

**COMMISSION
DES
COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES**

DIRECTION GÉNÉRALE
«AFFAIRES SOCIALES»

**Premier rapport
de la Commission générale
de la sécurité du travail
dans la sidérurgie**

EUR 6545

Luxembourg, février 1970

REV 04/30

SOMMAIRE

	Page
1 Introduction	5
2 Buts, composition et mandat de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie	7
3 Les activités de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie	7
4 Collaboration avec le CIS	11
5 Mode de travail des groupes d'experts	12
6 Evolution des accidents du travail dans l'industrie sidérurgique	12
7 Nécessité de l'information	14
8 Objectifs	14

Annexes

1 Principes de prévention	17
2 Application des principes de prévention en Grande-Bretagne	22
3 L'accès à la cabine d'un pont roulant	23
4 La protection individuelle du fondeur	24
5 Dispositions de construction pour permettre les travaux d'entretien et de réparation sur les conduites et appareils à gaz	25
6 Principes de formation à la sécurité	26
7 Calendrier des réunions organisées dans le cadre de la Commission générale	27
8 Statistiques d'accidents dans l'industrie sidérurgique de la Communauté et dans les différents pays	29
9 Liste des problèmes techniques dont l'étude a été suggérée	37
10 Question parlementaire écrite n° 154/69 de Melle Lulling à la Commission et réponse de celle-ci	41
11 Liste des membres de la Commission générale et de ses groupes de travail	43

1. INTRODUCTION

Par question parlementaire écrite (n° 154/69) adressée à la Commission des Communautés européennes, Mademoiselle Lulling demandait entre autres :

... «De même que l'Organe permanent pour la sécurité dans les mines de houille soumet chaque année le rapport de ses activités au Parlement européen, la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie pourrait-elle, de la même façon et suivant la même procédure, présenter un rapport annuel de ses activités à la commission parlementaire compétente ?» ⁽¹⁾.

En réponse, la Commission des Communautés européennes faisait savoir qu'elle

... «ne voit pas d'inconvénient à présenter chaque année à la commission parlementaire compétente, un rapport sur les activités de la commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie». ⁽¹⁾

C'est pour donner suite à cette déclaration et informer le Parlement européen et sa commission des affaires sociales que le présent rapport a été établi et qu'il sera dorénavant présenté chaque année.

Il est apparu nécessaire à la commission générale que ce premier rapport décrive non seulement ses activités de l'année écoulée, mais également celles qu'elle a menées depuis son installation. Il s'agit donc exceptionnellement d'une revue des résultats acquis à l'issue d'une période de plus de quatre ans et clôturée au 31 décembre 1969.

⁽¹⁾ Journal officiel n° C 112/21 du 28 août 1969.

2. BUTS, COMPOSITION ET MANDAT DE LA COMMISSION GENERALE DE LA SECURITE DU TRAVAIL DANS LA SIDERURGIE

2.1 Buts

La décision de créer la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie fut prise en septembre 1964 par la Haute Autorité de la CECA.

Cette décision répondait aux vœux émis par le Parlement européen, le Comité consultatif de la CECA et les organisations professionnelles de la sidérurgie, pour que soit créée dans le cadre de la CECA, fondée sur l'article 46 du traité de Paris, une commission dont la mission serait de mener à bien des études relatives à la sécurité et l'hygiène du travail et de favoriser les échanges d'expériences dégagant des conclusions applicables dans la pratique industrielle.

2.2 Composition

La Commission générale est composée de 24 membres. Deux observateurs de pays tiers y sont invités.

Chaque pays de la Communauté est représenté par quatre membres dont la répartition est la suivante :

- un représentant de haut niveau de l'organisation professionnelle de producteurs de la sidérurgie (généralement un directeur général ou un directeur);
- un membre de la direction générale d'une importante entreprise sidérurgique;
- deux représentants de haut niveau d'organisations professionnelles de travailleurs de la sidérurgie.

Les observateurs invités représentent, l'un, l'industrie sidérurgique britannique, l'autre, la sidérurgie suédoise.

2.3 Mandat

La Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie a défini le mandat de ses activités de la manière suivante :

- sélectionner les problèmes à mettre à l'étude par un ou des groupes de travail existants ou à créer;

et ultérieurement :

- prendre connaissance des conclusions de chacune des études techniques entreprises;
- rechercher les moyens de leur diffusion en vue de leur mise en œuvre pratique;
- s'informer de la façon dont celle-ci a été réalisée.

Les groupes de travail créés pour donner suite à ce mandat, ont donc pour mission de procéder à l'étude, sur base des expériences acquises, des problèmes qui leur sont confiés et de présenter à la Commission générale leurs conclusions, solutions et propositions sur ces sujets.

3. LES ACTIVITES DE LA COMMISSION GENERALE DE LA SECURITE DU TRAVAIL DANS LA SIDERURGIE

3.1 Constitution des groupes de travail

Lors de sa première réunion, le 6 mai 1965, la Commission générale a désigné les sept thèmes d'étude à confier aux groupes de travail à constituer. Ce sont :

- l'organisation de la prévention;
- la formation à la sécurité;

- le secours et le sauvetage;
- le transport et la manutention;
- les travaux d'entretien et de réparation;
- l'utilisation de l'oxygène;
- les matières en fusion.

Toutefois, les quatre derniers thèmes étant trop vastes, les membres de la Commission générale précisèrent parmi eux le sujet dont l'étude leur apparaissait comme la plus urgente. Les problèmes ainsi retenus sont les suivants :

- pour le thème « transport et manutention » : les ponts roulants;
- pour le thème « travaux d'entretien et de réparation » : les conduites et appareils à gaz;
- pour le thème « utilisation de l'oxygène » : les accessoires des conduites à oxygène;
- pour le thème « matières en fusion » : la coulée de la fonte au haut fourneau.

Sept groupes de travail furent donc constitués après consultation des membres de la Commission générale. Chaque pays a procédé à la désignation de ses experts. Les groupes de travail en activité pendant la période considérée par le présent rapport, se sont donc occupés de l'organisation de la prévention, de la formation à la sécurité, du secours et du sauvetage, des ponts roulants, de la réparation et de l'entretien des conduites et appareils à gaz, des accessoires des conduites à oxygène et de la coulée de la fonte au haut fourneau.

Les travaux de ces groupes ont débuté en novembre 1965.

3.2 Journées d'information de novembre 1966

Lors de sa première réunion de mai 1965, la Commission générale avait souhaité que des informations sur la situation des problèmes de prévention dans l'industrie sidérurgique de chacun des pays de la Communauté lui soient fournies.

Pour donner suite à ce souhait, un groupe de six rapporteurs (un par pays) fut constitué qui se vit assigner le programme d'études ci-après :

- Dispositions (juridiques ou complémentaires) en matière d'indemnisation des accidents du travail;
- Organisation de la prévention dans l'entreprise (obligations juridiques et aperçu des pratiques suivies);
- Actions de formation de tous niveaux hiérarchiques;
- Organisation du secours et du sauvetage;
- Problèmes techniques particuliers.

Ces différents thèmes furent analysés et il fut établi un questionnaire pour servir de base au rapport de chacun des experts.

Tenues les 29 et 30 novembre 1966, à l'intention des membres de la Commission générale et de ses groupes de travail, les journées d'information fournirent l'occasion aux rapporteurs nationaux de présenter leurs rapports. Ceux-ci avaient été rédigés grâce aux réponses que les entreprises avaient fournies au questionnaire mentionné plus haut.

Rapports et réponses firent l'objet d'un document de 180 pages intitulé «Rapport des journées d'information des 29 et 30 novembre 1966», lequel fut publié en 1967 et diffusé en 1968.

3.3 Etudes des groupes de travail

Le fonctionnement des groupes de travail a donné lieu aux activités rapportées ci-après d'après les titres des études réalisées.

3.3.1 Principes de prévention

(groupe de travail : organisation de la prévention)

Lors de sa réunion du 30 novembre 1966, la Commission générale a adopté «les principes de prévention» proposés par le groupe de travail «Organisation de la prévention». Ce sont ces principes que la Commission générale considère comme les éléments fondamentaux d'une politique efficace de prévention dans l'entreprise. En raison de leur importance, ils sont intégralement reproduits en annexe 1.

La brochure qui leur a été consacrée fut diffusée vers la fin de 1967.

Ces principes furent généralement bien accueillis et de nombreuses revues spécialisées les reproduisirent. En dehors de la Communauté, ils furent repris notamment en Espagne, en Grande-Bretagne et en Suède.

Les principes de prévention furent particulièrement bien accueillis, non seulement parce qu'ils fournissent des indications suffisamment précises sur la philosophie de l'action efficace de prévention, mais encore et peut-être surtout, parce qu'ils résultaient de la mise en commun des expériences d'experts particulièrement qualifiés, appartenant à huit pays différents (le groupe de travail «Organisation de la prévention» bénéficie en effet de la collaboration d'experts britanniques et suédois).

Lors de la réunion du 12 décembre 1967 de la Commission générale, il fut convenu que des réunions de directeurs généraux d'entreprises et de directeurs d'usines du secteur sidérurgique seraient organisées par les organisations professionnelles d'employeurs dans le but d'analyser, de discuter et d'illustrer la mise en pratique de ces principes de prévention dans l'entreprise.

Dans le courant du premier semestre de 1968, l'Associazione siderurgica italiana «Assider» organisa deux réunions, l'une à Rome, l'autre à Milan, auxquelles participèrent de nombreux dirigeants de haut niveau des entreprises sidérurgiques italiennes. De son côté, le Comité de la sidérurgie belge réunit des directeurs d'entreprises belges, luxembourgeoises et néerlandaises en mai 1968. A cette session, participèrent des représentants de toutes les entreprises sidérurgiques du Benelux.

Mais il importe de signaler également que ces principes de prévention ont été fréquemment exposés ou discutés dans les six pays de la CEE et en particulier en Allemagne et en France, lors de réunions d'information ou de formation, soit sur le plan de la profession, soit sur le plan régional. Ils ont fait l'objet d'échanges de vues et aussi d'études entre responsables d'entreprises sidérurgiques et entre spécialistes de la prévention. Leur application commence à se généraliser.

A l'extérieur de la Communauté, ils ont été publiés dans des revues britanniques, espagnoles et suédoises.

On signalera encore que le secrétaire de la Commission générale fut invité à trois reprises en Grande-Bretagne en 1967, 1968 et 1969 pour y présenter ces principes lors de congrès de prévention, et qu'il lui fut donné l'occasion de les exposer à nouveau lors du congrès de sécurité et d'hygiène du travail organisé à Genève en 1969, à l'occasion du 50^e anniversaire du Bureau international du travail.

Enfin, il y a lieu de noter également qu'un exposé de l'observateur britannique à la Commission générale, M.R. Barry, sur l'application des principes de prévention en Grande-Bretagne, présenté lors de la réunion du 12 décembre 1967, a fait l'objet d'une publication diffusée en 1969 (voir annexe 2).

