

L'ASFETM est un organisme paritaire de santé sécurité du travail qui dessert quelque 1600 employeurs et 70 000 travailleurs des secteurs de la fabrication d'équipement de transport et de la fabrication de machines.

Vol. 19, No. 4 Décembre 2002 / Janvier 2003
Revue d'information de l'ASFETM

SANTÉ SÉCURITÉ +

20
ans

ASFETM :
de prévention, avec vous !



- **La santé sécurité chez Soucy International Inc.**
- **Opération cadénassage chez Spectra Premium Industries**
- **Ventilation en usine et nouveau règlement**



LE MOT DU DIRECTEUR

SANTÉ SÉCURITÉ + est publié par l'Association sectorielle - Fabrication d'équipement de transport et de machines (ASFTM) 3565, rue Jarry Est, Bureau 202 Montréal (Québec) H1Z 4K6
Tél. : (514) 729-6961 ou 1-888-527-3386
Fax : (514) 729-8628
sready@asftm.com

Le contenu de la publicité qui paraît à l'occasion dans **SANTÉ SÉCURITÉ +** est fait de représentations des annonceurs et ne doit pas être interprété ni comme une adhésion de l'ASFTM à ces représentations ni comme une recommandation pour des produits ou services annoncés. L'ASFTM est par ailleurs honorée de l'intérêt que les annonceurs portent à sa revue. La reproduction des articles est autorisée, à la condition que la source soit mentionnée.

Les termes et expressions utilisés dans la présente revue d'information incluent les deux genres grammaticaux.

DIREIGEANTS CORPORATIFS

Coprésident patronal : Léo Caron
(Directeur national, R.H., Atlas Copco Canada)
Coprésident syndical : Alain Poirier
(Responsable, Service de la recherche, Syndicat des métallos)
Trésorier : Claude Boisvert (Agent d'affaires, District 11, AIMTA)
Directeur général : Arnold Dugas

ADMINISTRATEURS CORPORATIFS

REPRÉSENTANTS DES ASSOCIATIONS PATRONALES
Association des industries aérospatiales du Canada (AIAC)
Alex C. Émile (Vice-président, R.H., Pratt & Whitney Canada)
Yves Hamelin (Superviseur, Sécurité et Hygiène ind., Bombardier Aéronautique Inc.)
André Hébert (Directeur, Services techniques aux usines, Pratt & Whitney Canada)
Marie-Josée Lemieux (Directrice, R.H., Bombardier Aéronautique Inc.)
Linda Lessard (Directeur, R.H., Rolls Royce Canada Ltée)
Martin Thériault (Superviseur, Santé Sécurité, Bell Helicopter Textron Canada Ltée)
Manufacturiers et exportateurs du Québec (MEQ)
Léo Caron (Directeur national, R.H., Atlas Copco Canada)
Ronald Hébert (Directeur, Santé Sécurité, Alstom Canada Inc.)

Association de la construction navale du Canada (ACNC)

REPRÉSENTANTS DES ASSOCIATIONS SYNDICALES
Syndicat des métallos (MUA-FTQ)
Alain Poirier (Responsable, Service de la recherche)
Denis Rainville (Président, Section locale 9414)
Fédération de la métallurgie (CSN)
Mario Lévesque (Repr. Prévention, Bombardier Transport Inc.)
Jean-Pierre Tremblay (Secrétaire, Fédération)
Association internationale des machinistes et des travailleurs de l'aérospatiale (AIMTA-FTQ)
Claude Boisvert (Agent d'affaires, District 11)
Ghislain Tremblay (Président, Section locale 869)
Fédération de la métallurgie, des mines et des produits chimiques (CSD)
Mario Tremblay (Président, Syndicat des travailleurs de la métallurgie de Québec)
Syndicat national de l'automobile, de l'aérospatiale, du transport et des autres travailleurs et travailleuses du Canada (TCA-Canada-FTQ)
Sylvain Demers (Président, Section locale 1163)
André Gendron (Permanent syndical)
Raynald Plante (Repr. Prévention, Pratt & Whitney Canada)

