation.

Les poussières fines, inférieures à 0,01 mm, continuent à se propager dans l'organisme et les plus petites, inférieures à 5 µm, finissent dans les alvéoles pulmonaires. J'ai demandé à plusieurs mé-



decins et aucun ne m'a rapporté de cas de cancers des poumons liés aux poussières de bois, ni même de symptômes dans cette zone. Ces poussières seraient donc absorbées par l'organisme. Je vous rappelle que le bois est un végétal, donc constitué essentiellement de cellulose. Ce dernier est un composé du glucose, et donc du sucre. Nous pouvons ainsi penser que les alvéoles absorbent et digèrent les poussières. Les médecins recensent toutefois des cas d'essoufflement respiratoire dus à de grandes quantités de poussières que le corps n'arrive plus à éliminer.

Nous n'avons pas isolé les corps nocifs du bois. Nous savons simplement que les bois exotiques seraient un peu plus nocifs et que les bois résineux le seraient moins. Ils déclenchent néanmoins des allergies, de façon transitoire. Elles s'arrêtent dès que l'exposition au risque cesse. Des bois feuillus comme le chêne peuvent toujours être dangereux, et notamment sur le cancer nasosinusal. Une autre donnée importante est que certains bois exotiques poussent sur des terrains comportant de la silice, comme l'iroko. Pour en avoir usiné, je peux vous rapporter que c'est insupportable. En plus des poussières, les cristaux de silice « désaffutent » les outils. Leurs corps instables, benzéniques, peuvent aussi donner lieu à des émanations d'odeurs.

Lorsque je travaillais dans le meuble, j'ai été amené à usiner des meubles Louis XIV en chêne et parfois en iroko. J'ai un jour passé ce bois à la toupie et j'ai eu les yeux très gonflés le lendemain matin. Le docteur a diagnostiqué une allergie qui venait de l'iroko. Je n'ai ensuite plus croisé ce bois au cours de ma carrière dans la charpente. 15 ou 20 ans après, lors d'une visite d'un atelier en tant que travailleur de l'OPPBTP, j'ai été de nouveau en contact avec l'iroko, qui a déclenché exactement la même réaction allergique. C'est ma seule allergie et je peux aujourd'hui sentir l'iroko dès l'extérieur de l'atelier. Mes collègues doivent maintenant préparer mes visites en appelant les entreprises que je vais inspecter. D'autres personnes ne vont pas du tout réagir. Cela ne dispense pas de se protéger.

Laurent ORLICH

Nous avons parlé des maladies professionnelles. Avez-vous connaissance de cas d'infections respiratoires et cutanées dans vos ateliers ?

Nicolas BODOT

Nous avons connu un cas de cancer des sinus lié aux poussières de bois. Il a fallu mener de nombreuses batailles pour qu'il soit reconnu comme maladie professionnelle. La personne travaillait depuis une trentaine d'années dans l'entreprise. Le traitement a été long et douloureux, avec des opérations qui ont laissé des cicatrices. Il a fallu recourir à la chirurgie plastique pour réparer le nez déformé. Suite à la gravité de ce cas, ce risque est aujourd'hui reconnu dans l'entreprise.

Régis ACCART

Ce cancer est particulièrement affreux.

Sébastien BUTEZ

Je voulais savoir si votre allergie à l'iroko avait été reconnue comme un accident de travail pouvant donner lieu à un arrêt maladie.

Régis ACCART

En ce qui me concerne, cette allergie est passagère et ne m'a pas handicapé au point de donner lieu à une telle reconnaissance. Je pourrais avoir des recours mais je ne suis pas non plus régulièrement en contact avec l'iroko. Quelqu'un souffrant de la même sensibilité et qui travaillerait tous les jours avec ce bois pourrait mener une démarche avec le médecin du travail.

Sébastien BUTEZ

Concernant les bois exotiques, dernièrement des tests ont été faits sur le tomentosa. Nous ne savons pas dans quelle catégorie le classer. >>>



Des recherches en laboratoire ont été menées sur sa flexibilité et ses odeurs mais pas sur ses émanations de particules. Je ne sais pas si vous disposez de plus d'informations que nous à ce sujet.

Régis ACCART

Je n'ai pas davantage d'informations.

Dominique GUIMONET



Je ne travaille pas vraiment dans le bois mais je m'intéresse beaucoup à ces problématiques. Ma question concerne les nanoparticules. Je sais qu'elles sont présentes en milieu urbain, dans les peintures, dans le milieu médical, dans les tissus, mais qu'en est-il du bois ? Nous siégeons avec mon camarade **Pascal BOURCIER** à la Fédération Européenne des Travailleurs du Bâtiment et du Bois (FETBB) où nous abordons ces questions. Une chercheuse nous a récemment rendu un rapport sur les nanoparticules qui relatait qu'elles étaient effectivement digérées par les alvéoles et qu'elles représentaient un grand danger pour les femmes

enceintes. Les nanoparticules pourraient traverser le placenta et modifier l'ADN. Je suppose que ce genre de matière doit exister dans le bois. Je sais que l'OPPBTP n'a pas encore assez de recul sur ce sujet et continue de demander des études.

Régis ACCART

Nous nous posons effectivement des questions sur ce sujet. Nous savons que ces nanoparticules sont présentes dans les peintures. Ces corps chimiques sont tellement petits qu'ils pénètrent dans les cellules de l'organisme. J'ai personnellement des craintes sur l'évolution de la fabrication des matières chimiques. Nous n'avons certes pas encore assez de recul à l'OPPBTP mais nous restons très vigilants sur ce sujet. Il concerne plus spécifiquement les peintures et nous savons que vos ateliers font aussi de la peinture sur bois.

Laurent ORLICH

Les risques ne sont en effet pas tous liés au travail du bois mais également aux traitements de surface, que cela concerne les peintures ou les traitements de stratification particuliers. Nous restons vigilants sur ce sujet, autant pour l'industrie routière et le béton que pour le bois. Lorsque les industriels mettent en place un procédé, ils n'examinent hélas pas assez l'incidence sur les salariés qui le mettront en œuvre. Ils regarderont avant tout les avantages pour le consommateur. Il manque donc une évaluation qui doit être réalisée par les entreprises.

Alain GIRARDIN

Nous avons également connu un cas de cancer des sinus. Une personne qui avait trois ans d'ancienneté dans l'entreprise a développé un cancer un an avant son départ. Elle avait auparavant fait sa carrière dans d'autres menuiseries mais la reconnaissance s'est effectuée au niveau de notre entre-

prise. Nous n'avons aujourd'hui plus beaucoup de contact avec ce collègue mais il irait a priori mieux. Nous avons également connu un cas plus ancien de Bobois qui avait été considéré comme une allergie du bois.

Nous sommes amenés à effectuer de plus en plus de collages sur les profils en usine. Ils dégagent des vapeurs et des émanations qui peuvent être critiques et qui ne sont pas forcément analysées aujourd'hui.

Guy BONNEAU

Un collègue au poste de ponçage a eu une allergie cutanée au contact du bois jaune et a dû être changé de poste.

Edmond TAILLIEU

Nous travaillons sur de l'aggloméré et sommes en contact avec les poussières de bois de toutes sortes.

Régis ACCART

Les problèmes sont les mêmes pour l'aggloméré, qui émane souvent sur des bois de pays. La différence est que cet usinage crée des poussières encore plus fines, particulièrement sur les panneaux en médium. Nous avons mené une étude sur ce sujet et des poussières inhalables apparaissent dès le sciage. Plus les poussières sont fines et plus elles sont difficiles à capter. Il faut en plus compter les formaldéhydes dont nous parlerons cet après-midi.

Edmond TAILLIEU

Nos meubles sont interdits dans les crèches par un texte de loi. Ils doivent donc représenter un certain danger. Il est même conseillé aux particuliers qui les achètent de les laisser quinze jours sur le balcon pour que les poussières et odeurs s'évaporent. Nous voyons bien la poussière de bois voler dans les ateliers.

Carlos DA SILVA

Le risque lié aux poussières de bois est sous-estimé en France. Moins de 30 % des entreprises concernées évaluent ce risque d'exposition dans leur document unique. J'ai eu le sentiment durant les questions en début de séance que certains copains méconnaissaient ce document ou ne l'ont jamais approché. Il doit être présenté tous les ans et validé par les CHSCT. Il faudrait donc s'y intéresser de plus près.

Par ailleurs, il ne faut pas oublier que la moitié des personnes exposées à ce risque sont employées dans le secteur du BTP et ne travaillent pas en atelier mais à l'extérieur. Ce secteur utilise surtout des machines portatives qui ne sont quasiment jamais équipées de systèmes d'aspiration. Nous nous retrouvons sur les chantiers à découper à la scie des contreplaqués provenant d'Asie dont nous ne connaissons pas les composants des colles, et qui sont probablement nocifs. Je voulais préciser ce point pour ne pas que la discussion se centre uniquement sur les ateliers.





Régis ACCART

Effectivement, les risques ne concernent pas seulement les menuiseries mais également les chantiers et les ateliers d'entretien.