3.3.2 Accès à la cabine d'un pont roulant

(Groupe de travail : sécurité – ponts roulants)

Le groupe de travail «sécurité – ponts roulants» a présenté à la Commission générale la conclusion de ses travaux sur ce sujet, lors de la réunion du 12 décembre 1967. L'urgence de cette étude était apparue en raison des nombreux accidents enregistrés lorsque les pontiers accèdent ou quittent le pont roulant.

Ce document fut diffusé en 1969. On en trouvera une analyse à l'annexe 3.

3.3.3 Protection individuelle du fondeur

(Groupe de travail : sécurité – coulée de fonte)

Le document sur ce sujet fut approuvé par la Commission générale lors de sa réunion de décembre 1967. L'urgence d'échanges d'expériences à ce propos se justifiait par le fait que lors de la coulée de la fonte au haut fourneau, les brûlures par projection ne peuvent souvent être évitées que grâce au port de moyens de protection individuelle et ce, nonobstant les mesures techniques de prévention les plus adéquates prises pour assurer la protection du personnel.

Ce document fut diffusé en 1969. L'annexe 4 du présent rapport en fournit un résumé.

3.3.4 Dispositions de construction pour permettre les travaux d'entretien et de réparation sur les conduites et appareils à gaz

(Groupe de travail : sécurité – conduites à gaz)

Les conclusions sur ce sujet ont été approuvées par la Commission générale lors de sa réunion de décembre 1967. Le rapport fournit des indications sur les différents éléments à prévoir lors de la construction des conduites et appareils pour en permettre l'entretien et la réparation. Il a été diffusé en 1969. On en trouvera l'analyse en annexe 5.

3.3.5 Principes de formation à la sécurité

(Groupe de travail : sécurité – formation)

Cette étude du groupe de travail «Sécurité – Formation» a été approuvée par la Commission générale, en sa séance du 6 décembre 1968. Elle renseigne sur les éléments essentiels qu'il y a lieu d'envisager avant d'entreprendre une action de formation en vue de la promotion de la sécurité et de l'hygiène et ce, quel que soit le niveau hiérarchique des membres du personnel auxquels cette action s'adresse.

Ce document fut diffusé en 1969. L'annexe 6 en fournit un résumé.

3.3.6 Autres conclusions des groupes de travail admises par la Commission générale

D'autres conclusions des groupes de travail, déjà admises par la Commission générale, étaient en cours d'impression à la date du 31 décembre 1969.

Il s'agit des études ci-après :

- «Poste de distribution de l'oxygène et lance à oxygène», du groupe de travail «Sécurité – Coulée de fonte au haut fourneau», adoptée par la Commission générale le 6 décembre 1968;
- «Moyens de protection individuelle – Dosage et détection des gaz» du groupe de travail «Sécurité – Conduites à gaz», approuvée lors de la réunion de décembre 1968 de la Commission générale;
- «Organes de sectionnement et de réglage sur les conduites d'oxygène» et «appareils de mesure importants pour la sécurité des conduites à oxygène» du groupe de travail «Sécurité – Conduites à oxygène», admise par la Commission générale le 21 novembre 1969;
- «Sélection et formation des pontiers» du groupe de travail «Sécurité – Ponts roulants», approuvée le 21 novembre 1969.

Le rapport annuel de 1970 fournira des analyses de ces documents qui seront diffusés incessamment.

3.3.7 Etudes en cours

Un certain nombre d'études ont atteint un stade d'élaboration avancé et on peut espérer qu'elles pourront être soumises à la réunion de 1970 de la Commission générale.

Ce sont :

- Eléments statistiques nécessaires à l'action de prévention dans l'entreprise (du groupe de travail «Organisation de la prévention»);
 - Masse de bouchage du trou de coulée du haut fourneau;
 - Procédés de solidification de la fonte (toutes deux du groupe de travail «Sécurité – Coulée de fonte au haut fourneau»);
 - Isolation et dégazage des conduites à gaz (du groupe de travail «Sécurité – Conduites à gaz»);
 - Filtres à oxygène;
 - Organes d'assemblage;
- (les deux dernières du groupe de travail «Sécurité – Conduites à oxygène»).

D'autres sujets sont actuellement en cours d'étude par les groupes de travail; ce sont :

- Groupe de travail «Organisation de la prévention»
 - le «Damage control»
 - questionnaire de contrôle de l'organisation de la prévention dans l'entreprise.
- Groupe de travail «Sécurité – Formation»
 - l'information des directions générales d'entreprise.
- Groupe de travail «Sécurité – Pont roulants»
 - les dispositifs anti-choc et anti-collision.

- Groupe de travail «Sécurité – Conduites à gaz»
 - travaux sur les conduites dégazées.
- Groupe de travail «Sécurité – Conduites à oxygène»
 - les lubrifiants
 - les réservoirs-tampons.
- Groupe de travail «Secours et sauvetage»
 - ensemble du thème qui lui est confié.

3.4 Autres publications de la Commission générale

3.4.1 Références bibliographiques

Deux brochures d'analyses bibliographiques d'études et d'articles récemment parus ont été publiées à l'initiative de la Commission générale, l'une en 1967, l'autre en 1968.

Les études et articles signalés concernaient les sujets suivants :

- Problèmes de levage et de manutention
- Problèmes sidérurgiques
- Dispositifs anti-collision pour ponts roulants
- Coût des accidents.

Les analyses bibliographiques publiées ont été reprises des publications du CIS (Centre international d'information de sécurité et d'hygiène) créé par le Bureau international du travail (voir chapitre 4).

3.4.2 Catalogue des publications et travaux en cours

Un catalogue des différents sujets en cours d'étude ou dont l'étude est prévue, a été publié en 1968 et diffusé en 1969. Il comporte également les indications relatives au repérage des documents permettant de les situer par rapport à un même thème d'étude.

3.5 Diffusion des documents de la Commission générale

La diffusion des différents documents déjà publiés a été assurée jusqu'à présent régulièrement auprès des :

- membres du Parlement européen
- entreprises et usines sidérurgiques de la Communauté (aux directeurs généraux des entreprises, aux directeurs d'usines et aux chefs des services de sécurité)
- organisations professionnelles d'employeurs et de travailleurs de la sidérurgie
- instituts et organismes spécialisés en prévention des accidents du travail dans la Communauté et dans des pays tiers ainsi qu'à des personnes directement intéressées
- membres de la Commission générale et de ses groupes de travail.

4. COLLABORATION AVEC LE CIS

Le CIS (Centre international d'information de sécurité et d'hygiène du travail) a été institué par le Bureau international du travail pour fournir une information systématique sur les faits, les méthodes et les moyens nouveaux se rapportant à la prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles.

Depuis sa création en 1959, le CIS a publié près de 20 000 analyses bibliographiques d'articles et d'études, avec la collaboration de centres CIS appartenant à 33 pays différents.

Il bénéficia également, dès son origine, du concours de deux organismes internationaux : l'Organisation mondiale de la santé et la Communauté européenne du charbon et de l'acier.

L'accord de coopération qui existait entre le CIS et la CECA a été revu en 1969 et ses stipulations ont été modifiées. Si l'aide financière fournie par la Commission des Communautés européennes a été accrue,

cette dernière bénéficie en contrepartie, d'une part, du service régulier et complet des microfiches reproduisant tous les articles et études récemment parus analysés par le CIS (près de 2000 par an) et, d'autre part, de l'aide technique du CIS pour la publication de brochures d'analyses bibliographiques.

La disposition des microfiches CIS permet au secrétariat de la Commission générale de reproduire à l'intention des membres des groupes de travail les textes des études et articles qui concernent les centres d'intérêt en cours d'étude ou dont l'étude est envisagée. De la sorte, les experts peuvent bénéficier des informations les plus récentes sur les sujets discutés.

Par ailleurs, l'aide technique que fournit le CIS en matière de publications se traduit en pratique par l'impression de bibliographies sur des sujets choisis par la Commission générale. Ces bibliographies contiennent les analyses CIS sélectionnées par un groupe spécialement constitué à cet effet par la Commission générale.

L'intérêt d'une telle collaboration avec le CIS fait l'objet d'un des points traités au chapitre 8.

5. MODE DE TRAVAIL DES GROUPES D'EXPERTS

A l'occasion de la parution du premier rapport d'activité de la Commission générale, il apparaît utile d'indiquer aux membres du Parlement européen et de sa commission spécialisée, les méthodes de travail des groupes d'experts fournissant leur concours à la Commission générale.

Lors des premières réunions, les experts des différents groupes de travail ont établi le catalogue des différents problèmes spécifiques qui méritaient d'être traités dans le cadre du sujet qui leur était confié. Puis, étant convenus d'un certain ordre de déroulement de leurs travaux, un premier point fut choisi pour lequel chaque expert fournirait sa contribution. Cette méthode de travail qui avait pour avantage d'assurer pleinement l'information mutuelle, dut être abandonnée car elle présentait à l'usage des inconvénients qui la rendaient très lourde.

Dès 1967, tous les groupes de travail adoptèrent progressivement un autre mode de travail. Chaque membre du groupe se voit confier un point différent de l'étude et établit un document de travail qui est examiné en commun par les experts lors des réunions de travail.

En pratique, cette méthode de travail s'est avérée efficace et plus rapide. La qualité des discussions n'est en rien altérée et le secrétariat de la Commission générale voit son travail de préparation fortement allégé.

Chaque fois que la chose est possible, des diapositives sont projetées, ce qui permet de concrétiser les problèmes.

Par ailleurs, la durée des réunions des groupes est passée d'un jour à deux et même trois jours afin d'achever les discussions entamées en une seule réunion.

Lorsqu'une discussion sur un point est terminée, le groupe de travail en tire ses conclusions et les consigne par écrit. Il est apparu également utile de faire revoir les conclusions des groupes par un groupe de travail spécial. En réalité, cette révision concerne plus souvent la forme que le fond.

Après ce dernier examen, les conclusions des groupes de travail sont discutées et éventuellement amendées par la Commission générale.

Depuis l'installation de la Commission générale, 50 réunions plénières ou de ses groupes de travail ont été organisées. La durée totale de ces réunions est de 78 jours. L'annexe 7 du présent rapport fournit un rappel du calendrier de ces réunions.

6. EVOLUTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL DANS L'INDUSTRIE SIDERURGIQUE

Dans le monde entier, les accidents du travail constituent un problème à la fois grave et difficile. Grave, en raison des implications sociales et économiques qu'ils comportent; difficile, car malgré les incessants efforts consentis, la lutte contre les accidents ne se traduit pas toujours par une diminution de leur nombre ou de leur gravité.

L'évolution des accidents du travail dans l'industrie sidérurgique des pays de la Communauté est synthétisée au tableau ci-dessous dont les éléments sont extraits des publications annuelles de l'Office statistique des Communautés européennes⁽¹⁾.