PUBLICATION

Rédaction et coordination :
Suzanne Ready

Supervision :

Comité des relations publiques :
André Gendron, André Hébert,
Marie-Josée Lemieux, Denis Rainville

Production : Prêtexte Communication graphique

Tirage : 17 000 exemplaires

Dépôt légal
Bibliothèque nationale du Québec
Quatrième trimestre 2002
ISBN 2-921869-26-8

POSTE PUBLICATIONS
1444417

Nous sommes tous d'accord : Un accident au travail est un accident de trop ! Lorsqu'il s'agit d'un jeune, à son premier emploi, cet accident est un crève-cœur...

Les deux derniers décès dont je viens de prendre connaissance, sont ceux de jeunes qui en étaient à leur premier emploi, sinon à leurs premières semaines de travail. C'est triste et révoltant ! Année après année, les statistiques de la CSST nous le martèlent : les moins de 24 ans courent 25 % plus de risques. Que l'accident soit dû à l'inexpérience, la témérité, le manque de formation ou une supervision inadéquate, peu importe; il est inacceptable. Mais, que faire ? Il nous faut redoubler d'efforts et faire preuve d'imagination pour prévenir ces accidents.

L'ASFTM est régulièrement appelée à collaborer avec plusieurs de ses établissements dans le cadre de programmes de formation pour les jeunes. Voici quelques pistes d'action.

Certains établissements prévoient une formation initiale particulière pour les jeunes qui en sont à leur premier emploi. Idéalement, une telle formation doit comprendre des éléments supplémentaires, comme une période d'entraînement supervisé pour la tâche qu'ils auront à accomplir, mais aussi une introduction à l'ensemble des tâches des travailleurs de l'entreprise. En effet, il arrive que le jeune travailleur soit appelé dans les mois qui suivent son arrivée, à changer de tâche. Souvent, on n'a alors ni le temps ni peut-être même l'idée de l'initier à cette nouvelle tâche, prenant pour acquis que cela lui est familier. Il faut donc s'assurer qu'il comprenne bien les risques associés à la tâche.

D'autres établissements demandent à l'ASFTM de former ses jeunes travailleurs avant leur premier jour de travail, sur leurs droits et obligations, la loi et le règlement SST, le SIMDUT, la conduite sécuritaire des chariots élévateurs, le travail en espace clos, etc. Cette

formation devient une exigence préalable à leur emploi et l'ASFTM y répond en conséquence. Pour les établissements de grande taille, qui engagent des dizaines de finissants, il nous arrive même de former les futurs travailleurs avant même qu'ils ne quittent l'école.

Il nous arrive aussi, à la demande d'une école ou de la Commission scolaire, de former les étudiants des écoles de métier. Dans ce cas, notre formation s'intègre dans le cadre du programme pour la prévention des accidents et des maladies du travail. Nous assurons aussi la formation de professeurs de ces écoles de métiers pour leurs besoins personnels comme enseignants, mais aussi pour que leur façon de faire soit sécuritaire et serve d'exemple à leurs étudiants.

Mais, il y a plus à faire. Ainsi, prochainement, sur invitation d'une direction régionale de la CSST, nous participerons à des rencontres avec les représentants des centres de formation professionnelle et les étudiants, afin de mener une action concertée de prévention auprès de cette clientèle.

L'ASFTM est donc ouverte à toutes les propositions et invite ses établissements, ses partenaires, les commissions scolaires et les écoles à nous contacter pour concevoir avec eux des programmes de formation adaptés aux besoins des futurs travailleurs.

À une époque où les prévisions démographiques indiquent, pour le proche avenir, une sérieuse pénurie de main-d'œuvre, il faut plus que jamais éviter les accidents et les maladies professionnelles chez nos travailleurs, et plus particulièrement chez nos jeunes travailleurs, pour leur procurer une longue vie de travail productif et en santé ! Ce serait à mon avis, une belle preuve de responsabilité sociale et une belle solidarité envers les jeunes générations.