Jean-Christophe WARIN

Nous voyons bien qu'il existe différents niveaux de taille de poussière. L'organisme absorbant les nanoparticules, avons-nous aujourd'hui connaissance de conséquences neurologiques ? Nous savons que le cerveau stocke des mauvaises particules à cause de l'aluminium mais avons-nous aujourd'hui des examens neurologiques concernant les poussières de bois ?



Laurent ORLICH

Je rappelle que le terme de nanoparticules définit une dimension et non une nature. Nous sommes par exemple exposés aux nanoparticules des poussières de diesel quand nous nous trouvons proches d'un fourgon qui démarre. Elles restent ensuite dans l'atmosphère. Nous savons aujourd'hui que ces fumées présentent un risque de cancer et

diminuent la durée de vie des personnes qui y sont régulièrement exposées. Cela fait partie de notre vie courante.

Le nouveau danger est que l'industrie chimique travaille aujourd'hui sur ces particules pour développer de nouveaux procédés. Les nanoparticules sont ainsi présentes dans les dentifrices, dans les sprays anti-transpirants, dans certains vernis ou dans les tee-shirts techniques vendus chez Décathlon. Toutes ces innovations ont été créées sans évaluation de leur dangerosité. Nous sommes constamment exposés à des risques et nous ne pouvons pas tout faire interdire. Si nous devions par exemple complètement interdire le plomb, que l'on sait nocif, il faudrait interdire l'accès à la Tour Eiffel et au château de Versailles. Cela ne veut pas dire pour autant qu'il faut accepter d'être exposé à des risques supplémentaires au travail.

Concernant les nanoparticules, un rapport de l'ANSES a tiré le signal d'alarme auprès des pouvoirs publics. Elles souffrent pour l'instant d'une absence de réglementation spécifique. Les négociations sont actuellement en cours au niveau de l'Europe avec quelques difficultés, les industriels ne cessant de relever les avantages des nanoparticules du point de vue de la recherche et du développement. Ils sont certes très intéressants, notamment dans des applications médicales, mais cela ne doit pas pour autant dispenser d'une réglementation.

Nous nous sommes également aperçu que certaines entreprises achetaient des produits à nanoparticules sans que personne ne le sache. Nous ignorons toujours leur dangerosité et certaines peuvent effectivement affecter jusqu'à l'ADN.

Pascal BOURCIER

Bonjour camarades. Je travaille à la CEF et à la FETBB avec **Dominique GUIMONET** où nous sommes justement en train d'aborder le sujet des nanoparticules. A ma grande surprise, notre grand patron à la FIEC a balayé ce sujet très rapidement



la semaine dernière. J'en ai été d'autant plus étonné que les premières études révèlent un véritable danger. Nous risquons à l'avenir de compter beaucoup plus de morts à ce sujet que par l'amiante. Aussi certains discours commencent doucement à changer. La FIEC, selon ses dires, ne voulait pas revivre tout de suite une nouvelle affaire amiante.

Beaucoup de produits présentant ces risques sont utilisés en menuiserie, y compris les résines. Elles sont aussi utilisées en grande quantité pour les fabrications de lavabo ou encore dans les ateliers modelage qui confectionnent les modèles de fonderie. Par ailleurs, les fabricants de parquet en stratifié augmentent les couches de silice pour améliorer la dureté de leurs produits et sont souvent moins protégés que dans un atelier.

J'entends actuellement parler d'embrober les nanoparticules pour les rendre encore plus fines. Elles pénétreront donc encore plus profondément dans l'organisme. Je pense que nous devons tous surveiller ce point de très près et que des mesures doivent être prises pour répondre à nos inquiétudes. Nous avons le droit dans les CHSCT de demander des prélèvements et analyses aux frais de l'entre-

prise. Elles doivent s'occuper de tous les potentiels dangers.

Il faut enfin rappeler que la législation en Europe n'est pas la même pour tous les pays concernant les vernis et les poussières de bois. Nos amis espagnols ont effectivement plus le droit de mourir que nous. Leurs seuils tolérables de poussières sont bien plus hauts que les nôtres. En France, nous autorisons encore des vernis solvantés dans les menuiseries alors qu'ils sont interdits en Allemagne. Toutefois, les fabricants allemands nous les vendent. Il n'existe pas encore de législation à ce sujet. La liste de problèmes est encore longue et nous devons surveiller ces sujets de très près.

Régis ACCART

Merci de vos témoignages. Il faut que le risque lié aux poussières de bois soit intégré dans le document unique. Une enquête que j'ai menée il y a une dizaine d'années à travers des ateliers dans toute la France, a révélé que ce risque restait très méconnu, aussi bien par les employeurs que les employés. Pour eux, le bois n'était par définition pas nocif.

Environ 380 000 salariés sont exposés au bois en France.

- L'exploitation forestière et les scieries regroupent 80 000 personnes ;
- l'ameublement, 120 000 personnes ;
- le bâtiment, 100 000 personnes ;
- et les autres se répartissent sur les activités annexes comme les ateliers d'entretien et les interventions sur chantiers.

A l'heure actuelle, 70 cancers ont été reconnus en maladies professionnelles, avec une recrudescence ces derniers temps. Dans le BTP, 16 maladies professionnelles avaient été reconnues en 2009, dont six cancers nano-sinusiens.

Je rappelle que si vous n'êtes pas protégés, vous devez le premier aspirateur des poussières. Mon objectif aujourd'hui est de vous donner des idées >>>



par rapport à votre rôle en tant que responsables de CHSCT ou délégués du personnel. Si l'aspiration est bien un problème de spécialistes, vous pouvez également vous emparer de certains éléments de réflexion pour les porter auprès de votre entreprise.

Parmi ces principes généraux, il faut avant tout vérifier la présence d'un ventilateur d'aspiration, que ce dernier fonctionne correctement et qu'il est bien adapté aux besoins. Il doit pouvoir capter au plus près de la source de l'émission. L'aspiration doit être suivie d'une filtration, qui doit également être vérifiée. Nous n'allons en effet pas rejeter les corps chimiques dans l'atmosphère.

Le groupe d'aspiration ne doit pas rester dans l'atelier puisqu'il rejettera inévitablement un peu de poussière et présente un trop grand danger en cas de panne mécanique. Il doit donc être situé dans un local séparé ou directement à l'extérieur. Nous verrons par la suite comment cette aspiration peut encore être améliorée. Enfin, il faut s'assurer de la bonne évacuation des déchets et du nettoyage régulier des machines.

Pour vous rappeler quelques notions très simples, un ventilateur crée un courant d'air qui aspire d'un côté et rejette de l'autre. Vous retrouverez donc une certaine pression atmosphérique en entrée et en sortie. Le débit d'un ventilateur est exprimé en mètre cube par heure (m^3/h). Les ordres de grandeur sont de 10 000, 20 000 ou 50 000 m^3/h sur des gros groupes. Le ventilateur génère une certaine pression pour pouvoir entraîner les particules avec le circuit d'air. Cette pression est exprimée en Pascal (Pa) ou en Newton par mètre carré (N/m^2). Les caractéristiques d'un ventilateur s'expriment donc en débit et pression. Nous parlerons de haute pression, haute dépression et je vous expliquerai en quoi cela diffère de l'aspiration.

Nous essayons de financer les entreprises qui investissent dans la prévention, notamment pour l'aspiration, et les devis présentent des ventilateurs uniquement sur leur débit mais qui peuvent manquer de pression. C'est un problème que nous

connaissons depuis longtemps et la situation s'améliore progressivement.

En plus du débit, nous considérons aussi un ventilateur pour la vitesse de l'air dans les conduits, qui change au fil des sections, et de la pression dynamique. Cette dernière diffère selon le type de ventilateur. La masse des copeaux est négligeable par rapport à la masse de l'air aspiré, aussi nous ne les prenons pas en compte dans le calcul de la vitesse de l'air dans le ventilateur.

La pression totale générée par un ventilateur (P_t) est la somme de la pression dynamique (P_d) créée par la vitesse de l'air et de la pression statique (P_s) contre les forces de frottement dans les conduits. Pour réduire ces derniers, certains constructeurs laquent l'intérieur des tuyaux. Toutefois, les coudes de conduit vont également augmenter la pression statique. Nous appelons ces frottements les pertes de charge, car elles nuisent à l'efficacité d'un réseau. Un ventilateur doit générer assez de pression pour déplacer l'air à la bonne vitesse et s'opposer à ces pertes de charge.

Vous pouvez repérer dans votre entreprise les éventuels coudes du réseau d'aspiration qui réduisent les performances du ventilateur. Dans la conception des conduits, un rapport doit être respecté entre le diamètre du tuyau et le rayon de courbure. Si ce dernier est trop court, l'air va rebondir contre les parois et les copeaux ne seront plus entraînés. C'est un exemple parmi les autres lois à respecter. La conception d'un réseau en épi minimise les pertes de charge. Il faut visualiser le déplacement de l'air comme similaire au déplacement de l'eau. Sans coude et sans angle, la circulation est plus fluide.

