

## SITUACION TALADRINA ZONA IMAS (NOVOTECNIC 2)

**Asisten** : Delegados de prevención, Jordi Arnaiz, Javier Arjona, Joan Hernandez, Juanjo Moreira, David Sanchez. **Castrol**: David Fernandez y Angels Salvador: **Delphi** : Ignacio Gonzalvo, Joan Roig, Albert Romero, Fco. Rodríguez

### En primer lugar se han expuesto los hechos sucedidos.

El domingo día 11, hubo un escape en la zona de IMAS que supuso la recogida de 14.000 litros de taladrina. Dicha taladrina fue almacenándose en contenedores de 1000 litros para su posterior utilización. Una parte de esta se reincorporó a los depósitos NOVOTECNIC , 1 Y 2 y otra parte se quedó pendiente de su filtraje en depósitos de 1000 litros..

El miércoles 14 por la mañana se analizó la taladrina, se tuvo que corregir la concentración ya que estaba por debajo del 5%, se añadieron 1000 litros de taladrina pura al Novotécnic 2 para subir su concentración.

A partir de las 17h se empieza a notar olor a amoniaco por lo que los delegados de prevención ponemos en conocimiento de la empresa la situación el mismo miércoles. El jueves se trata la taladrina con bactericida ya que el olor es producido por la descomposición rápida de la taladrina algo que solo se produce por alguna causa extraordinaria.

El jueves, la situación parece que esta controlada y se trabaja con cierta normalidad ya que el olor a amoniaco va descendiendo. El viernes por la mañana se constata que va a menos y se vuelve a añadir taladrina con el fin de continuar aumentado la concentración.

Por la tarde vuelve ha haber un repunte del olor a amoniaco y dos trabajadores han de ir al servicio medico con molestias. A las 15h varios trabajadores nos avisan a los delegados de prevención, los cuales nos reunimos con la empresa para tomar una serie de acciones con carácter de urgencia. A las 17h se vuelve a valorar la situación y se toman las siguientes medidas de urgencia y contención:

- Se pararon varias maquinas que trabajaban con el Novotecnic 2.
- Se hace un by-pas con una nueva conexión con el Novotecnic 1, para evitar que las maquinas trabajen con la taladrina que produce el olor.
- Se abrieron todas las puertas de fábrica y todas las extracciones e impulsiones.
- Se destapa el novotecnic 2 para su ventilación.
- En las maquinas paradas se pone en marcha la recirculación de la taladrina del Novotecnic 2, con el fin de que las moléculas de amoniaco se acaben de evaporar.
- Se dan rotaciones de los puestos de trabajo donde se había trabajado con el Novotecnic 2.
- Se vuelve a realizar las analíticas de la taladrina que se vienen haciendo desde el miércoles, corroborando que esta correcta.
- Se mantiene una reunión con los operarios de la zona informándoles de las acciones tomadas.
- Se compran con carácter de urgencia 13 mascarillas tipo 2 para que los trabajadores que quisieren pudiesen usarlas.

A las 22h tuvimos una nueva reunión para valorar la situación, y se hablo con los responsables de seguridad de la planta, se acuerda que en el caso de volver a sufrir un nuevo brote de olor las maquinas afectadas se pararían.

Se mantiene contacto con los trabajadores que fueron enviados a Mutua, uno de los cuales fue dado de alta el mismo viernes y el otro estuvo 24h en observación, y se le dio el alta hospitalaria sin que hayan detectado secuelas.



23-09-2011

# **REUNIÓN RESPONSABLES CASTROL Y DELPHI**

**21-09-2011:**

Este miércoles 21, nuevamente los delegados de prevención hemos mantenido una reunión con carácter extraordinario con la empresa y los responsables de Castrol, para evaluar lo que sucedió con la taladrina y trazar un plan de acciones con el fin de evitar que se vuelva a producir.

Se sigue sin poder determinar la causa de lo sucedido, puesto que no se ha realizado ninguna acción diferente a lo que se viene haciendo en los últimos 3 años.

Se valora la posibilidad que en el escape del domingo día 11 donde se recogieron 14.000 litros de taladrina se produjese la mezcla en algún contenedor contaminado que las chuponas utilizadas tuviesen algún producto anterior recogido que alterase la taladrina, puesto que las analíticas salían bien sin que se detectase problemas de bacterias.

Se explica que el olor de amoníaco viene producido por que al descomponerse la taladrina, las aminas que ésta lleva y que básicamente son moléculas de amoníaco, son el alimento de las bacterias y al descomponerse la reacción hace que se vaporicen produciendo el mal olor.

## **Después de un largo debate se acuerdan las siguientes acciones:**

- Antes de hacer una adicción de taladrina pura, se verificará el pH de los depósitos de Novotecnic con el fin de evitar que un pH bajo conlleve que si hay bacterias éstas puedan sobrevivir y alimentarse de la taladrina pura que se añade.
- Se volverán a etiquetar los contenedores que se usan para la recogida de taladrina de los escapes, con el fin de evitar que se puedan mezclar con contenedores de otras secciones y otros productos que son nocivos para la taladrina.
- Se seguirá un protocolo de uso de las chuponas y aspiradoras de fábrica para no mezclar productos que dañen la taladrina.
- Se podrán 8 contenedores de 1000 litros cada uno para la recogida de los escapes de taladrina y se mantendrán los 6 actuales con lo que la sección tendrá capacidad para recoger un escape de 14.000 litros.
- Se tendrá un stock de 13 mascarillas para amoniaco, para poder hacer frente a una eventual emergencia.
- Desde el departamento de prevención se ha contactado con el higienista, para que evalué si es posible y existe una medición instantánea de % de amoniaco en el ambiente, ya que los instrumentos actuales no permiten tener un resultado inmediato y hay que esperar varias semanas para tener los análisis de exposición.
- Se van a continuar instalado variadores en los depósitos de las IMAs para evitar que las bollas de control de llenado de los mismos se obstruyan y den lugar a los continuos escapes.
- Se va a dar prioridad a volver a sellar las máquinas que han sido desmontadas para su mantenimiento nivel 1, ya que no se han sellado y hoy están produciendo muchos escapes a las bandejas que hacen que cada día se recojan 4.000 litros de taladrina de las mismas.

Delegados prevención  
Delphi Sant Cugat



23-09-2011