Bien que d'une manière générale on constate une évolution dans le sens d'une amélioration, il n'en subsiste pas moins que ce bilan reste lourd. On ne peut cependant incriminer ni l'action des pouvoirs publics, ni celle des responsables des entreprises ou des travailleurs, car dans toutes les usines sidérurgiques, des initiatives de tous genres sont prises pour lutter contre les accidents.

Malheureusement, ces actions de prévention ne rencontrent pas toujours le succès espéré.

Les causes de ces résultats déficients peuvent être multiples. Une action de prévention peut être par exemple insuffisamment préparée, ou organisée, ou contrôlée, se dérouler en un moment inopportun, n'être pas de nature adéquate faute d'analyse fouillée du problème, ne pas recevoir un appui suffisant de la direction ou des cadres ou seulement d'une partie de ceux-ci, n'être pas assez générale ou l'être trop. Il existe ainsi de très nombreuses raisons d'insuccès, mais en matière de prévention, les éléments techniques, humains et économiques, d'ailleurs toujours variables dans le temps, s'entrelacent et se compliquent mutuellement, de telle sorte que le problème se présente différemment d'un groupe humain à un autre, d'un lieu de travail à un autre, d'un chef hiérarchique à un autre. De plus, les techniques, les processus de travail en évolution et toujours plus élaborés, la nécessité de connaissances plus nombreuses et plus fouillées, les rythmes de travail plus rapides, les tensions nerveuses plus élevées, viennent compliquer les données du problème et exigent plus d'imagination, plus de dynamisme et plus de volonté pour le résoudre.

Quoi qu'il en soit, certaines entreprises ont obtenu de réels succès dans leurs actions de prévention. Il importe que les méthodes et solutions utilisées dans les entreprises qui ont le mieux réussi dans ce domaine soient connues, adaptées ou adoptées dans celles où les résultats sont moins bons.

EVOLUTION DES ACCIDENTS DANS LA SIDERURGIE DE LA COMMUNAUTE

	Nombre de travailleurs	Nombre d'accidents mortels	Nombre d'accidents avec arrêt de travail	Nombre de journées calendrier perdues	Taux de fréquence ⁽¹⁾	Nombre d'heures perdues par 1000 heures travaillées	Nombre de journées perdues par accident
1960	494.264	198	102.686	1.735.370	98	9.59	16.9
1961	501.332	168	100.656	1.747.758	96	9.55	17.4
1962	469.041	192	88.142	1.576.954	92	9.21	17.9
1963	464.702	148	84.496	1.527.193	89	8.98	18.1
1964	468.836	151	88.395	1.580.937	93	9.21	7.9
1965	460.564	167	83.479	1.492.686	90	8.88	17.9
1966	442.123	115	73.687	1.355.529	85	8.40	18.4
1967	426.329	107	66.628	1.206.785	80	7.76	18.1

(¹) Taux de fréquence = Nombre d'accidents avec arrêt de travail par million d'heures travaillées.

(¹) On trouvera en annexe 8 des graphiques de l'évolution des accidents dans la sidérurgie de la Communauté et de ses différents pays.

7. NECESSITE DE L'INFORMATION

On trouvera en annexe 9 la liste des problèmes techniques dont l'étude a été souhaitée par les membres de la Commission générale ou directement par les entreprises.

Cette liste résulte des premiers travaux de la Commission générale qui permirent à ses membres d'indiquer des problèmes à propos desquels ils jugeaient utile que soient réalisés des échanges d'expériences. Les possibilités d'études au sein de groupes de travail étant limitées, une sélection fut faite et les problèmes non retenus constituèrent une première partie de cette liste.

Par ailleurs, lors des enquêtes qu'effectuèrent les rapporteurs nationaux, en vue des journées d'information de novembre 1966, les entreprises interrogées signalèrent d'autres problèmes qui n'avaient pas encore reçu de solution satisfaisante et qui vinrent ainsi s'ajouter à cette première liste.

Enfin, soit à la suite d'accidents, soit en raison des développements des techniques, les membres de la Commission générale signalèrent qu'il y a matière à étude ou à information sur une nouvelle série de problèmes.

La liste figurant en annexe 9 reproduit l'ensemble des problèmes signalés.

Il convient toutefois de préciser que ces différents problèmes sont d'une ampleur très variable. Par exemple, certains d'entre eux concernent l'ensemble d'un processus de fabrication ou de travail, d'autres ne concernent qu'une opération déterminée au sein d'un processus de fabrication ou de travail, ou encore un risque particulier.

Par ailleurs, une autre répartition de ces différents problèmes peut être effectuée en fonction du volume des études déjà menées. C'est ainsi que pour certains problèmes, il existe une littérature assez vaste, mais peut-être mal connue, alors que d'autres n'ont fait l'objet d'aucune publication.

De l'avis de la Commission générale, il y a lieu de traiter différemment ces types de problèmes.

En ce qui concerne les sujets pour lesquels les sources d'information existantes sont suffisantes, la publication de bibliographies des articles et études récemment parus, doit permettre aux personnes intéressées d'accéder aux informations jugées nécessaires.

Par contre, lorsque les problèmes n'ont fait l'objet que de peu de publications, et sont donc relativement mal connus, il est nécessaire d'en faire aborder l'étude par des groupes d'experts. Lorsque ces problèmes sont de grande envergure, l'étude par un groupe de travail est indispensable. Toutefois, lorsque ces problèmes ne concernent qu'un risque particulier ou une opération déterminée au sein d'un processus de travail ou de fabrication, il n'est pas toujours nécessaire de former un groupe d'experts; une seule réunion ad hoc de personnes convenablement choisies peut suffir.

8. OBJECTIFS

La poursuite harmonieuse des travaux des groupes d'experts déjà institués est naturellement le premier objectif de la Commission générale; il s'agit en effet de mener à bien ce qui se trouve sur le métier.

Ces travaux constituent la source d'information la plus actuelle à fournir aux milieux intéressés.

Par ailleurs, la publication de bibliographies en collaboration avec le CIS (voir chapitre 4) sera entreprise en 1970 et concernera des problèmes de la liste figurant en annexe 9 et pour lesquels une littérature suffisante existe.

La commission générale espère que plusieurs problèmes pourront faire l'objet de bibliographies chaque année. La première publication du genre concernera le bruit; elle doit paraître dans le courant du premier semestre de 1970.

Au sujet des problèmes restreints (risque particulier ou opération déterminée), la Commission générale envisage de faire procéder chaque année à l'examen de quelques sujets opportunément choisis.

Dans le but de réaliser une information active et directe, la Commission des Communautés européennes a décidé l'organisation de journées d'étude dans le domaine de la sécurité. Il est dès à présent prévu

qu'un colloque se tiendra à Luxembourg en octobre où seront exposés et discutés les enseignements dégagés par les travaux de la Commission générale, en présence des praticiens des branches intéressées.

Ce programme ne peut évidemment répondre à tous les besoins d'information et de documentation en matière de prévention d'accidents, tels qu'ils résultent des demandes d'étude.

La nature même des travaux d'échanges d'expériences et les conditions dans lesquelles ils doivent inévitablement être menés dans un organisme international, causent une certaine lenteur dans la réalisation. Mais l'insuffisance de l'effectif en personnel affecté au secrétariat de la Commission générale constitue de son côté, un autre frein à une obtention de résultats rapides.

La question écrite de Melle Lulling (n° 154/69) adressée à la Commission des Communautés européennes, évoquait cette situation. On en trouvera le texte *in extenso* ainsi que la réponse de la Commission des Communautés européennes en annexe 10 du rapport.

Janvier 1970

ANNEXES



ANNEXE 1

PRINCIPES DE PREVENTION

Introduction

La Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie, organe consultatif interne de la Haute Autorité de la Communauté européenne du charbon et de l'acier, recommande aux entreprises de la Communauté l'adoption des principes de prévention ci-après, établis par son groupe de travail «Organisation de la prévention». Elle est persuadée que leur application est susceptible d'améliorer dans une large mesure les résultats de l'action de prévention.

Elle considère que ces principes de prévention constituent les éléments de base d'une politique efficace de prévention dans l'entreprise. Elle attire toutefois l'attention sur le fait que leur mise en application peut exiger dans bien des cas, une révision de la distribution des fonctions «sécurité» dans l'entreprise.

Elle estime enfin qu'une condition essentielle de l'efficacité de l'action de prévention réside dans une large prise de conscience, dans le chef de tous les dirigeants de l'entreprise, de la nécessité d'une politique dynamique de prévention.

L'expérience montre que la mise en œuvre d'une prévention efficace requiert un certain nombre de structures et de mesures pratiques qui sont du ressort des entreprises elles-mêmes. Les dix principes généraux ci-après sont considérés par la commission générale comme la base d'une promotion efficace de la sécurité dans l'entreprise.

1. La direction au niveau le plus élevé considère la promotion de la sécurité et de l'hygiène du travail comme une partie essentielle de ses tâches.
2. Il est nécessaire qu'elle diffuse son état d'esprit, de préférence par écrit, à l'ensemble du personnel, sous forme de principes clairement définis.
3. Les activités de sécurité et d'hygiène doivent être intégrées dans les activités de production, de telle sorte qu'elles ne puissent en être dissociées. Le mode d'intégration doit être clairement défini pour tous les services et à tous les niveaux.
4. Pour toutes les actions de prévention, il est essentiel que la direction de l'entreprise et ses divers services puissent recourir aux conseils d'un service spécialisé de sécurité placé sous l'autorité directe de la direction, sans qu'ils puissent pour autant en être déchargés de leurs obligations fondamentales en la matière⁽¹⁾.
5. Chaque membre de la hiérarchie, quel que soit son rang, a donc la charge des activités de prévention pour le secteur dans lequel il est compétent et doit en référer à ses supérieurs hiérarchiques. Ceci entraîne comme conséquence que dans les jugements de valeur portés sur le personnel, les qualités en matière de prévention interviennent au même titre que les autres qualités.
6. Toutes les activités de prévention doivent être coordonnées au sein d'un programme cohérent. Il doit être jalonné par des rapports périodiques faisant le point de son état d'avancement et permettant son adaptation continue.
7. Il convient que, sur ce programme, l'on demande l'avis des représentants des travailleurs dont la collaboration dans tous les domaines de la sécurité du travail est de la plus haute importance.
8. Le programme doit s'inspirer non seulement de l'analyse des statistiques d'accidents survenus, mais aussi de l'étude approfondie – préalable à la survenance des accidents – des risques inhérents à chaque secteur d'activité.
9. Chacune des actions de prévention programmées doit comporter diverses phases: une préparation, une application, un ou des contrôles de l'exécution, l'évaluation et l'exploitation des résultats.
10. A côté des aspects techniques et d'organisation de la prévention des accidents, l'action de formation en matière de sécurité auprès de tous les niveaux hiérarchiques et de tout le personnel est de la plus haute importance. Dans ce but, il faut tendre à ce que la formation en matière de sécurité soit réalisée comme une partie intégrante de la formation professionnelle. Dans la mesure où cette intégration ne serait pas réalisée, le programme de sécurité de l'entreprise devrait inclure une formation complémentaire en la matière.