Nos agents spécialisés à l'OPPBTB, que vous appelez les référents bois, ont été équipés par mes soins de petits anémomètres permettant de mesurer la vitesse de l'air. Ils effectuent des mesures des systèmes d'aspiration dans les ateliers pour vérifier la conformité du système. Plus la poussière est fine, moins elle a besoin d'air pour être transportée. Pour

vous donner quelques ordres de grandeur, la vitesse de l'air doit être de 13 à 18 m/s pour des poussières de ponçage, de 20 à 23 m/s pour des copeaux de bois et de 23 m/s pour des copeaux de bois humides. Ces vitesses sont suffisantes et les augmenter amplifierait également le bruit des machines. Pour l'avoir mesurée, le bruit d'une installation d'aspiration en marche est au minimum de 75 dB. Ajouté au bruit des machines d'atelier, il commence à générer un certain vacarme. Pour vous donner une idée, une vitesse de 20 m/s dans un conduit de 240 mm de diamètre nous amène à un débit de 3 255 m^3/h , ce qui est déjà considérable.

Je vous rappelle que vous pouvez télécharger gratuitement les documents sur [le site de l'OPPBTB](#), et notamment des fiches de diagnostic d'installation.

Un Intervenant

Si j'en crois ce que vous avez dit sur les conduits d'aspiration, les flexibles torsadés que nous utilisons le plus ne sont en réalité pas du tout adaptés à l'aspiration. Ils présentent beaucoup trop de frottements et de coudes. Je note toutefois que les calculs que vous avez présentés n'évoquent pas la longueur des conduits.

Régis ACCART

Il faut effectivement abandonner les torsadés. La longueur des conduits est spécifiée sur une fiche que je vous ai présentée très rapidement et que vous pouvez retrouver sur le site. Il faut retenir que plus le tuyau est long et plus les pertes de charge, et donc la pression statique, sont importantes.

Je ne vous donne aujourd'hui que des règles de base mais les installations sont effectuées par des experts qui prennent en compte beaucoup plus de paramètres.

Cherchez « **poussières de bois** » sur le site de l'OPPBTB et « **accédez aux documents** » expliquant les grands principes à suivre.

Laurent ORLICH

Nous les mettrons également dans l'onglet [Santé au Travail](#) du site de la Fédération.

Régis ACCART

Je peux vous décrire un petit atelier type où le besoin de débit d'aspiration est calculé selon le nombre de machines. Grâce aux fiches téléchargeables, vous pourrez réaliser cette estimation dans vos propres ateliers. Il suffit grossièrement d'additionner les débits nécessaires à chaque machine pour estimer le débit total.

Sur mon exemple, le débit nécessaire total est de 11 000 m^3/h pour neuf machines dans un atelier de 1 875 m^3 . En faisant le calcul, vous remarquerez que l'aspiration effectuée sept renouvellements d'air par heure. L'atelier sera fortement ventilé et il faudra donc prévoir un bon chauffage. Toutefois, il faut également prendre en compte le fait que toutes les machines ne fonctionnent pas forcément en même temps et qu'il est donc inutile de surventiler l'atelier. Cette donnée s'appelle le taux de simultanéité. Je sais d'expérience qu'il se situe entre 30 % et 40 %, aussi bien dans les ateliers que dans le BTP. Les 11 000 m^3/h peuvent ainsi être ramenés à 5 000 m^3/h , en se préservant une marge. Vous travaillerez dans moins de courants d'air, donc dans de meilleures conditions, et l'entreprise fera des économies.

Edmond TAILLIEU

Le taux de renouvellement d'air de sept fois par heure respecte-t-il une obligation ?

Régis ACCART

Non, il s'agissait d'un simple exemple dans le cas où toutes les machines de l'atelier décrit fonctionneraient en même temps. Ce taux de sept fois refroidirait considérablement l'atelier. >>>



Un Intervenant

Dans notre atelier, l'aspiration se fait directement sur les machines mais l'aspiration de l'air ambiant est-elle obligatoire ?

Régis ACCART

Oui, un renouvellement d'air est nécessaire pour bien respirer. Toutefois, cela ne constitue pas un problème dans les ateliers qui ne sont jamais complètement confinés et où le renouvellement d'air se fait naturellement. Les arrivées d'air sont nécessaires sur les postes dans des locaux confinés. Ce cas de figure se retrouve plus souvent dans les ateliers de peinture que de menuiserie.

Nicolas BODOT

L'utilisation de clapets sur les conduits d'aspiration de machines ne fonctionnant pas en même temps est-elle pertinente ? L'aspiration de notre atelier est tout à fait capable d'aspirer 11 000 m³/h mais nous n'avons besoin réellement que d'un tiers de cette capacité.

Régis ACCART

Oui, le clapet automatique est une des solutions dont je vais parler.

Carlos GOMES FARIA

Nous travaillons dans un atelier confiné et notre conduit d'aspiration relie quatorze machines. Comment dans ce cas couper l'aspiration des machines qui ne fonctionnent pas ?

Régis ACCART

Il existe des systèmes que nous allons étudier. Un aspect important de l'aspiration est le captage à la source, directement relié à la partie de la machine d'où sont émis les copeaux. Elles peuvent éjecter

des copeaux à 50 m/s, voire 80 m/s au maximum. Un ventilateur aspirant l'air à 20 m/s ne pourra pas les aspirer si le copeau n'est pas directement envoyé dans sa buse.

Régis KOPEC



Nous savons que les copeaux de bois ou de PVC qui ne partent pas dans la buse sont ramassés derrière à la soufflette, qui ne fera que les remettre dans l'atmosphère. Toute l'installation d'aspiration peut ainsi être inutile si elle n'est pas correctement orientée.

Régis ACCART

La vitesse normalisée des ventilateurs est de 20 m/s pour le transport des copeaux dans les conduits. Le captage dépend quant à lui de chaque machine. Il doit être bien orienté et assez gros pour absorber tous les rejets de l'outil. Ce n'est pas toujours le cas et je vais vous montrer quelques installations qui peuvent être fabriquées par l'entreprise elle-même. Les machines difficiles à capter peuvent par

exemple demander à être encoffrées. Je reconnais qu'il est difficile de se passer de la soufflette pour nettoyer certaines machines. Son utilisation doit alors être assurée par un poste de nettoyage spécifique, portant un masque et un équipement, et qui doit travailler quand l'atelier est vide.

Je connais une entreprise qui utilise une machine allemande qui rejette beaucoup de particules. Elle a instauré des séquences de nettoyage le vendredi après-midi durant lesquels ce poste a tous les moyens nécessaires. Ce cas de figure est rare mais dans ce cas particulier, le patron n'avait pas le choix.

Jean-Christophe WARIN

A Pastural, nous sommes correctement équipés en EPI et captage. Toutefois, nous connaissons un souci que nous avons déjà signalé à notre direction. Deux équipes travaillent en alterné, une en journée et la seconde en décalé le matin ou l'après-midi. Les EPI passent à 16 h 45, à la fin de service de l'équipe de jour, alors qu'une équipe est encore en train de travailler. Cette dernière reçoit alors toutes les poussières, sans équipements de protection.

Régis ACCART

Il s'agit là d'un simple problème d'organisation. La direction doit être motivée sur ces problèmes. Je me souviens avoir réalisé les mesures de poussières dans une entreprise où le taux était bas et même sous le seuil réglementaire. Dix minutes avant la pause, les personnels se mettaient à nettoyer les machines à la soufflette et les mesures ont décollé. Toutes les poussières sont reparties dans l'atmosphère et l'équipe revenue après le déjeuner les a respirées. Je veux bien reconnaître certains cas de figure où il n'existe pas d'autre alternative à la soufflette, mais il faut alors se protéger. Les aspirateurs adaptés au bois ont beaucoup évolué technologiquement. Il existe désormais de très bons produits peu coûteux, de la marque Kärcher notamment.

Je voudrais maintenant vous montrer quelques exemples.

Sur cette scie à ruban dont la captation se fait habituellement par le bas, l'entreprise a ajouté une petite buse plus haut, au plus près de l'émission des poussières. Les constructeurs ne pensent pas toujours à cette astuce et cela peut être rajouté facilement.

Sur cette scie circulaire appelée aussi scie à format, 85 % des copeaux sont entraînés sous la table mais 15 % remontent avec l'entraînement de la scie. Il faut donc systématiquement ajouter une cape de protection sur le plan de travail. Elles ne sont pas toujours intégrées à l'heure actuelle par les constructeurs. Sur cette autre scie circulaire, la cape a été agrandie car elle n'était par défaut pas assez grande et laissait trop de poussières sur le plan.

Sur ce modèle de scie radiale, j'ai fait construire un réceptacle associé à la captation centrale. J'ai vu d'autres ajouts encore meilleurs que le mien, notamment par coffrage. Ces améliorations peuvent être effectuées avec les moyens du bord. Un autre système pour scie radiale, développé avec la collaboration de l'INRS, enveloppe complètement la lame de la scie et protège encore mieux l'opérateur.

Vous pouvez observer dans vos ateliers comment une machine travaille et par où elle éjecte les copeaux. Vérifiez si le captage est bien orienté et s'il peut être amélioré. Parlez-en avec les opérateurs car ils ont souvent de bonnes idées.