EN COUVERTURE :



L'entreprise **Soucy International Inc.**, à Drummondville, emploie pas moins de 450 personnes œuvrant dans la conception et la production de pièces et d'accessoires en caoutchouc, en métal et en plastique thermoformé, notamment destinés aux motoneiges et véhicules tout-terrain.

La mission corporative de l'ASFTM

L'ASFTM est une association sectorielle paritaire créée en vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail du Québec. Elle a été constituée volontairement, en 1983, par des groupements de travailleurs et d'employeurs. L'ASFTM a pour mandat la prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles. Pour ce faire, elle offre des services de recherche et documentation, de formation et information et de conseil et assistance technique aux entreprises des secteurs de la fabrication d'équipement de transport et de la fabrication de machines.

L'ANALYSE DE LA SÉCURITÉ DE LA TÂCHE

chez Soucy International Inc.

par **Suzanne Ready**
Chargée de l'information, ASFETM



*Chez Soucy International Inc.
De gauche à droite : Jocelyn Maillet (vice-président du syndicat), Karine Lagotte (stagiaire en kinésiologie), Julie Milot (conseillère en santé sécurité et formation), Claude Millette (conseiller en prévention de l'ASFETM) et Pierre Roy (chef d'équipe).*

L'entreprise **Soucy International Inc.**, située à Drummondville, emploie pas moins de 450 personnes réparties dans ses trois divisions : métal, caoutchouc et thermoformage. Les travailleurs de cette entreprise sont représentés par le Syndicat des travailleurs de Soucy International.

Au cours des dernières décennies, Soucy International Inc. a affiché un fort niveau de croissance dans ses activités de fabrication en développant une expertise dans la conception et la production de pièces et d'accessoires en caoutchouc, en métal et en plastique thermoformé, notamment destinés aux motoneiges et véhicules tout-terrain.

Voici la récente aventure d'une analyse de la sécurité de la tâche (AST) menée à la grandeur de l'entreprise. Problèmes de dos, accidents aux mains, lésions attribuables au travail répétitif. « *Voilà autant de cas qui justifiaient une action concrète et concertée : l'analyse de la sécurité de la tâche* », nous rapporte **Julie Milot**, conseillère en santé-sécurité et formation chez Soucy, qui a piloté ce dossier. **Jocelyn Maillet**, vice-président du Syndicat des travailleurs de Soucy International, ajoute que : « *La collaboration des travailleurs s'est maintenue tout au cours du projet, d'autant plus que des améliorations sensibles étaient vite perçues dans leur travail quotidien* ».

Près de 150 postes de travail ont été étudiés, sur une période de quatre mois (de mai à août 2002). On a

d'abord identifié les tâches à risques, un poste à la fois. Un registre des postes a ainsi été élaboré, en utilisant une méthode de pointage qui a permis d'identifier les tâches critiques et d'accorder un indice de gravité. De cette façon, on a pu prioriser les postes à revoir et les actions à prendre.

Dès le début du projet, l'appui de la haute direction était acquis et chacun des directeurs de division a collaboré étroitement. On les a rencontrés pour valider les observations, puis les modifications, aux divers postes de travail.

Parallèlement, on faisait appel aux services de l'ASFETM, en organisant une session de formation sur ce sujet destinée à une dizaine de personnes de l'entreprise - travailleurs, contremaîtres et membres du comité SST - qui connaissaient bien le côté technique des tâches analysées. C'est **Claude Millette**, conseiller en prévention de l'ASFETM, qui a assuré cette formation et donné de l'assistance technique tout au long du processus, qui a été mené de façon paritaire.

Un « Comité AST », composé de représentants des travailleurs et des chefs d'équipe, a été formé dans chacune des trois divisions de l'entreprise. Bien souvent, la même solution pouvait s'appliquer à plusieurs postes de travail. Chaque poste a aussi fait l'objet d'une évaluation de l'environnement (bruit, éclairage, espace, produits toxiques, contrainte thermique, etc.).

Au poste « rouleau formeur d'acier », où des pelles à neige sont modelées, beaucoup moins d'efforts sont requis pour effectuer la tâche. L'observation de la tâche effectuée à ce poste a permis une correction immédiate du mouvement effectué.