⁽¹⁾ Les adaptations de ce principe peuvent se révéler nécessaires dans les entreprises de petite taille qui ne posséderaient pas de service de sécurité.

ANNEXE 2

APPLICATION DES PRINCIPES DE PREVENTION EN GRANDE-BRETAGNE

*exposé de M. Barry, présenté à la réunion du 11 décembre 1967 de la
Commission générale*

La British Iron and Steel Corporation avait publié en 1954 et diffusé à toutes les entreprises de la sidérurgie britannique le rapport de son comité de prévention. Ce rapport fournissait des recommandations sur les éléments essentiels en matière de prévention des accidents, éléments très semblables aux principes de prévention de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie.

M. Barry, directeur de la section prévention des accidents de la British Steel Corporation examine, dans cet exposé, le mode d'adoption de cette recommandation et les fruits de cette expérience.

On notera en particulier, la relation de la mise en œuvre de l'analyse complète de tous les postes de travail, dans une usine de Sheffield de plus de 5 000 personnes, celle de la constitution d'un service de sécurité au sein de la British Iron and Steel Corporation pour conseiller gratuitement les petites entreprises. Les expériences en matière de comité de sécurité, de collaboration avec les travailleurs et leurs organisations professionnelles, de formation des cadres et de publication de brochures de sécurité sont ensuite relatées.

Dans une intervention complémentaire, M. Barry examine plus spécialement l'intérêt que présente l'édition par la British Iron and Steel Federation, de la revue mensuelle «Safety» qui est envoyée gratuitement à tous les travailleurs de la sidérurgie britannique. L'amélioration des statistiques d'accidents est attribuée pour une large part, à cet effort de formation et d'information.

ANNEXE 3

L'ACCES A LA CABINE D'UN PONT ROULANT

(Groupe de travail : sécurité – ponts roulants)

Ce rapport, après avoir précisé les deux modes d'accès à une cabine de pont roulant (par la passerelle supérieure du pont ou accès direct par une plate-forme prévue à cet effet), fournit les différents éléments dont il y a lieu de tenir compte pour déterminer l'emplacement de la cabine sur un pont roulant et celui de stationnement normal du pont roulant dans la halle, ainsi que les dimensions et caractéristiques des échelles, garde-corps, escaliers et passerelles ou plate-formes installés pour permettre l'accès ou pour le protéger.

Les diverses conditions à remplir pour réaliser un accès direct à une cabine fixe de pont roulant sont ensuite examinées, suivies par celles nécessaires à l'accès à une cabine fixe par la passerelle supérieure du pont. Le mode d'accès à la cabine lors d'un stationnement accidentel du pont, loin de sa plate-forme d'accès direct fait l'objet du chapitre suivant où diverses solutions sont envisagées.

Le rapport se poursuit par des considérations sur les deux types d'accès aux cabines mobiles des ponts roulants.

Le dernier chapitre est réservé aux conditions de libre passage, à la définition, la localisation et la prévention des différents risques de heurt et de cisaillement qui peuvent exister sur les voies d'accès.

Le rapport comporte 12 figures et en annexe, les diverses prescriptions réglementaires des six pays de la Communauté, applicables au sujet traité.

ANNEXE 4

LA PROTECTION INDIVIDUELLE DU FONDEUR

(Groupe de travail : sécurité – coulée de fonte)

Dans ce rapport les différents moyens de protection individuelle de la tête, du corps, des mains, des jambes et des pieds sont passés en revue et les caractéristiques qu'ils doivent présenter pour assurer la sécurité du fondeur de haut fourneau sont indiquées. En conclusion, il est recommandé de confier à titre individuel à chaque fondeur, un équipement permanent (qui doit donc toujours être porté) et un équipement complémentaire (à utiliser lors des opérations de coulée et de certains autres travaux). La composition de chacun de ces équipements est spécifiée.

Ce rapport est complété de deux annexes, l'une signale les diverses dispositions réglementaires relatives au sujet traité et applicables dans les différents pays de la Communauté, l'autre, les normes officielles et les spécifications d'essais des équipements dont il est question dans le cours du rapport.

ANNEXE 5

DISPOSITIONS DE CONSTRUCTION POUR LES TRAVAUX D'ENTRETIEN ET DE REPARATION SUR LES CONDUITES ET APPAREILS A GAZ

(Groupe de travail : sécurité – conduites à gaz)

Cette étude applicable aux gaz de production sidérurgique, (gaz de haut fourneau, de four à coke ou mélange des gaz entre eux ou avec d'autres gaz combustibles) a pour but de déterminer les installations à prévoir lors de la construction des conduites et appareils à gaz pour permettre les travaux d'entretien et de réparation en sécurité.

Ces dispositions relèvent de 3 ordres différents :

- l'accès aux conduites et appareils (escaliers, échelles, passerelles, plates-formes, trous d'homme),
- l'isolation des appareils et conduites (vanne lunette, joint plein, fermeture hydraulique, vanne de sectionnement),
- les moyens de dégazage et de remise en pression du gaz des conduites et appareils.

Pour chacun de ces dispositifs, les caractéristiques qu'ils doivent présenter sont examinées. Trois figures complètent ce rapport, ainsi que les dispositions réglementaires applicables dans les 6 pays de la Communauté.

ANNEXE 6

PRINCIPES DE FORMATION A LA SECURITE DU TRAVAIL

(Groupe de travail : sécurité – formation)

Ce rapport rassemble les éléments essentiels de l'action de formation à la sécurité du travail, dans l'optique des principes de prévention (voir annexe 1).

Après avoir dégagé la philosophie de cette action, le groupe de travail définit la formation, ses buts, les catégories de travailleurs à laquelle elle s'adresse (en fait, toutes les catégories), et les genres d'action de formation.

Le rapport se termine par la présentation des éléments essentiels quant à l'élaboration du programme de formation, sa réalisation, le contrôle de son exécution et de l'évaluation de ses résultats.

Ce document n'a pas pour but de fournir des conseils quant à la mise en œuvre des actions de formation, mais bien d'indiquer les diverses étapes nécessaires à leur préparation et à leur exécution.

ANNEXE 7

LISTE DES REUNIONS DE LA COMMISSION GENERALE DE LA SECURITE DU TRAVAIL DANS LA SIDERURGIE ET DE SES GROUPES DE TRAVAIL

La Commission générale s'est réunie les :	6 mai 1965 30 novembre 1966 12 décembre 1967 6 décembre 1968 21 novembre 1969
Le groupe de travail «Rapporteurs nationaux» s'est réuni les :	28 juin 1965 3 décembre 1965
Le groupe de travail «Organisation de la prévention» s'est réuni les :	6 décembre 1965 9 et 10 juin 1966 20 septembre 1966 13 juillet 1967 12 janvier 1968 13 et 14 juin 1968
Le sous-groupe de travail «Organisation de la prévention» s'est réuni les :	8 mars 1966 15 avril 1966 21 juin 1966
Le groupe de travail «Formation» s'est réuni les :	14 décembre 1965 6 avril 1967 8 décembre 1967 6 mai 1969
Le groupe de travail «Secours et sauvetage» s'est réuni les :	5 novembre 1965 7 et 8 novembre 1967 22 et 23 février 1968 19-21 novembre 1968
Le groupe de travail «Ponts roulants» s'est réuni les :	7 décembre 1965 25 janvier 1967 7 et 8 mars 1967 13 et 14 juin 1967 8 et 9 février 1968 6 et 7 novembre 1969
Le groupe de travail «Coulée de fonte» s'est réuni les :	10 décembre 1965 23 février 1967 25 et 26 mai 1967 25 et 26 janvier 1968 28 et 29 janvier 1969
Le groupe de travail «Conduites à gaz» s'est réuni les :	11 janvier 1966 18 et 19 juillet 1967 12 et 13 mars 1968

Le groupe de travail «Conduites à oxygène» s'est réuni les :

24 et 25 avril 1969
26 et 27 juin 1969
22 et 23 octobre 1969

21 janvier 1966
17 et 18 avril 1967
16 et 17 mai 1967
22 et 23 avril 1968
19 et 20 février 1969
20-22 mai 1969
23-25 septembre 1969

Le groupe de travail «Révision des documents» s'est réuni les :

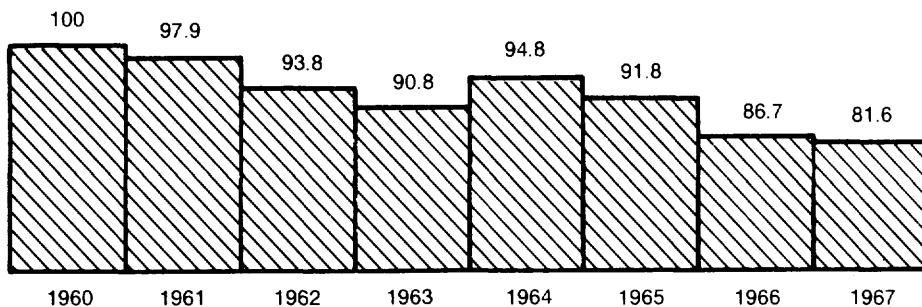
11 et 12 novembre 1968
31 octobre 1969

ANNEXE 8

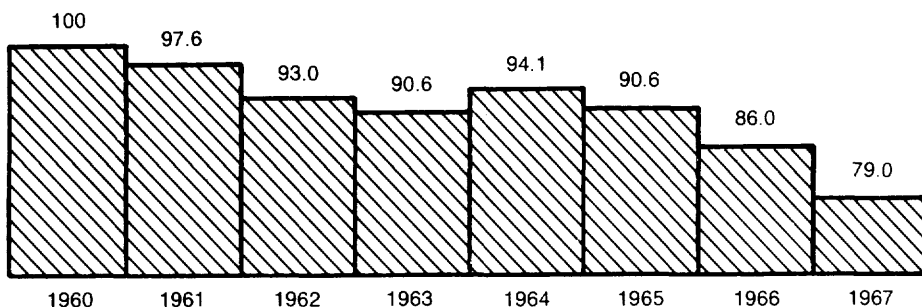
CECA

1960 = 100

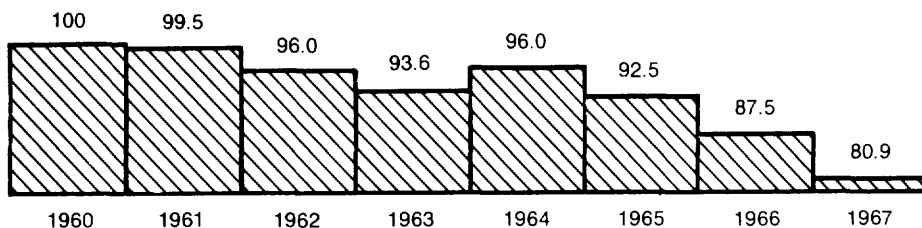
1. Taux de fréquence des accidents avec un arrêt de travail d'un jour au moins