Les ponceuses à longue bande sont plus dures à capter. Nous avons rajouté un petit capteur mais cela reste moyennement efficace. La poussière reste toutefois devant l'opérateur et ne part pas vers lui.

Une entreprise nous avait demandé des idées d'amélioration sur une corroyeuse très bruyante. Au lieu de simplement l'isoler phoniquement avec un capot, nous l'avons complètement enfermée dans une pièce. Une fois la machine réglée, l'opérateur fait entrer le bois d'un côté et le récupère >>>



de l'autre sans jamais être au contact des poussières. L'aspiration est suffisamment puissante et il suffit d'ouvrir la fenêtre de la pièce pour faire entrer l'air. L'encoffrage total est donc parfois une bonne solution. Il garantit non seulement une bonne isolation phonique mais permet également de travailler sans poussières et sans courants d'air.

Sur cette scie à onglet, l'entreprise a fait rajouter un capteur qui n'avait pas été prévu par le constructeur. Sur cette autre corroyeuse, un plexiglas retient les poussières à l'entrée et trois rangées de lames plastiques les retiennent en sortie.

Nous ne devons pas rejeter de l'air pollué. Nous devons donc nous assurer que le filtre en sortie du ventilateur est bien adapté. Il doit présenter suffisamment de surface filtrante. Il va recevoir une certaine quantité de mètres cubes d'air par heure et risque de casser s'il est trop petit. Le rapport débit/surface filtrante minimum à vérifier, appelé taux de charge des surfaces filtrantes, doit être inférieur à 150 m³/h/m². S'il est supérieur, la filtration est insuffisante. Pour information, le rapport des filtres « sacs à patate » placés sur les ponceuses, totalement inefficaces, est d'environ 300 m³/h/m². Je vous conseille de les abandonner.

Au bout d'une certaine durée d'utilisation, le filtre va s'encrasser et devra être décolmaté. La plupart d'entre eux possèdent un système de décolmatage automatique. Ces systèmes motorisés ne doivent pas être mis en route pendant que la machine travaille car ils présentent un risque de retour d'air. Ils peuvent être programmés pour se lancer pendant les pauses et en fin de journée, selon la masse de copeaux à traiter.

Nous arrivons aux targettes automatiques que nous avons évoquées pendant les questions. Elles coûtent 200 euros, pose comprise. Connectées à un système pneumatique ou électromagnétique, leurs ouvertures et fermeture sont asservissables aux machines. Elles représentent un très bon investissement pour les entreprises, au moins pour les machines fonctionnant le plus souvent. Les

autres peuvent conserver un système de trappe manuelle qui demande toutefois une discipline de la part des opérateurs qui n'est pas toujours suivie. Les trappes automatiques s'adaptent à toutes les machines et permettent d'optimiser les capacités d'aspiration.

Daniel Guy CARITEY

Elles sont très efficaces en cas d'incendie où l'aspiration attise les flammes.

Régis ACCART

A ce propos, des incendies peuvent survenir dans les silos et dans les tuyaux lorsque les sciures s'accumulent dans les gaines. Cela signifie que l'aspiration est mauvaise. Ils peuvent également être dus à des bouts de ferraille provenant d'une lame cassée et qui, directement aspirés par la gaine, provoquent des étincelles durant leur transport. Un copeau coupé par une lame de scie mal affûtée est encore une autre cause. Avec la vitesse de frottement et l'arrivée d'air, le bois devient rouge et prend feu. Aussi un outil bien affûté, en plus de durer plus longtemps, sera moins dangereux et créera des poussières plus fines et plus faciles à transporter.

Pour prévenir les incendies, le groupe d'aspiration devra être toujours éteint après la machine, de façon à s'assurer que les tuyaux soient vides. Ce décalage d'extinction sera automatique sur les systèmes asservis. Au sujet de l'étanchéité poussières du matériel électrique, nous verrons les normes anti-explosion de l'ATEX tout à l'heure.

Suite à la filtration, l'évacuation des déchets peut s'effectuer par une benne ou leur ré-introduction dans la chaudière. Cette solution reste la meilleure pour les grosses entreprises.

Une autre solution peu onéreuse est le compresseur qui forme des petites bûchettes à partir des copeaux. Elles prennent moins de place en benne et peuvent même être revendues comme bois de chauffage.

Un Intervenant

Dans notre entreprise, un système de détecteurs dans les tuyaux permet d'arrêter automatiquement les machines lorsque l'aspiration est obstruée.

Laurent ORLICH

Nous avons vu qu'un certain nombre de capots et de systèmes d'aspiration laissaient des poussières alors qu'il s'agit de machines neuves et en conformité.

Comment est-ce possible ?

Régis ACCART

C'est un vaste sujet. En tant que représentant de l'OPPBTP, j'ai participé aux commissions de réglementation européenne dans les années 90 sur la sécurité des machines, et notamment des machines à bois, et l'aspect poussières n'était alors pas pris en compte. Nous ne parlions que de risques électriques et mécaniques.

C'est par les nouvelles Directives Machines de 2006 que nous avons commencé à considérer les polluants que génèrent ces machines. Les fabricants de groupes d'aspiration se mettent en conformité aux normes mais ne savent pas toujours sur quels équipements leur produit sera utilisé. Les capteurs seront quant à eux fabriqués par le constructeur des machines. Un installateur de groupe d'aspiration digne de ce nom modifie donc les capteurs existants pour garantir la meilleure efficacité. Nous sommes actuellement en phase de renouvellement des normes machines à bois et ces dernières vont inclure des préconisations sur les formes de capteur.

Le Ministère du Travail et l'INRS œuvrent actuellement à cette évolution, mais s'agissant de normes européennes, cela prend du temps.

Ce sujet n'a pas encore été correctement étudié et l'utilisateur doit souvent encore opérer des modifications sur ses nouveaux équipements.

Olivier BOURDIER

Dans notre entreprise, le broyeur de chutes a été déplacé. Il était à l'extérieur mais, suite à des problèmes de bruit avec le voisinage, il a été ramené à l'intérieur de l'atelier. Il a été installé sans caisson de résonance et je pense que les études vibratoires du sol n'ont pas été réalisées. Il n'a pas non plus été équipé d'un caisson d'étanchéité poussières alors que le cuvier est à trois mètres du sol. Les déchets de la machine principale sont acheminés par tapis jusqu'à la cuve qui reçoit également les déchets de toutes les autres bennes. Beaucoup de poussières volent. J'ai dépêché l'inspection du travail qui a pourtant approuvé la conformité de l'installation.



Régis ACCART

Ce n'est pas normal. Un tel broyeur doit être installé à l'extérieur de l'atelier ou encoffré. Je suis surpris de l'expertise de l'inspection du travail. Avez-vous mesuré le bruit ?

Olivier BOURDIER

Je compte le faire et vous demande justement conseil.



Régis ACCART

Vous pouvez trouver des petits décibelmètres pour une trentaine d'euros. Ils vous donneront une mesure instantanée du bruit. Mes collègues utilisent cet appareil sur le terrain.

Olivier BOURDIER

Existe-t-il un même type d'appareil pour mesurer les vibrations ? Ce broyeur en génère beaucoup et fait vibrer toutes les passerelles.

Régis ACCART

Non, cette mesure est plus compliquée et doit être réalisée par des experts, comme les services des CARSAT ou les IPRP. Il s'agit d'un risque de santé au travail.

Jean-Christophe WARLIN

C'est typiquement le genre de sujet qui doit être abordé en CHSCT.

Olivier BOURDIER

Les CHSCT ne sont pas très efficaces dans notre région.

Régis ACCART

Je vais poursuivre sur [les machines portatives](#), qui souffrent de beaucoup plus de problèmes que les machines fixes. Il est toujours difficile d'y adapter des aspirateurs car les capteurs n'ont jamais les mêmes diamètres d'une marque à l'autre. Nous avons mené une étude avec l'INRS sur leur efficacité et nous sommes en train d'œuvrer pour une normalisation des diamètres au niveau européen.

La normalisation européenne des machines portatives est à la charge du Comité Européen de Normalisation Electrotechnique (CENELEC) qui, pour l'instant, ne montre aucun intérêt pour l'aspect

poussières. Nous arriverons progressivement, avec l'aide du ministère du Travail, à leur faire comprendre qu'il existe d'autres risques que le risque électrique. Nous voyons ainsi pour l'instant beaucoup de systèmes de captation différents sur les capots de ces machines. Certaines marques, comme Festool, ont très bien étudié le problème des poussières. Nous allons avec l'INRS établir un système de classement des machines selon leur captation des poussières.

Nous ne parlons plus pour ces machines de pression mais de haute dépression. L'évacuation des poussières s'effectue par des conduits de petits diamètres semblables aux aspirateurs domestiques. Il est donc totalement inefficace de raccorder dans vos ateliers les machines portatives au système d'aspiration des machines fixes. Elles doivent être associées à des centrales de dépression. Les marques PHARAON et SPANESI en proposent de très bons modèles et peu coûteux.

En résumé, les sources de pollution sont des machines insuffisamment capotées, des réseaux d'aspiration non performants ou non adaptés et des opérations de nettoyage à la balayeuse et à la soufflette. Je regrette d'ailleurs d'avoir inclus la balayeuse dans le récapitulatif d'équipements que vous trouverez en fin de présentation. Je corrigerai et la remplacerai par un aspirateur.