Plus encore, l'entreprise a associé, tout au long du projet, une étudiante stagiaire au département de kinésiologie de l'Université de Sherbrooke, **Karine Lagotte**. La kinésiologie (ou l'étude du mouvement) forme des spécialistes en activité physique qui vise le mieux-être de la personne. Récemment appliquée aux situations de travail, elle permet d'observer, d'évaluer et de modifier les divers mouvements effectués lors d'une tâche. Karine Lagotte a donc observé et étudié l'ensemble des postes de travail pour suggérer des solutions concrètes : meilleures postures, levage approprié des charges, micro-pauses exercices, etc.

Ce projet a permis d'intégrer plusieurs autres activités de prévention, telles l'inspection préventive, l'entretien des lieux, l'analyse des risques, etc. Chez Soucy International Inc., on a fait de l'AST une activité de prévention continue, désormais intégrée dans les méthodes et procédures de travail.

Plus d'informations sur l'AST comme activité de prévention, en page 4 !



QU'EST-CE QUE L'ANALYSE DE LA SÉCURITÉ DE LA TÂCHE ?

L'analyse de la sécurité de la tâche (AST) est une méthode d'étude systématique de toutes les étapes de chacune des tâches accomplies par un travailleur dans l'exercice de ses fonctions.

L'AST vise la réduction des risques à la santé et à la sécurité présents lors de l'exécution des tâches accomplies.

L'AST consiste à :

- identifier les tâches à risques;
- proposer des modifications pour éliminer ou diminuer ces risques. Ces modifications peuvent viser les équipements, les procédés de fabrication, les produits utilisés et les procédures de travail;
- établir des procédures qui serviront de référence pour la formation du personnel, l'inspection, les enquêtes d'accident et contribueront à la diminution des pertes de temps et des rejets.

L'AST fait appel à certains mots qu'il est utile de définir ici :

- la **fonction** est l'occupation, le métier, le titre de l'emploi (par exemple : soudeur);
- la **tâche** est une des activités ou responsabilités accomplies dans l'exercice d'une fonction (par exemple : coupage à l'oxyacétylène);

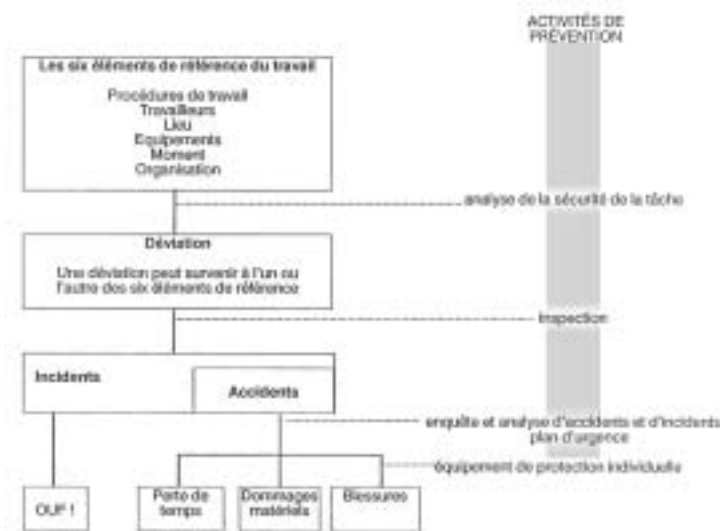
- l'**étape** est un segment de la tâche (par exemple : préparer le matériel à couper, ouvrir les valves, allumer la torche, etc.).

Dans certaines entreprises, les fonctions peuvent être plus spécifiques. Par exemple, au lieu de « soudeur », la fonction peut être « soudeur à l'oxyacétylène ». Dans ce cas, la fonction ne comportera qu'une seule tâche : coupage à l'oxyacétylène.

Parmi toutes les activités de prévention, l'AST présente l'avantage particulier d'intervenir avant même que les déviations ne surviennent (voir figure ci-dessous). Elle permet de déceler les risques et d'agir afin d'éviter que les accidents ou les maladies professionnelles ne se produisent.