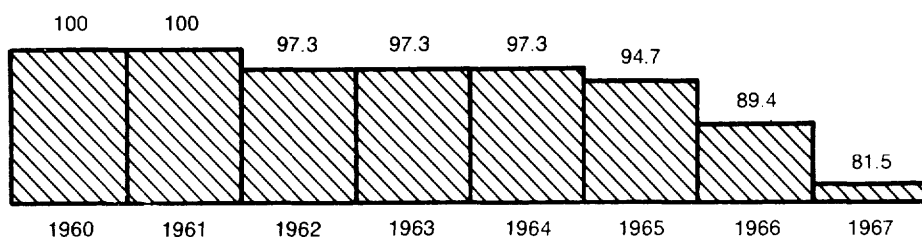
2. Taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail de plus de trois jours



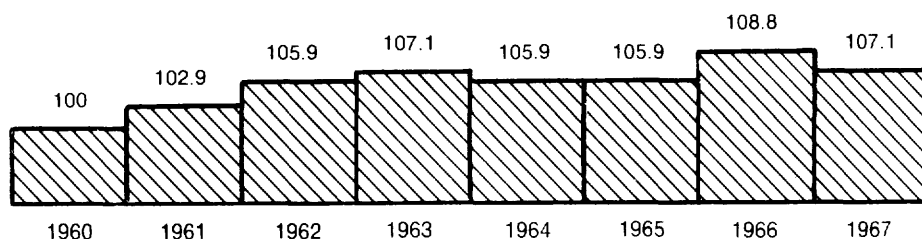
3. Nombre d'heures perdues pour 1 000 heures de travail



4. Nombre de journées calendrier perdues par ouvrier



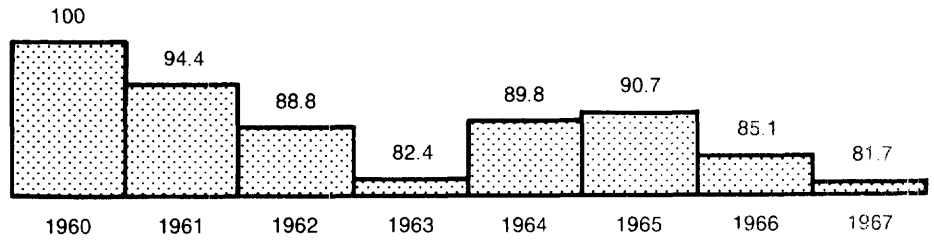
5. Nombre de journées calendrier perdues par accident



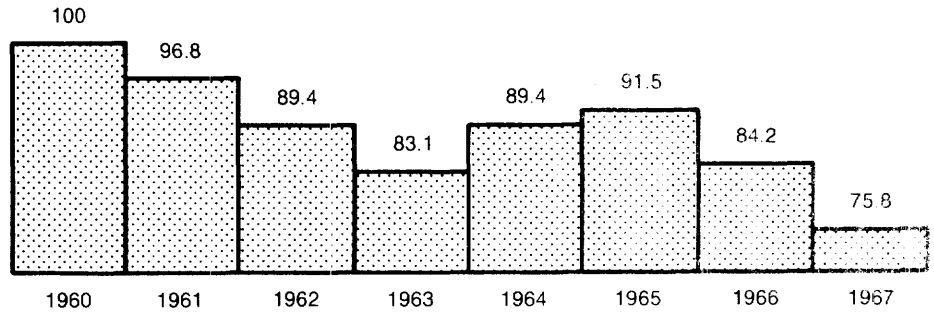
DEUTSCHLAND

1960 = 100

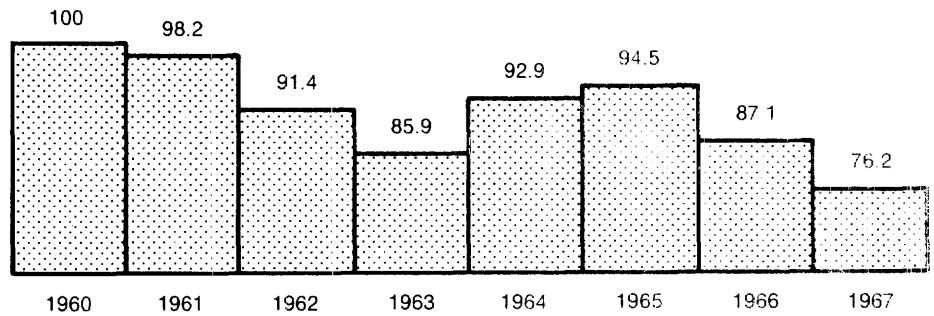
1. Taux de fréquence des accidents avec un arrêt de travail d'un jour au moins



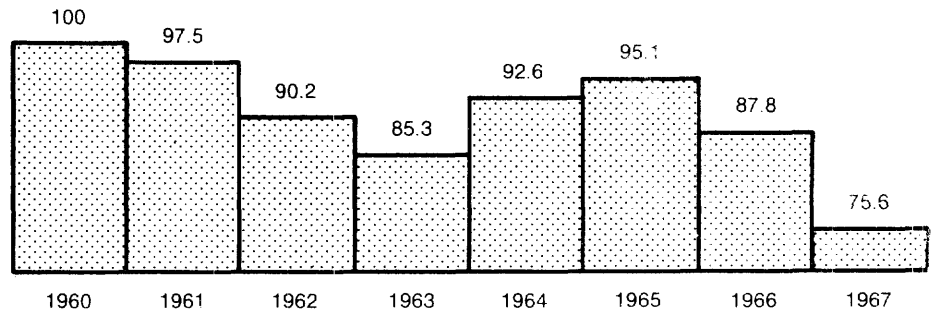
2. Taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail de plus de trois jours



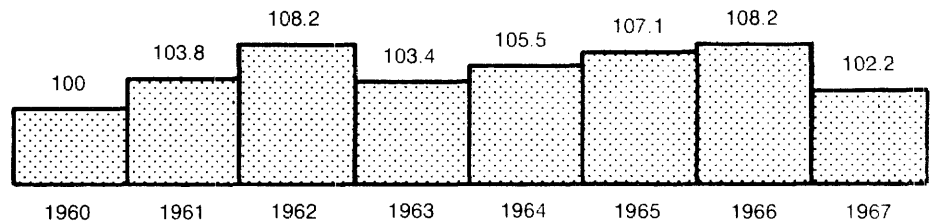
3. Nombre d'heures perdues pour 1 000 heures de travail



4. Nombre de journées calendrier perdues par ouvrier



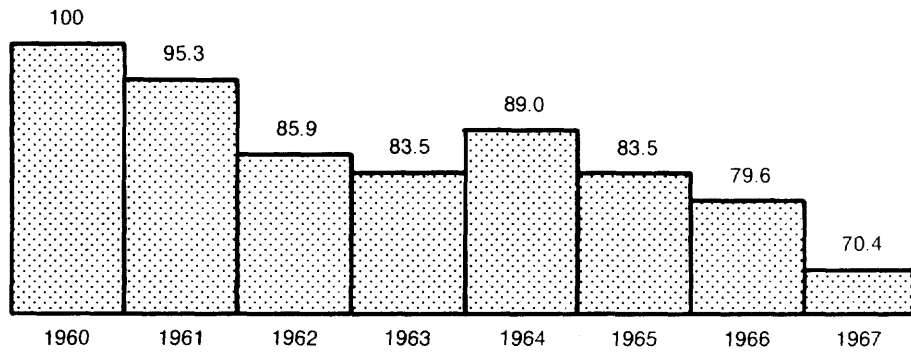
5. Nombre de journées calendrier perdues par accident



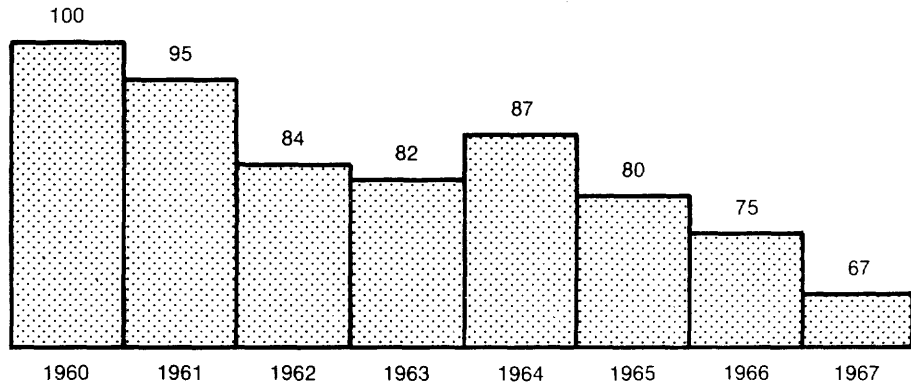
BELGIQUE

1960 = 100

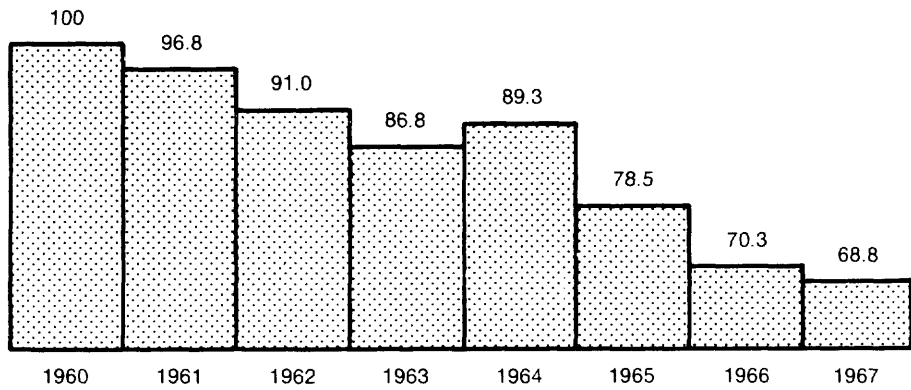
1. Taux de fréquence des accidents avec un arrêt de travail d'un jour au moins



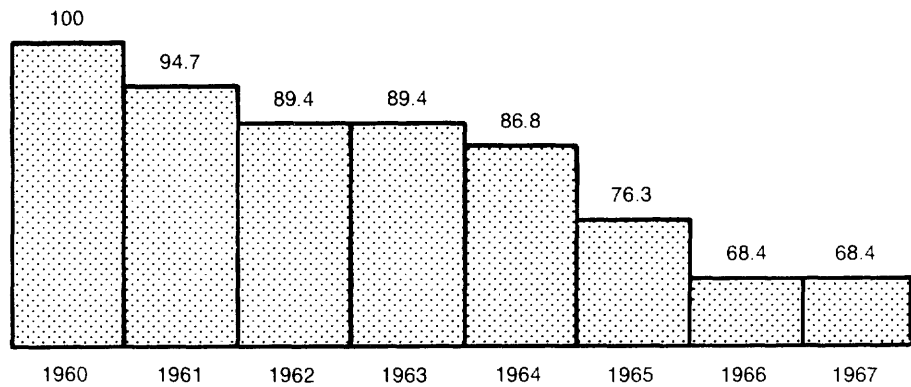
2. Taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail de plus de trois jours