Concrètement, les améliorations doivent commencer par un diagnostic préalable de l'efficacité de l'installation d'aspiration par les mesures de base que je vous ai présentées. Il permettra de repérer les appareils générant le plus de poussières et pour lesquels devront être mises en place des solutions de prévention techniques et organisationnelles.



Régis ACCART

Je vais terminer par la présentation d'une action qu'a menée une de nos agences, en coordination avec la Direction du Travail et les Services de Santé.

L'objectif a été d'améliorer les systèmes d'aspiration d'entreprises volontaires, aussi bien certaines déjà bien équipées que d'autres qui demandaient un travail d'assistance plus important. Sur cet exemple, l'entreprise a ajouté des rampes d'aspiration en sortie de la ponceuse à bande. Un procédé similaire à celui de la table aspirante a également été fabriqué artisanalement sur un plan de travail destiné au petit ponçage. Sur cet autre poste, l'entreprise a eu la bonne idée d'adapter et de raccorder le système d'aspiration directement sur un entraîneur.

Nous n'avons pas parlé du nettoyage régulier des postes de travail. Cette tâche était plus courante au début de ma carrière qu'elle ne l'est aujourd'hui. Nous arrêtons de travailler quelques minutes avant la fin de journée pour nettoyer. La pratique a hélas été délaissée pour cause de non-productivité. Le patron a évidemment tort de considérer les choses ainsi, une machine mal nettoyée finira par poser non seulement des problèmes techniques mais également de sécurité. J'ai toutefois l'impression que les entreprises y reviennent de plus en plus.

Je rappelle que depuis 2005, le taux accepté est de 1 mg/m³ de poussières de bois contre 5 mg/m³ en 1990. Vous pourrez lire que ce taux est de 2 mg en Allemagne ou de 5 mg au Danemark mais la comparaison n'est pas pertinente car les systèmes de mesures ne sont pas les mêmes. Nos améliorations sur cet atelier ont fait baisser les concentrations de poussière d'environ 0,5 mg/m³, ce qui représente un gain très important.

Je vais conclure par un point de réglementation.

Le décret 2009-1570 du 15 décembre 2009 ne remet pas en cause le taux de 1 mg/m³ mais le mode de mesure dans l'entreprise.

Le contrôle s'effectue désormais en quatre étapes

par des organismes accrédités par le ministère du Travail :

- **établir** une stratégie de prélèvements,
- **effectuer** les prélèvements en tant que tels,
- **mener** les analyses,
- **élaborer** le diagnostic du respect ou non de la VLEP.

Le nouveau protocole alourdit la procédure pour l'entreprise et représente un coût nettement supérieur. Il commence par une visite préalable visant à constituer des Groupes d'Expositions Homogènes (GEH), à savoir le nombre de personnes étant exposées aux mêmes conditions de travail. Une évaluation initiale est ensuite menée par un maximum de trois campagnes de mesures et trois mesures sont réalisées par GEH et par campagne. Ensuite, un contrôle annuel doit être réalisé. Ces changements ont été décidés afin d'obtenir une meilleure image des postes de travail.

Dans le BTP, la taille moyenne des entreprises de charpente-menuiserie est de cinq salariés et ces nouvelles mesures peuvent parfois paraître disproportionnées et représenter un coût très élevé. Remis dans ce contexte, il est vrai que ce protocole ne va pas toujours dans le bon sens. De plus, je sais d'expérience que les mesures ne sont pas toujours effectuées dans la logique de gravité. Aussi, je conseille avant tout des campagnes de prévention efficaces et d'éventuelles améliorations techniques des machines avant de procéder à ces mesures. Elles se font en France par une petite pompe que l'on place au niveau des voies respiratoires. Les poussières aspirées sont ensuite pesées et soumises à un ratio. Faute de protocole normalisé sur l'Europe, l'Allemagne et l'Angleterre utilisent des systèmes différents.

Les évolutions techniques ont permis une nette amélioration des mesures depuis une dizaine d'années et la grande majorité des entreprises atteignent le taux de 1 mg/m³, si ce n'est parfois moins.



Olivier BOURDIER

Quel type d'aspirateur à bois conseillez-vous ?

Régis ACCART

J'ai personnellement acheté un modèle de la marque KÄRCHER pour mes travaux à domicile. Ces modèles suffisent amplement pour aspirer les poussières des petites machines portatives.

Jean-Christophe SENEZ

Quel est le plus fiable des différents systèmes de mesure existant en Europe ?



Régis ACCART

Ils sont difficiles à comparer. Le système français a été préconisé par les services de santé. Ils ne le changeront pas car il leur paraît toujours le plus fiable. Il consiste à simplement peser les poussières, sans recours à des technologies électroniques. De plus, la pompe préconisée effectue une mesure sur quatre heures là où la méthode CIP10 donne une mesure sur une heure.

Laurent ORLICH

Avez-vous des questions liées aux poussières avant que nous ne poursuivions la journée ?

Alain GIRARDIN

Vers quel organisme s'orienter pour réaliser des analyses dans le cadre du CHSCT ?

Nous souhaiterions effectuer des mesures sur les poussières de peinture qui tombent au sol dans notre atelier. Nous l'avons demandé lors d'une réunion trimestrielle et le directeur nous a répondu que ces analyses n'étaient pas nécessaires sur des produits à eau qui ne sont pas nocifs pour la santé. Pouvons nous commander ces analyses nous-mêmes ou devons-nous obligatoirement passer par la direction ?



Laurent ORLICH

La plupart des laboratoires sont équipés pour réaliser des analyses de poussière. Les prélèvements sont effectués avec les petites pompes et les ana-

lyses vous sont communiquées peu après. Vous pouvez demander en CHSCT une expertise à partir de la reconnaissance d'un risque pour les salariés. Vous pouvez également demander aux services de santé au travail qui délèguent un expert IPRP qui effectuera ses propres mesures. Ces laboratoires ne sont certes pas agréés mais les prélèvements sont réalisés correctement.

Alain GIRARDIN

J'ai déjà contacté la personne et elle a refusé d'aller plus loin.

Laurent ORLICH

Il vous faut alors demander une expertise au CHSCT. Mais il n'est pas normal que la personne ait refusé de venir. Vous pouvez faire remonter le problème à votre administrateur CGT à la CARSAT de votre région.

Dominique GUIMONET

En tant qu'administrateur OPPBTP, je peux apporter une réponse supplémentaire. Nous avons fait réaliser une analyse sur la silice cristalline présente dans du béton concassé. J'ai prélevé un échantillon et le docteur BOULET, Médecin du Travail à l'OPPBTP, l'a fait analyser. Le matériau s'est révélé dangereux et nous l'avons banni du chantier. Je pense comme Laurent ORLICH que l'administrateur CGT de la région peut interférer et imposer des analyses.

Laurent ORLICH

Des prélèvements de poussière ont-ils eu lieu dans vos ateliers ?

Alain GIRARDIN

Seulement de poussières de bois mais ils ne se sont pas occupés des poussières de peinture.

Laurent ORLICH

Des mesures de toutes les poussières sont à mettre en place dans vos ateliers. Il faut que vous sachiez à quel niveau d'empoussièrement vous vivez et que vous connaissiez la toxicité de tous les produits que vous utilisez. Vous pouvez d'ores et déjà lire les indications et les étiquetages des pots de peinture qui renvoient à des fiches de données de sécurité et à des fiches de toxicologie. Ces dernières vous donneront des valeurs limites d'exposition qui devront être comparées avec celles mesurées dans votre atelier.

Par-delà les informations de son packaging, il faut développer le réflexe de cette démarche pour tous les produits que l'on vous donne.

François DUOT

J'ai été président du CFA de Quimper. Lorsque nous avons déménagé vers un atelier avec de nouveaux systèmes, le référent CARSAT nous a appris qu'il n'y avait plus lieu de mener des contrôles car le nouveau matériel était aux normes.

Olivier BOURDIER

L'affichage de la cartographie des taux de poussières est-il rendu obligatoire par un article de loi ou dépend-il de la volonté des CHSCT ?

Régis ACCART

Les mesures de poussières de bois doivent s'effectuer tous les ans et sont suivies de préconisations qui doivent être prises en compte et inscrites au document unique.

Aucune obligation n'existe en revanche sur l'affichage en atelier. Il ne faut toutefois pas hésiter à demander les rapports à la suite des études, même si ces derniers sont très techniques et parfois difficiles à comprendre. Les experts ont également un rôle de conseillers et pourront vous les traduire.



Olivier BOURDIER

Lorsque nous demandons le rapport en CE, il nous est simplement répondu que tout va bien.

Laurent ORLICH

Il est essentiel que les rapports d'empoussièrement soient établis au moins une fois par an. Il s'agit d'une obligation légale, au même titre que la vérification électrique. Nous savons que beaucoup d'ateliers passent encore entre les contrôles. En tant que délégué syndical, nous arrivons à demander des contrôles de meilleure aspiration par l'intermédiaire de la CARSAT ou de l'Inspection du Travail. Vous pouvez également demander l'appui du Médecin du Travail.