En plus de permettre la réduction des risques, l'AST présente de nombreux autres avantages :

- plus grande productivité;
- amélioration de la qualité du produit;
- surveillance de l'équipement;
- vérification de l'entretien préventif;
- identification des équipements de protection individuelle requis.



LES ACTIVITÉS DE PRÉVENTION ET LEUR PLACE DANS LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS ET DES MALADIES PROFESSIONNELLES

À NOTER À VOTRE AGENDA !

12 mars 2003

LES QUATRE SAVOIRS DE LA PRÉVENTION AU TRAVAIL EN CONTINU...

9^e Colloque sur la santé et la sécurité du travail, CSST Longueuil
Collège Édouard-Montpetit, Longueuil

Au programme : Séances de formation, conférences, ateliers, exposants.

Info : 450-442-6298
www.csst.qc.ca

L'ASFETM y sera en offrant une séance de formation sur l'utilisation sécuritaire des plates-formes élévatrices, qui intéressera tous les travailleurs appelés à utiliser une plate-forme élévatrice et leurs superviseurs. Au terme de la séance, les participants connaîtront les risques inhérents à l'utilisation de cet équipement et seront en mesure d'inspecter et de faire fonctionner une plate-forme élévatrice de façon sécuritaire.

CHEZ SPECTRA PREMIUM INDUSTRIES

Opération cadenassage !



Chez Spectra Premium Industries. De gauche à droite : Éric Noël (électricien), Sylvain Lavigne (représentant à la prévention), Sylvain Guillot (mécanicien), Claude Millette (conseiller en prévention, ASFETM) et Benoît Lefebvre (directeur Environnement Santé et Sécurité).

démarrage du cycle de la presse. D'autres presses sont munies non pas d'un mais de trois dispositifs de protection : garde mobile, commande bimanuelle et bracelets de retenue. Enfin, certaines presses hydrauliques sont équipées de rideaux infrarouges et de commande bimanuelle.

d'entretien, des mécaniciens et des soudeurs assembleurs. D'une durée de quatre heures, la formation de l'ASFETM sur la procédure de cadenassage enseigne comment élaborer une telle procédure sécuritaire pour empêcher la mise en marche accidentelle d'une machine lors de travaux nécessitant son arrêt, en coupant toutes ses alimentations en énergie.

Au siège social de **Spectra Premium Industries** (SPI), situé à Boucherville, 400 employés s'affairent à la fabrication de réservoirs d'essence et de carters d'huile. À l'usine de Laval, qui est aussi l'entrepôt principal pour l'est du Canada, 250 personnes produisent des radiateurs complets et des faisceaux de radiateurs automobiles et industriels et assurent le recyclage de réservoirs d'essence, de carters d'huile et de compresseurs d'air climatisé.

Chaque machine est désormais documentée. Une fiche d'identification indique clairement les sources d'énergie et les points d'interruption. Car un équipement n'est pas nécessairement alimenté par une seule source d'énergie. L'électricité est la plus courante et c'est la première qui nous vient à l'esprit, mais l'énergie peut aussi être mécanique, pneumatique, hydraulique, chimique, thermique, radioactive, etc., sans oublier l'énergie résiduelle dont il faut absolument tenir compte.

Suzanne Ready



Chez SPI, deux mécaniciens d'entretien sont responsables du suivi de cette nouvelle procédure. Un système intégrant le bon de travail d'entretien préventif d'une machine à sa fiche de cadenassage est en voie d'implantation. On vise même à désormais intégrer ces aspects sécuritaires lors de la conception des machines.

L'ASFETM a contribué à cette opération cadenassage. **Claude Millette**, conseiller en prévention, a assuré assistance technique et formation auprès de 16 personnes, regroupant des membres du comité SST, des gens

Le cadenassage consiste à couper toute source d'énergie qui alimente une machine ou un équipement et à y poser un cadenas pour empêcher la mise en marche accidentelle lors de travaux de réparation ou d'entretien.