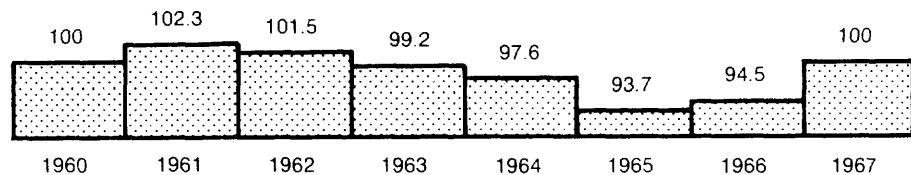
3. Nombre d'heures perdues pour 1 000 heures de travail



4. Nombre de journées calendrier perdues par ouvrier



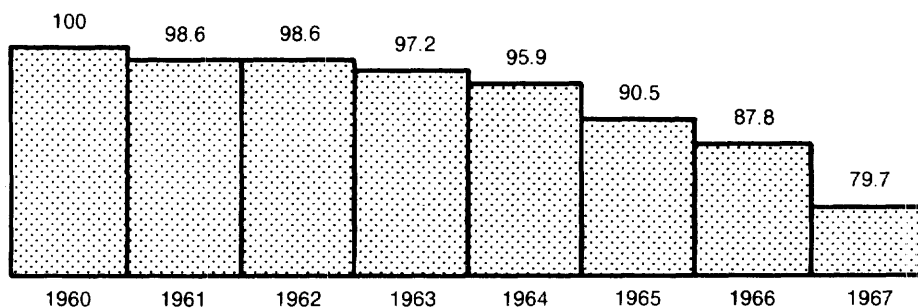
5. Nombre de journées calendrier perdues par accident



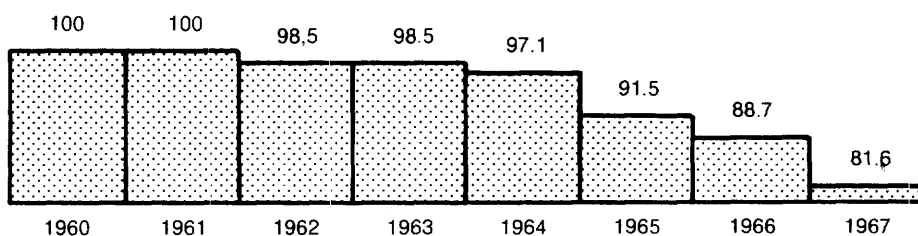
FRANCE

1960 = 100

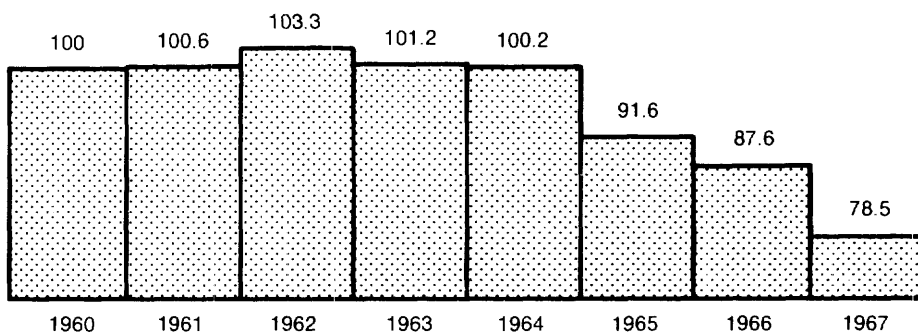
1. Taux de fréquence des accidents avec un arrêt de travail d'un jour au moins



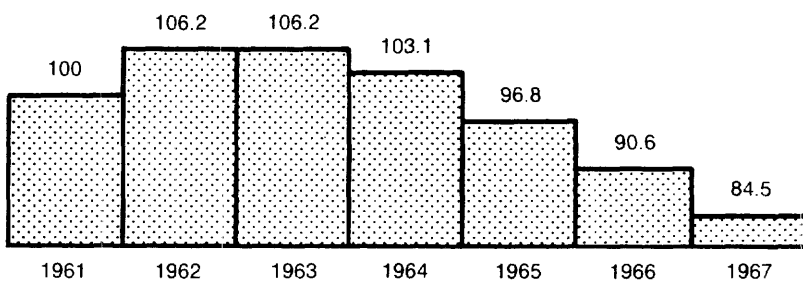
2. Taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail de plus de trois jours



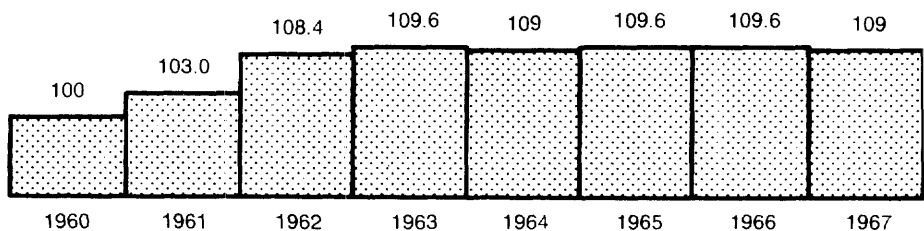
3. Nombre d'heures perdues pour 1 000 heures de travail



4. Nombre de journées calendrier perdues par ouvrier



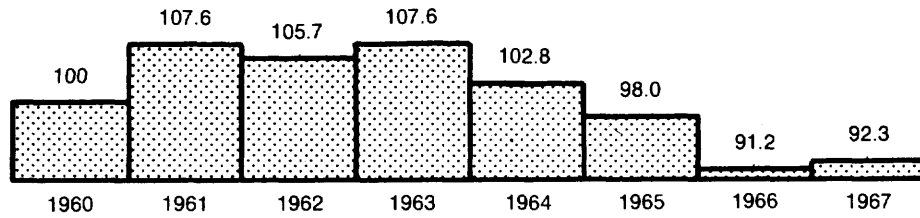
5. Nombre de journées calendrier perdues par accident



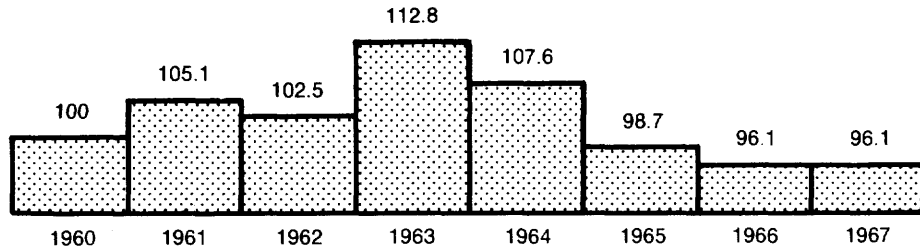
ITALIA

1960 = 100

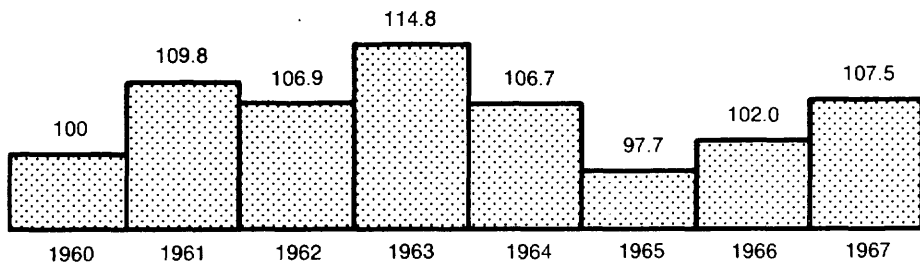
1. Taux de fréquence des accidents avec un arrêt de travail d'un jour au moins



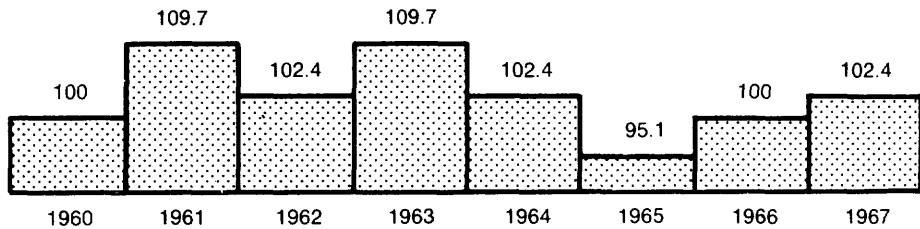
2. Taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail de plus de trois jours



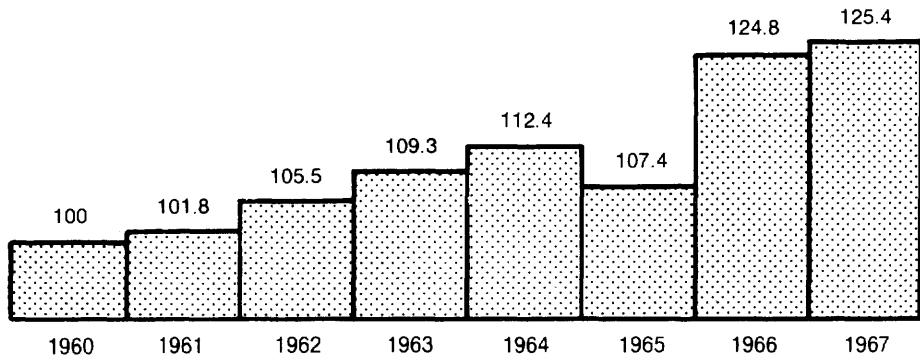
3. Nombre d'heures perdues pour 1 000 heures de travail