De plus, vous travaillez avec des produits dangereux qui devront être inscrits dans la **fiche d'exposition aux facteurs de pénibilité**. Une colonne de ce document est réservée au taux d'empoussièrement.



Pénibilité & Fiche de Prévention des Expositions

Fiche d'exposition à la Pénibilité
Pour chaque travailleur exposé à un ou plusieurs facteurs de risques professionnels mentionnés à l'Article D. 4121-5, la fiche prévue à l'Article L. 4121-3-1, dénommée fiche de prévention des expositions.

Fiche de prévention des expositions à certains facteurs de risques professionnels
« Cette fiche doit être actualisée en cas de modification des conditions d'exposition. Elle est communiquée au service de Santé au Travail et remise au travailleur à son départ de l'entreprise ou en cas d'arrêt de travail consécutif à un accident du travail ou une maladie professionnelle d'au moins 30 jours (3 mois pour un autre motif). Conformément à l'Article L. 4121-3-1, le travailleur peut demander à l'employeur la rectification des informations figurant sur la présente fiche. »

NOM Prénom : _____ Unité de travail concernée : _____
 Entreprise : _____ Poste ou emploi occupé : _____

Facteurs de risques énumérés ↳ l'Article D. 4121-5 du Code du Travail	Non		Oui		Période d'exposition Date de début Date de fin	Mesures de prévention en place			Commentaires, précisions, événements particuliers (résultats de mesurages, etc.)
						Organisationnelles	Collectives	Individuelles	
Manutention									
Postures pénibles									
Vibrations mécaniques									
Agents chimiques dangereux									
Poussières									
Fumées (sauf amiante*)									
Températures extrêmes									
Bruit									
Travail de nuit									
Travail en équipes successives alternantes									
Travail répétitif									

* L'exposition à l'amiante est consignée dans la fiche d'exposition prévue à l'Article R4412-120 du Code du Travail.

Accès à la fiche

La fiche est mise à jour lors de toute modification des conditions d'exposition pouvant avoir un impact sur la santé du travailleur.

Cette mise à jour prend en compte l'évolution des connaissances sur les produits et méthodes utilisés et conserve les mentions relatives aux conditions antérieures d'exposition.

Une copie est remise au travailleur en cas d'arrêt de travail d'au moins 30 jours consécutif à un accident du travail ou une maladie professionnelle et d'au moins 3 mois dans les autres cas.

Elle est par ailleurs tenue à tout moment à sa disposition.

La fiche mise à jour est communiquée au service de santé au travail.

Olivier BOURDIER

Nous avons un problème spécifique avec notre CHSCT. Notre Inspectrice du Travail est la même personne qui a validé le problème de broyeur que j'ai évoqué ce matin.

Nicolas BODOT

Connaissons-nous aujourd'hui les risques liés aux poussières d'aluminium et de PVC ? Nous commençons à entendre parler des risques de l'aluminium dans l'alimentaire.

Régis ACCART

Des risques d'échauffement et éventuellement d'émanations de chlore et de formol sont liés aux poussières de PVC. Les poussières de ces deux matières sont, à ma connaissance, inertes. Elles ne sont pas nocives en elles-mêmes mais peuvent provoquer des essoufflements si elles sont présentes en grande quantité. Nous n'avons pour l'instant pas d'expertise sur ce sujet mais un chantier reste peut-être à ouvrir.

Régis KOPEC

Je ne sais pas si ces poussières sont toujours aussi inertes. Les dernières améliorations techniques de découpe de ces matières ne laissent plus des copeaux mais des émanations beaucoup plus fines et volatiles qui sont inévitablement inhalées.

Régis ACCART

Il faut que je questionne nos services médicaux sur ce sujet.

Jean-Christophe SENEZ

Vous concluez en fin de matinée sur les progrès constatés dans le domaine des poussières mais ont-

elles eu lieu par volonté des ateliers ou suite à l'explosion de certaines maladies professionnelles ?

Régis ACCART

Je suppose que les deux facteurs ont dû jouer.

Jean-Christophe SENEZ

Ne serait-il pas pertinent de mettre plus en avant ces maladies professionnelles reconnues et qui peuvent se manifester une trentaine d'années plus tard ?

Régis ACCART

La normalisation de l'aspiration des poussières est relativement récente et la nécessaire prise de conscience au niveau européen n'a pas encore tout à fait eu lieu. La poussière de bois est hélas considérée comme un sujet annexe et non productif. Ce raisonnement est mauvais car les poussières affectent aussi bien les conditions de travail que la qualité finale des produits. Elles sont de plus reconnues comme cancérigènes. Le sujet n'est donc pas anodin.

Régis KOPEC

Les salariés aujourd'hui malades à cause des poussières de bois sont partis depuis quelque temps du monde du travail. Nous connaissons mal ces cas et il est difficile de réaliser des estimations. Les maladies se déclarent tard et il n'est pas évident pour tout le monde de les rattacher à des problèmes de conditions de travail.

Régis ACCART

Même s'il ne faut pas se satisfaire de la situation actuelle, il faut toutefois reconnaître les évolutions depuis une certaine époque. Les machines sont mieux capées et les aspirations sont plus >>>



performantes. Un collègue à l'OPPBT me racontait que son père était mort d'un cancer à 55 ans après avoir travaillé toute sa vie en charpenterie dans un atelier sans aspiration. Il en existe hélas encore. Par ailleurs, nous avons mené une batterie de mesures dans les années 90 et les concentrations étaient en moyenne de 4 à 5 mg/m3. Nous approchons aujourd'hui le seuil réglementaire de 1 mg sur ces mêmes ateliers. Nous espérons que les cas de cancers diminueront en conséquence.

Pascal BOURCIER

Pour répondre à une question précédente, une étincelle sur une accumulation de poussières d'aluminium peut déclencher une explosion. Elles sont considérées comme les produits les plus dangereux en atelier.

Alain GIRARDIN

Nous le savons mais nous ne faisons pas de poudre d'aluminium, seulement des copeaux.

Laurent ORLICH

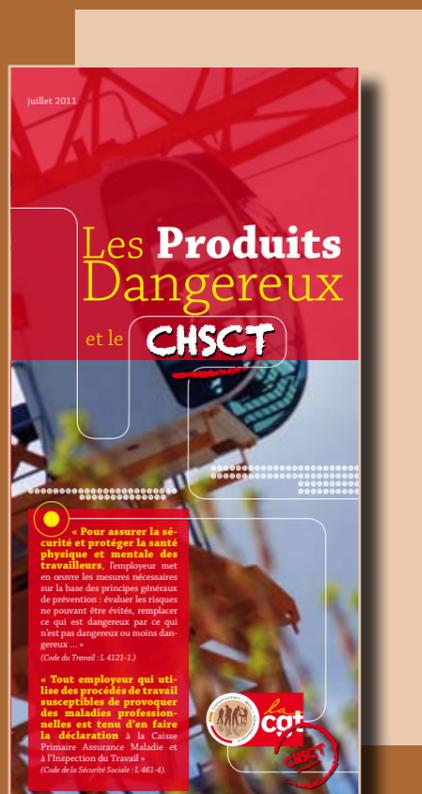
J'aimerais passer à la présentation des risques chimiques. Les formaldéhydes sont présents dans les vernis et les colles que vous utilisez. Ils ne sont pas considérés comme cancérigènes mais peuvent engendrer des irritations graves du système respiratoire. Des journées d'étude sur ces produits ont eu lieu à la FCBA avec des représentants du ministère, de l'INRS et d'une organisation syndicale qui n'était pas la CGT. Il en est ressorti une réglementation sur les formaldéhydes.

L'INRS a réalisé une étude à travers 555 mesures dont 5 % dépassaient les valeurs recommandées. Elle a été accompagnée d'une cartographie car les expositions sont très variables selon les postes. L'INRS a également travaillé sur des produits de substitution qui ne sont pas encore assez écono-

miquement intéressants. Toutefois, certains donneurs d'ordres, comme IKEA, qui se soucient de leurs clients, demandent que ces taux soient réduits largement.

Régis KOPEC

Il me semble que les fiches produits mentionnent une obligation de protection.



Laurent ORLICH

Je vous propose de les étudier plus en détail. Pour chaque utilisation de produit chimique, qu'il s'agisse d'une colle, d'un vernis ou d'une peinture, une démarche précise est à suivre. Vous trouverez des formaldéhydes dans tous ces produits.

Je vous rappelle qu'il existe trois grandes voies d'intoxication :

- respiratoire,
- digestive,
- cutanée.

Si l'intoxication respiratoire est certaine pour les formaldéhydes, se pose également la question de la propagation cutanée. Des allergies importantes ont pu être constatées. Nous avons vu ce matin, au sujet des poussières, que les particules les plus fines peuvent être absorbées par l'organisme au niveau des alvéoles. Les particules chimiques affecteront également sur leur passage la fosse nasale. La voie digestive n'est pas non plus à ignorer car, en l'absence de masque, les poussières sont aussi avalées.