4. Nombre de journées calendrier perdues par ouvrier

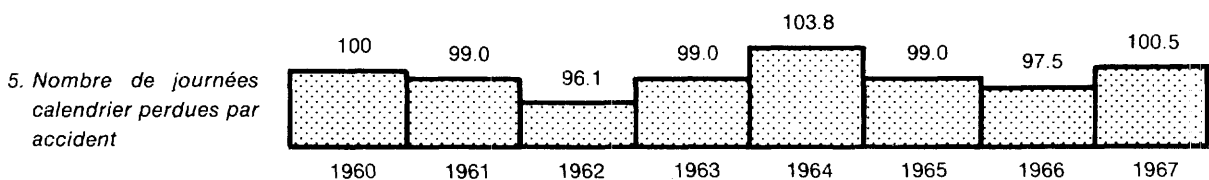
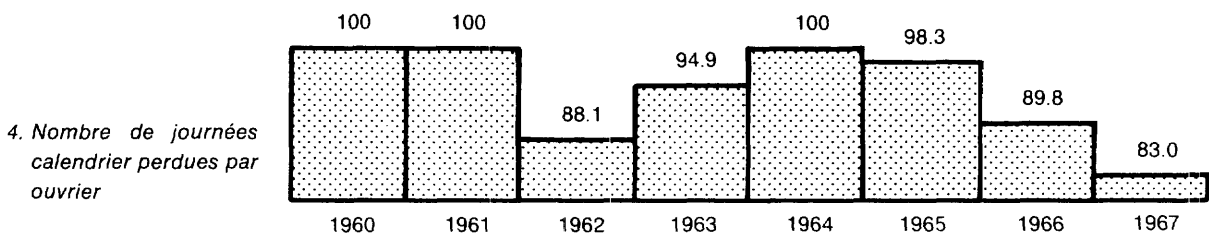
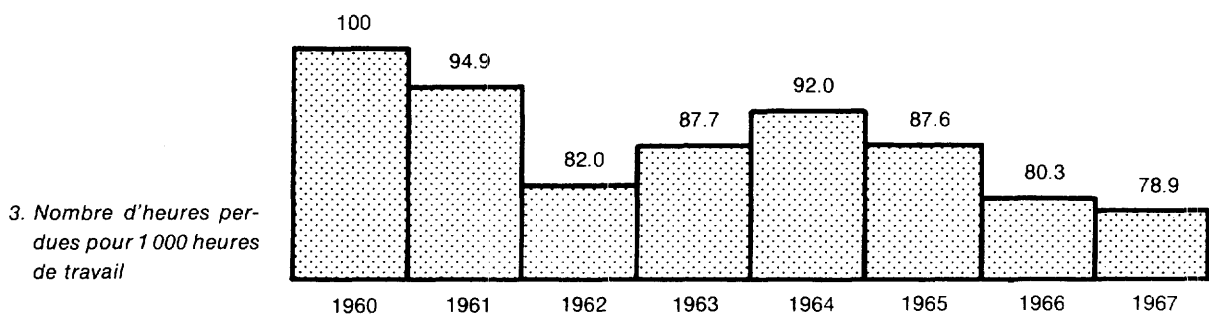
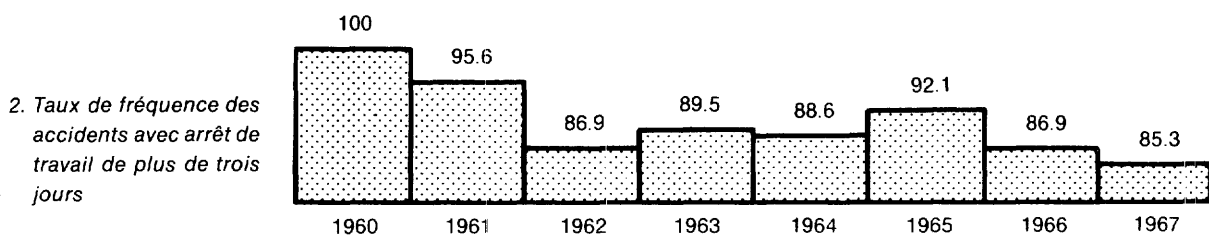
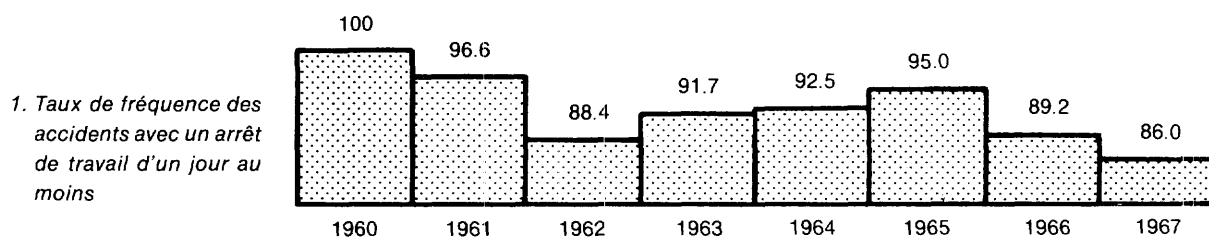


5. Nombre de journées calendrier perdues par accident



LUXEMBOURG

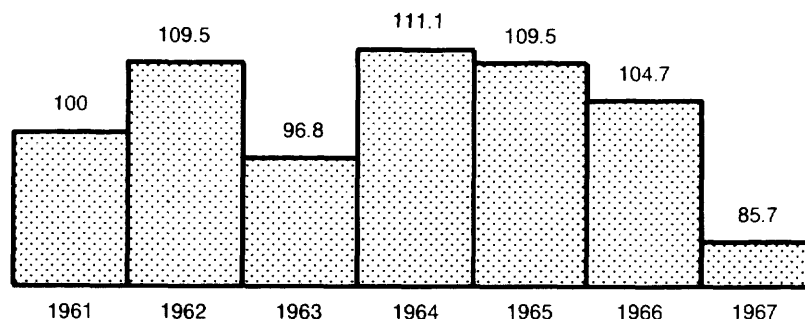
1960 = 100



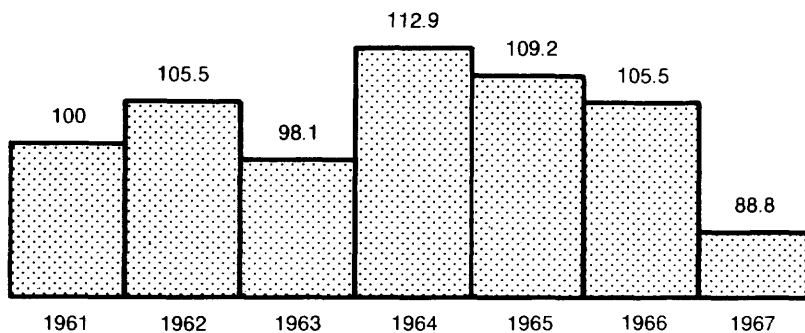
NEDERLAND

1960 = 100

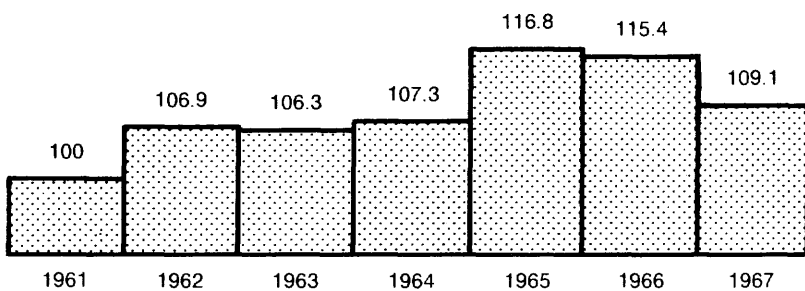
1. Taux de fréquence des accidents avec un arrêt de travail d'un jour au moins



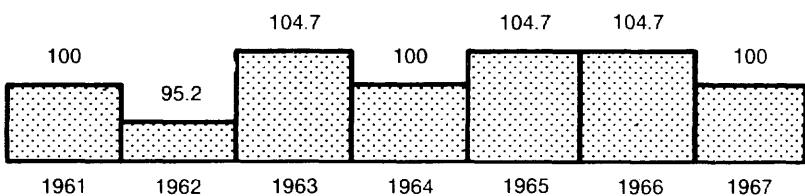
2. Taux de fréquence des accidents avec arrêt de travail de plus de trois jours



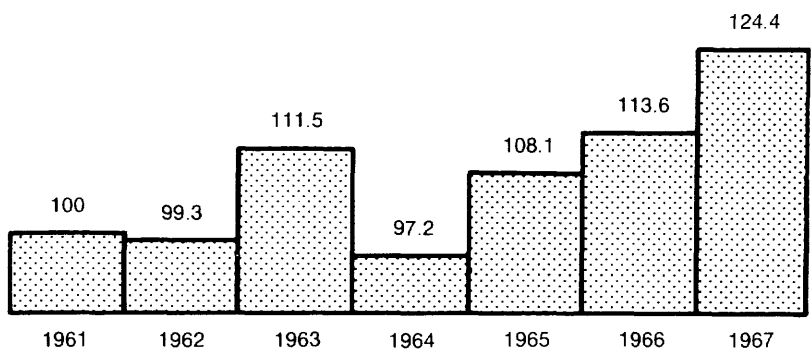
3. Nombre d'heures perdues pour 1 000 heures de travail



4. Nombre de journées calendrier perdues par ouvrier



5. Nombre de journées calendrier perdues par accident



ANNEXE 9

LISTE DES PROBLEMES TECHNIQUES DONT L'ETUDE A ETE SUGGEREE

Cokerie

1. Position réciproque des 3 machines de cokerie (défourneuse, guide-coke, chariot d'extinction)
2. Système de communication entre le côté enfourneuse et le côté rampe des batteries de fours à coke

Hauts fourneaux

3. Coulée de laitier au haut fourneau
4. Explosion de haut fourneau
5. Percée de fours et de creusets
6. Dégagement de graphite lors de la manutention de fonte hématite
7. Travaux aux alvéoles
8. Utilisation d'explosifs au haut fourneau
9. Préparation et contrôle des mitrilles
10. Fuite de gaz à la cloche du gueulard
11. Chargement du haut fourneau

Aciéries

Aciérie Thomas

12. Elaboration de l'acier à l'aciérie Thomas
13. Fonds et lousps de bec de convertisseur

Aciérie LD

14. Elaboration de l'acier à l'aciérie LD

Aciérie Kaldo

15. Elaboration de l'acier au four Kaldo

Aciérie Martin

16. Elaboration de l'acier à l'aciérie Martin
17. Dépoussiérage des voûtes de four Martin
18. Ouverture du trou de coulée du four Martin
19. Élimination des poussières pendant la réfection des fours Martin
20. Réparation des fours Martin
21. Coulée au four Martin

Aciérie électrique

22. Elaboration de l'acier électrique
23. Captation des fumées des fours électriques
24. Accrochage et décrochage automatique des électrodes pour éviter qu'un ouvrier ne monte sur les supports des électrodes

Coulée

25. La coulée en lingotière
26. La coulée continue
27. Préparation des poches de coulée
28. Aménagement des postes de sablage des lingotières entre le démoulage et le remontage au bassin
29. Mise en place des masselottes isothermiques sur les lingotières qui expose au danger de chute dans la fosse de coulée

Généralités

30. Chargement et déchargement des mélangeurs
31. Rechargement et remplacement à chaud de la paroi réfractaire d'un four électrique
32. Elimination des dangers de chute du haut des passerelles de coulée et de préparation ainsi que dans les fosses des aciéries
33. Eclatement des pains de scorie
34. Poussières et fumée aux fours de fabrication de l'acier et des ferro-alliages
35. Transport et déchargement de scorie
36. Chargement de la fonte dans les fours d'aciérie

Laminoirs

37. Travaux d'entretien et de réparation aux laminoirs
38. Manutention des laminés chauds (mise en fosse de refroidissement et enlèvement hors de ces fosses)
39. Retourneurs de coils
40. Risques d'accidents qu'encourent les attrapeurs et les crocheteurs dans les laminoirs à cages parallèles
41. Retour du chariot des filières à tube, risque pour le préposé à la filière
42. Extrusion à chaud des tubes
43. Dégagement brusque des déchets de laminé, lors de leur découpe au chalumeau oxyacétylénique
44. mode de travail dans les ateliers de parachèvement
45. Environnement des laminoirs
46. Fours de réchauffage à gaz et à mazout

Fluides

Oxygène

47. Problèmes posés par l'emploi de l'acier pour les conduites
48. Emploi de l'oxygène à l'aciérie LD
49. Emploi de l'oxygène à l'aciérie Thomas
50. Emploi de l'oxygène dans les hauts fourneaux
51. Tracé des conduites d'oxygène à l'intérieur des usines
52. Tracé des conduites d'oxygène dans les agglomérations urbaines
53. Emploi de l'oxygène au décriquage des lingots
54. Production d'oxygène
55. Utilisation de l'oxygène

Gaz combustible

56. Dimensions, positions et caractéristiques des soupapes et disques d'explosion à placer sur les conduites et les éléments d'installation où pourraient se former des mélanges explosifs
57. Mise sous pression et purge des canalisations de gaz

Air comprimé

58. Raccords souples pour canalisation d'air comprimé

Transport

Appareils de levage

59. Dispositifs spéciaux d'amarrage
60. Ponts roulants spéciaux d'aciérie

61. Collision de 2 ponts roulants
62. Manutention permanente et rapide des charges à angles vifs (billettes meulées p. ex.)
63. Danger de chute des charges transportées par électro-aimant
64. Système pratique de fermeture des crochets des appareils de levage
65. Dispositifs empêchant la manœuvre accidentelle des organes de commande des ponts roulants
66. Limiteur de charge pour les grues de grande portée
67. Grues à portique
68. Appareils signalant les lignes sous tension au voisinage des grues automobiles
69. Orientation des électro-aimants au cours de l'empilage de lingots ou de laminés
70. Elingues pour le transport et la descente en fosse de produits chauds
71. Accessoires de levage adéquats

Voies ferrées

72. Travaux d'entretien et de réparation sur les voies ferrées
73. Normalisation du matériel roulant
74. Sécurité du personnel lors du travail en refoulement
75. Accrochage et décrochage automatiques ou à distance des wagons de chemin de fer

Divers

76. Basculeurs
77. Transport par camion
78. Transport par chariot élévateur et tracteur
79. Transport par courroies
80. Transporteurs aériens
81. Manutention manuelle

Application des isotopes

82. Mesure de l'humidité du coke
83. Mesure de l'épaisseur des produits dans les laminoirs

Dispositifs de protection électronique

84. Cylindres à froid
85. Cylindres dégrossisseurs
86. Cisailles
87. Monte-charges

Généralités

88. Protection des yeux au décochage des pièces de fonderie et au décriquage des lingots
89. Sols gras
90. Emploi d'appareils basse tension sur chantiers très conducteurs (l'appareillage 24 volts est trop volumineux)
91. Utilisation de la vapeur
92. Accès aux navires à quai
93. Vêtements rationnels pour les travaux à haute température
94. Utilisation des gaz propane et butane
95. Chaussures de travail à semelle vraiment antidérapante
96. Dispositions pratiques pour éviter les chutes d'une grande hauteur (travaux sur toitures, sur charpente de hangar, etc.)
97. Gants de protection résistant au tranchant des bords de bandes minces laminées à froid et refendues
98. Tarnissement des lunettes de sécurité à certains postes de travail
99. Problèmes de sécurité dans les installations automatisées
100. Etablissement d'échafaudages suspendus

Hygiène

101. Aspiration et évacuation des poussières produites lors du meulage dans les ateliers d'ébarbage
102. Protection du personnel dans les ateliers où l'on effectue des travaux de soudure électrique
103. Réduction du bruit dans les ateliers et lieux de travail
104. Aspiration des vapeurs sur des bacs de décapage de grande surface ne pouvant être surmontés de hottes
105. Chauffage du personnel dans les halls et grands volumes mal clos
106. Neutralisation de l'oxyde de carbone émis dans l'atmosphère par les cheminées, lequel au cours de journées présentant des conditions météorologiques particulières, retombe sur les lieux de travail
107. Epurateur de gaz d'échappement des moteurs à combustion interne

ANNEXE 10

QUESTION ECRITE N° 154/69

de Mlle Lulling

à la Commission des Communautés européennes

(16 juin 1969)

Objet:

Travaux menés dans le cadre de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie.

Le Parlement européen a déjà eu l'occasion de s'informer, par une question écrite antérieure de M. Pêtre n° 143/64⁽¹⁾ sur le fonctionnement de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie. Cette commission, installée en 1965 par la Haute Autorité de la CECA, devait compléter par des échanges d'expériences pratiques l'action menée pour l'industrie sidérurgique dans le domaine des recherches et des études.

1. La Commission des Communautés européennes pourrait-elle faire connaître :
 - la liste des travaux déjà réalisés ainsi que la liste des travaux en cours de la commission générale,
 - les méthodes de diffusion utilisées pour valoriser ces travaux auprès des milieux intéressés ?
2. Quelle est la part des travaux menés par la Commission générale de la sécurité du travail qui présente de l'intérêt pour les autres secteurs de l'industrie ?
3. De même que l'Organe permanent pour la sécurité dans les mines de houille soumet chaque année le rapport de ses activités au Parlement européen, la Commission générale pourrait-elle, de la même façon et suivant la même procédure présenter un rapport annuel de ses activités à la commission parlementaire compétente ?
4. La Commission estime-t-elle que, compte tenu de l'intérêt primordial de ces travaux et de leur caractère original, il y a lieu de les développer ?
5. Si telle est son intention, quelles mesures compte-t-elle prendre pour assurer ce développement ?

Réponse

(4 août 1969)

La Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie a effectivement commencé ses travaux en 1965. Elle a constitué 7 groupes de travail chargés de traiter les sujets suivants :

- organisation de la prévention,
- formation à la sécurité,
- secours et sauvetage,
- sécurité ponts roulants,
- sécurité coulée de fonte au haut fourneau,
- sécurité conduites à gaz,
- sécurité conduites à oxygène.

⁽¹⁾ Journal officiel n° 52 du 31 mars 1965, pages 762-65.

1. a) Jusqu'à ce jour, la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie a publié les travaux ci-après :

- Rapport des journées d'information des 29 et 30 novembre (traitant des situations nationales en matière d'organisation de la prévention);
- Deux brochures de références bibliographiques;
- Principes de prévention;
- Application des principes de prévention en Grande-Bretagne,
- Accès à la cabine d'un pont roulant (en cours de diffusion);
- Protection individuelle du fondeur (en cours de diffusion).

Déjà adoptés par la Commission générale et en cours d'impression :

- Principe de formation à la sécurité du travail;
- Débouchage à l'oxygène du trou de coulée du haut fourneau,
- Travaux d'entretien et de réparation des conduites à gaz :
 - dispositions de construction pour permettre les travaux,
 - protection individuelle,
 - dosage et détection des gaz.

La liste des travaux en cours au sein des groupes de travail est fort longue et figure en pages 7 et 9 du document «Catalogue des publications et travaux en cours» de la Commission générale, à la disposition du Parlement européen.

b) Pour valoriser ces travaux, les différents documents publiés sont diffusés auprès des organisations professionnelles de la sidérurgie et des entreprises et usines sidérurgiques de la Communauté (exemplaires adressés au directeur général, aux directeurs d'usine et aux responsables de la sécurité), ainsi qu'aux organismes et instituts spécialisés en sécurité des pays intéressés.

De plus, en 1968, trois réunions de directeurs généraux d'entreprises sidérurgiques et de directeurs d'usine ont été organisées à Rome, Milan et Bruxelles, avec la collaboration des organisations professionnelles d'employeurs des sidérurgies italienne et du Benelux.

La Commission générale souhaite l'organisation de réunions de praticiens des secteurs sidérurgiques concernés, pour débattre des informations fournies par elle.

2. Les résultats des travaux menés par les groupes de travail «Organisation de la prévention», «Formation à la sécurité», «Secours et sauvetage» et «Sécurité ponts roulants» intéressent toutes les branches d'industrie. Ceux des groupes «Sécurité conduites à gaz» et «Sécurité conduites à oxygène» trouveront des applications, entre autres, dans les industries gazière et chimique. Les travaux du groupe «Sécurité coulée de fonte au haut fourneau» concernent évidemment l'industrie du fer et de l'acier.
3. La Commission des Communautés européennes ne voit pas d'inconvénient à présenter chaque année à la commission parlementaire compétente un rapport sur les activités de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie.
4. Les travaux de la Commission générale, qui consistent principalement en échanges d'expériences pratiques dans le domaine de la prévention, ont été particulièrement appréciés dans les milieux de l'industrie, des organisations professionnelles et des organismes et instituts de sécurité. Les industries, par la voix de la Commission générale, ont suggéré l'étude de plus de 100 problèmes techniques que l'évolution rapide de la technologie impose et qu'il conviendrait d'aborder sans retard. La Commission des Communautés européennes estime, de son côté, qu'il conviendrait de développer les activités de la Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie.
5. Actuellement, le secrétariat affecté aux travaux de la Commission générale, dans le cadre d'un service spécialisé, comprend : un administrateur principal, un assistant (utilisé à mi-temps) et une secrétaire. Pour assurer le fonctionnement efficace de la Commission générale, il y aurait lieu de compléter cet effectif. Toutefois, les disponibilités en personnel actuelles ne permettent pas de renforcer ce secrétariat.

ANNEXE 11

**LISTE DES MEMBRES DE LA COMMISSION GENERALE
ET DE SES GROUPES DE TRAVAIL**

Commission générale de la sécurité du travail dans la sidérurgie

DEUTSCHLAND

H. HARTMANN	Geschäftsführer der Abteilung Sozialwirtschaft, Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie 4 Düsseldorf
MEYERWISCH	Sachbearbeiter des Zweigbüros des Vorstandes der IG-Metall 4 Düsseldorf
Dr. H. KARL	Betriebschef und Hauptsicherheitsingenieur der Hoesch AG., Westfalenhütte Dortmund
W. MICHELS	Vorstandsmitglied des Zweigbüros der IG-Metall 4 Düsseldorf

BELGIQUE

L. BLAMPAIN	Directeur général de la SA Thy-Marcinelle et Monceau Marcinelle
D. FALLON	Directeur de la division économique et sociale, groupement des hauts fourneaux et aciéries belges Bruxelles
R. JAVAUX	Secrétaire général de la Centrale chrétienne des métallurgistes de Belgique Bruxelles
R. VANDEPIERRE	Secrétaire général de la Centrale des métallurgistes de Belgique Bruxelles

FRANCE

J.M. CAVE	Directeur du service hygiène et sécurité du travail – UIMM Paris
F. FICHEROULLE	Directeur général adjoint de la SA Sidelor Metz
A. LAVAL	Secrétaire général de la Fédération confédérée FO de la métallurgie Paris