La première précaution est de lire l'étiquetage du produit. Il sera par exemple préconisé sur certains de ne pas respirer, de ne pas utiliser sans gant, et de l'utiliser exclusivement dans un endroit ventilé. Ces avertissements sont indiqués par l'industriel par obligation. Nous avons tellement l'habitude de voir ces symboles que nous n'y prêtons parfois plus attention. Leur banalisation pose pourtant de graves dangers et des accidents sont déjà arrivés. Autrefois normalisés nationalement, ils ont été redessinés suivant une nouvelle réglementation européenne.

Pour aller plus loin que ces indications, vous pouvez vous référer à la fiche de données sécurité (FDS) du produit qui doit être transmise par le fournisseur sur demande de l'acheteur. C'est une obligation réglementaire et aucun industriel ne s'y soustrait. Vous pouvez également la trouver sur le site : www.quickfds.fr.

Régis ACCART

J'ai connu une situation dans laquelle le fournisseur traînait à la fournir et l'a finalement fait sur demande du Médecin du Travail.

Laurent ORLICH

Sur la FDS, beaucoup plus exhaustive que l'étiquette, vous trouverez la liste de tous les risques présentés par le produit et l'ensemble des informations permettant de comprendre sa toxicité. Chacun des produits toxiques identifiés fait référence à une fiche de toxicologie.

Jean-Christophe WARIN

Sur la fiche citée en exemple, je lis : « Néfaste pour la santé : néant » puis « port obligatoire de gants et lunettes » et « ne pas mettre dans un bidon en plastique ».

Je ne comprends pas ?

Régis ACCART

« Effet néfaste » signifie effet durable sur la santé, au-delà des premières brûlures que peut causer le produit. Vous remarquerez qu'un produit « bio » et « à l'eau », comme l'étiquetage le spécifiait, n'est pas pour autant un produit non nocif.

Jean-Christophe SENEZ

Je lis également sur la fiche :
« valeur voisine de 0,9 ».

Cette formulation correspond-elle à une réglementation particulière ?

Laurent ORLICH

Il s'agit de la masse volumique qui doit sans doute être comprise en 0,9 et 1.



Régis ACCART

Dans la fiche de données de sécurité, l'industriel ne fournit que la liste des produits pouvant présenter un risque. Il n'a pas à préciser les autres constituants et est libre de conserver le secret de sa recette. C'est également pour cette raison qu'il ne donne pas la densité exacte mais une valeur voisine.

Laurent ORLICH

La fiche de données de sécurité n'est pas à confondre avec la notice du fabricant qui mentionnera rarement que le produit est dangereux. Vous pouvez également consulter les fiches de toxicologie qui sont disponibles pour tous les constituants sur le site de l'INRS. Elles rapportent, pour chaque élément, les propriétés physiques, chimiques, les valeurs limites d'exposition, les mesures de protection et la réglementation en vigueur.

Connaissant ses valeurs limites d'exposition, vous êtes à même de demander à l'entreprise, dans le cadre du CHSCT, que toutes les mesures d'exposition soient notées dans la section Produits Chimiques de la fiche de pénibilité. Ce document permettra de conserver une traçabilité pour les maladies à venir. Grâce à lui, il sera possible de connecter un éventuel cancer avec l'utilisation à une certaine date d'un certain type de produit chimique. Dans un monde utopique, ce travail serait mené par l'entreprise.

Vous devez également faire inscrire cette démarche de recherche des fiches dans la section relative à l'évaluation du risque chimique de l'entreprise du document unique. Si ces produits présentent un risque pour la santé des personnes, l'entreprise a la charge de prévoir des moyens de remplacement dans son plan d'action. Les produits de substitution aux formaldéhydes ne sont pas encore intéressants économiquement et l'entreprise se pressera rarement de remplacer ses produits dangereux. Il vous revient de faire pression.

L'étiquetage connaît également des améliorations. Par la nouvelle réglementation D67, la simple indi-

cation « toxique » a été enrichie des avertissements « corrosif » et « peut provoquer le cancer ». Il était seulement mentionné en petit sur l'ancienne étiquette : « effets cancérigènes suspectés ».

J'ai eu l'occasion de former les commerciaux de la marque SIKA qui propose des produits chimiques dans le BTP. Eux-mêmes n'avaient pas connaissance des dangers de leurs produits et effectuaient des démonstrations sans aucune sécurité. Il est donc important que la consultation de la FDS rentre dans toutes les cultures.

Bernard THOMASSIN

Un produit peut-il être retiré du marché s'il présente un danger trop important ?

Laurent ORLICH

Ce cas de figure a déjà existé.

Régis KOPEC

Qui rédige les FDS ?

Laurent ORLICH

Elles sont rédigées par les industriels et ils n'ont pas intérêt à tricher.

Régis KOPEC

Cette démarche de consultation des fiches pourrait-elle être résumée sur un seul document que les collègues pourraient utiliser en CHSCT à chaque arrivée de nouveau produit méconnu ? Le CHSCT serait-il d'ailleurs la seule entité à pouvoir intervenir en cas de danger ? Nous utilisons nombre de produits de préservation du bois qui demandent beaucoup de précautions, et interdisent notamment de brûler certains bois imprégnés tels que les traverses de chemin de fer. Or nous n'avons aucun recul sur ces produits.

Régis ACCART

L'OPPBTP a œuvré dans le domaine. Les produits utilisés pour le bois par le passé contenaient des solvants et étaient autrement plus nocifs. Ils ont causé plusieurs incendies et explosions mortelles. Nous avons travaillé avec notre médecin et sommes entrés au Centre Technique du Bois à la Commission d'Agrément des Produits de Traitement. Nous avons fait réduire le nombre de produits contenant des solvants et diminué ainsi les risques d'incendie. Nous avons créé par la suite, avec un professeur de faculté, une commission toxicité et écotoxicité. Les produits qui en sont issus sont labellisés CTB P+ (Centre Technique du Bois, Produits +). Ils répondent parfaitement à la réglementation européenne mais restent des produits de traitement qui doivent être utilisés avec des précautions d'usage. Ils sont obligatoires pour les entreprises de traitement du bois qualifiées par le FCBA et par QUALIBAT.

Les traverses de chemins de fer ont été traitées avec des produits à la créosote. A base de goudron, ils ont été injectés dans ces bois qui contiennent donc depuis du pétrole et du benzène. Ce traitement est maintenant interdit. Quelques applications industrielles les utilisent encore dans des conditions extrêmement réglementées.

D'autres produits arrivent sur le marché sans passer par le Centre Technique du Bois et ne sont pas d'aussi bonne qualité. Un accident a encore eu lieu il y a quelques mois. Une charpente traitée avec des produits non référencés a explosé et l'apprenti est mort.

Laurent ORLICH

Nous connaissons des problèmes similaires sur d'autres industries. Les entreprises font leur propre mélange de produits et le vendent directement à leurs clients sans qu'aucun suivi n'ait pu être réalisé. L'industrie se réfugie derrière le secret de recherche et de fabrication et nous n'avons pas connaissance des incidences que ces produits peuvent avoir sur la santé. Le droit de regard des

salariés sur les dangers de ces pratiques est proche de zéro.

Régis KOPEC

Je ne sais pas si vous vous rappelez d'une démonstration dans les magasins LAPEYRE. Une fenêtre était trempée dans un bac d'eau avec un poisson rouge pour montrer la non-toxicité de leurs produits de traitement des bois.

Nicolas BODOT

La fenêtre comme le poisson ont disparu des magasins.

Régis ACCART

En règle générale, si le fournisseur ne peut pas vous fournir la FDS d'un nouveau produit, ne l'achetez pas. Je l'ai déjà conseillé à une entreprise qui se fournissait en produits importés du Brésil.

Guy BONNEAU

Nous utilisons il y a quelques années un produit à base de lessive pour lubrifier des joints en caoutchouc. Au fil des manipulations, les gants en caoutchouc d'un collègue se désagrégeaient et il se retrouvait avec les mains rouges. Je suis intervenu et je me suis rendu compte que nos chefs avaient retiré les pictogrammes des bidons. J'ai fait intervenir la Médecine du Travail et l'Inspection du Travail, et l'entreprise a dû changer de produit.

Jean-Louis KOZIK

Nous avons connu un incendie dans mon entreprise. Un deuxième atelier doit être utilisé comme centrale à traitement d'autoclave. Il s'agirait de trois à cinq cuves. Quelles mesures pouvons-nous mettre en place avec le CHSCT pour que les choses soient faites correctement dans ce second atelier ?



Régis ACCART

Les cuves d'autoclave ne posent pas de problème en elles-mêmes car elles sont fermées. Selon la quantité souhaitée, le produit est soit livré tel quel par le fournisseur, soit obtenu par mélange de cuves. Il vous suffit de faire entrer le bois dans la cuve, de la refermer et le produit y est injecté sous pression. Le problème survient à l'égouttage qui nécessite des bacs de rétention.

Jean-Louis KOZIK

Nous travaillons dans un bâtiment qui existe depuis une trentaine d'années et les bacs de rétention de l'atelier n'ont pas été conçus pour un tel traitement.



Régis ACCART

Je ne me souviens pas de la réglementation exacte mais il me semble que les cuves doivent être à double paroi et que les bacs de rétention doivent parfaitement retenir le produit, afin de protéger les salariés comme l'environnement. La ventilation doit également être adaptée aux produits utilisés.

Jean-Louis KOZIK

Nous avons jusqu'à aujourd'hui un caisson en extérieur et ses travaux de mise aux normes avaient coûté très cher. Je me demande comment l'entreprise va réussir à l'adapter à ce nouveau traitement.

Régis ACCART

Il faut voir sur site. Je rappelle que la liste des produits agréés pour le traitement autoclave est régulièrement mise à jour sur le site du FCBA.

Jean-Christophe SENEZ

Depuis trois ans, nous collons nos champs au laser à plasma ou à la colle PU, qui se présente sous forme de pains qui doivent être chauffés. Ces nouvelles colles nous dispensent de poser des joints entre le panneau et le champ PVC mais nous n'avons encore aucun recul sur leur dangerosité.

Régis ACCART

Je ne connais pas bien ces techniques de collage mais le découpage d'acier au laser à plasma est une technologie radioactive qui est extrêmement réglementée. La maintenance de ces appareils n'est pas effectuée par les opérateurs mais par l'industriel qui a installé le système.

Régis KOPEC

Je vous propose de conclure la journée par une analyse de toutes ces informations.

Cette journée avait pour but de nous fournir des éléments nous permettant d'aller plus loin dans la démarche revendicative de la CGT vis-à-vis de ces risques. Nous allons en organiser d'autres sur des thèmes précis que nous avons rapidement abordés aujourd'hui, telles que les démarches à suivre sur des nouveaux produits. La CGT n'est pas toujours présente dans les CHSCT mais ne doit pas mésesti-

mer ces sujets pour autant. Nous devons nous mettre en ordre de bataille. Au vu du rapport de force qui s'annonce, certaines instances représentatives vont sans doute disparaître. L'avenir de la Médecine du Travail est assez sombre et cela va nous poser de réels problèmes. Nous avons besoin d'elle pour faire reconnaître des maladies professionnelles mais notre premier objectif est d'éviter ces maladies. Nous travaillons sur des nouveaux produits, adoptons les nouvelles normes et devons nous demander comment toujours mieux travailler sur le terrain. Il n'est pas toujours si simple de faire appliquer les réglementations. Certains secteurs et entreprises sont plus surveillés que d'autres et le nôtre passe un peu trop souvent au travers des contrôles. En tant que militants CGT, nous avons donc un vrai rôle à jouer.

François DUOT

La Médecine du Travail est-elle vraiment toujours de notre côté ? Elle associe parfois des problèmes pulmonaires à la cigarette et ne va pas vérifier jusqu'aux poussières de bois. Nous sommes prisonniers d'une logique dans laquelle le salarié est toujours fautif. La Médecine ne donne pas l'impression d'être au courant des risques et enjeux dont nous avons parlé aujourd'hui.

Régis KOPEC

Nous connaissons des problèmes similaires dans l'industrie routière avec le bitume qui avait dans un premier temps été garanti sans grand danger. Il est avéré aujourd'hui qu'il contient des éléments aussi nocifs que l'amiante et nous n'avons pas fini d'entendre parler. Pour les travailleurs, le mal est hélas déjà fait. Dans nos métiers, il est quasiment certain que les produits que nous utilisons aujourd'hui pour le traitement du bois vont nous poser des problèmes réels, de par leur nature et nos protections pas toujours adaptées. Je vous rappelle que les masques contre la grippe aviaire qu'avait commandés la ministre Roselyne BACHELOT ont été

recyclés en matériel de protection ouvrière. Nous avons donc un vrai travail de militant à mener sur ces situations aberrantes.

Daniel Guy CARITEY

Vous avez évoqué des forces de réaction dans le cadre du CHSCT et la difficulté des combats qui ne sont pas toujours partagés avec les autres syndicats. Il faut batailler pour être partout et utiliser tous les atouts que nous pouvons trouver. Si un camarade n'est pas au CHSCT, il peut également agir en tant que délégué du personnel et poser avec insistance des questions de réglementation et de sécurité.

Nous savons que les Médecins du Travail sont payés par les patrons. Certains sont de notre côté, d'autres moins. Le problème est similaire avec les inspecteurs du travail. Dans les pires des cas, nous avons toujours les syndicats pour construire les rapports de force. Ces sujets sont trop importants et il nous revient de toujours creuser davantage pour aller vers plus de savoir et plus de vigilance.

Il faut frapper à toutes les portes : le CHSCT, les services de santé, les instances représentatives, les autorités au-dessus du patron, et s'il le faut, menacer de recourir à la presse pour dénoncer un danger qui ferait mauvaise publicité au groupe.

Dominique GUIMONET

Je remercie **Laurent** et **Régis** pour leurs interventions et également tous les salariés du Bois. J'ai appris beaucoup de choses aujourd'hui. En tant qu'administrateur à l'OPPBT, je vais être porteur d'interrogations dont j'ai pris note. Nous allons intervenir avec **Pascal BOURCIER** au niveau européen sur des questions fondamentales concernant les produits de traitement, sujet dont pour l'instant personne ne s'est vraiment emparé. Nous allons également questionner les autres pays européens sur leur prévention contre les formaldéhydes.



Bernard THOMASSIN

Avec le regroupement des IRP, il existe un réel danger que beaucoup de CHSCT soient supprimés. Je pense que nous n'avons pas été très bons à la CGT sur ce sujet. J'ai lu que près de 400 CHSCT avaient mené une démarche de protestation, ce qui représente un nombre assez minime. Il ne faut pas occulter ce combat.

Laurent ORLICH

Je vous remercie pour cette journée. Je tiens à rappeler quelques éléments essentiels. Vous devez intégrer l'évaluation des risques poussières et chimiques dans le document unique de chaque entreprise. Des outils disponibles auprès de l'OPPBTB peuvent vous aider à mener votre plan d'action. L'expertise au niveau des CHSCT doit être votée. Il reste le premier organisme chargé de la mise en place de la prévention dans l'entreprise.

Nous avons vu que la mesure de l'empoussièremment doit être réalisée annuellement et suivie. Ce n'est pas une revendication mais une obligation réglementaire à faire respecter. J'ai été étonné dès le début de la présentation ce matin, du nombre de cancers recensés et d'allergies connues. Faites remonter tous les éléments afin de pouvoir identifier les causes des pathologies. Nous pourrions les faire valoir auprès des services de santé au travail pour non seulement identifier les dangers mais également les faire reconnaître. Nous savons très bien que derrière un cas connu se cachent de nombreux autres.

Nous avons également parlé de produits chimiques qui nécessitent des suivis médicaux renforcés. Il vous revient là aussi d'être vigilants sur ce sujet. De même, il vous revient de demander des études sur les nouveaux équipements installés par l'entreprise auprès d'organismes tels que les CARSAT. Le premier message de prévention que vous pouvez d'ores et déjà transmettre est d'arrêter l'utilisation aberrante de la soufflette. Je mettrai en ligne sur le site de l'OPPBTB les fiches relatives aux machines, ainsi

que la présentation d'aujourd'hui. Il est important de faire connaître aux personnels les substances auxquelles ils sont exposés afin qu'ils se protègent intelligemment en conséquence.

Je vous rappelle enfin que vous disposez dans chaque région d'administrateurs CARSAT, d'administrateurs OPPBTB, et de référents dans les services de santé au travail. N'hésitez pas à vous reposer sur eux. Il suffit d'appeler ces services pour identifier votre correspondant CGT. Et si vous n'êtes pas content de lui, renvoyez-le à la prochaine élection.

Nous organiserons des journées similaires sur d'autres thèmes. N'hésitez pas à nous proposer vos idées. N'oubliez pas la journée d'étude CHSCT prévue fin septembre, à laquelle vous êtes tous conviés.

Je remercie Régis ACCART et Régis KOPEC. Merci d'être venus.



Présent dans toutes les régions françaises,

Veolia contribue au développement

et à l'attractivité des territoires

en accompagnant les industries,

les villes et leurs habitants

dans l'usage optimisé de leurs ressources

en eau, énergie

et matières issues des déchets.

Découvrez comment sur
veolia.com

Ressourcer le monde



**Pour qu'un bâtiment
sorte de terre ...
... c'est un ouvrier, chaque jour,
que l'on enterre !!!**

**Suite à notre nouvelle communication,
la Fédération vous propose
ses nouveaux « GOODIES » ...**

2 euros l'unité - 5 euros les 3

Pin's rouge



Pin's jaune



Brassard



Badge

**Communiquons,
Communiquez !!!**

PRO BTP & nous

*Sans hésiter, notre complémentaire santé,
c'est PRO BTP !*

*Eva, 29 ans
chef de chantier*

*Hervé, 34 ans
grutier*



**3 millions de personnes assurées
par PRO BTP en complémentaire santé**

Salariés et retraités du BTP, ils sont de plus en plus nombreux à faire confiance à PRO BTP pour leur complémentaire santé : des garanties solides et solidaires, des services pour réduire le reste à charge et un tiers payant étendu.

www.probtp.com

PRO BTP
GROUPE