Une opération cadenassage a récemment été lancée, à l'usine de Boucherville, à l'initiative du comité SST. Un comité proactif, car ni incident ni accident ne sont venus motiver une telle opération qui s'inscrit dans les procédures préventives touchant plus largement à la sécurité des machines. Chez SPI, on compte de nombreuses presses, dont certaines de dimensions impressionnantes, dotées de dispositifs de protection efficaces. Par exemple, des presses hydrauliques sont pourvues d'un ingénieux dispositif de protection détectant la chaleur des mains lorsque celles-ci sont positionnées correctement, hors de la zone de danger, lors du



*L'équipe de l'ASFETM vous souhaite
une très bonne année 2003...
toute en santé sécurité !*

L'ASFETM PARMİ VOUS!

Voici quelques-unes des nombreuses interventions de l'ASFETM, effectuées ces derniers mois dans les établissements du secteur.

LA VENTILATION CHEZ NOVA BUS CORPORATION



Waguïh Geadah, ingénieur/coordonnateur à l'ASFETM, a récemment donné des conseils sur la ventilation des fumées de soudage et sur la qualité de l'air respiré par les soudeurs assembleurs de Nova Bus Corporation, à St-Eustache. Sur la photo, on reconnaît Waguïh Geadah, en compagnie du coordonnateur SST Michel Tremblay, du représentant à la prévention Michel Lepage et de quelques travailleurs de cette entreprise qui fabrique des autobus pour transport urbain.

LA SÉCURITÉ DES PLATES-FORMES ÉLÉVATRICES CHEZ PLAFOLIFT INC.

Claude Millette, conseiller en prévention de l'ASFETM, a assuré la formation de formateurs sur l'utilisation sécuritaire des plates-formes élévatrices chez Plafolift Inc., une entreprise située à Warwick, fabriquant de telles plates-formes élévatrices. Notre session de formation permet de connaître les risques inhérents à l'utilisation de cet équipement et enseigne des méthodes de travail permettant d'inspecter et d'opérer une plate-forme élévatrice de manière sécuritaire. Sur la photo, on aperçoit Claude Millette en compagnie de Maxime Picard et Pierre Girouard, de Plafolift Inc.



L'UTILISATION SÉCURITAIRE DES ÉLINGUES CHEZ MÉTAL MARQUIS INC.



Une session de formation sur l'utilisation sécuritaire des élingues a récemment été donnée par le conseiller en prévention de l'ASFETM, Jean-Rémi Brabant, à dix travailleurs de Métal Marquis Inc., à La Sarre. Rappelons que cette session explique les procédures et méthodes de travail sécuritaire lors de l'utilisation de divers appareils et accessoires de levage, de même que leur inspection préventive.

PROGRAMME DE FORMATION SST AUX ENTREPRISES LÉO LEBLANC & FILS INC.



Gilles Dubé, conseiller en prévention de l'ASFETM, a récemment visité **Les Entreprises Léo LeBlanc & Fils Inc.**, chantier maritime œuvrant dans la construction, la réparation et la restauration de bateaux, situé à Cap-aux-Meules, aux Iles-de-la-Madeleine. Le programme de formation en santé sécurité offert à l'ensemble des travailleurs portait sur les sujets suivants : Utilisation sécuritaire des échelles, escabeaux et échafaudages sur cadres métalliques, Prévention des maux de dos, Transport des matières dangereuses et Conduite sécuritaire de chariot élévateur. De plus, le nouveau comité SST a reçu formation et information sur les loi et règlement SST, les fonctions d'un comité SST et l'enquête et l'analyse d'accident. Sur les photos, on aperçoit les travailleurs de l'entreprise lors d'une session de formation et posant devant un bateau de pêche de 50 pieds (un crabier en fibre de verre), en préparation pour sa livraison au port de Sainte-Thérèse, en Gaspésie.



À SURVEILLER !

Prochaines sessions de formation en santé sécurité offertes à nos bureaux

Les sessions de formation de l'ASFETM se donnent préférentiellement sur les lieux du travail, en entreprise. Un minimum de 8 à 10 participants est cependant requis. Aussi, pour accommoder les entreprises qui ne peuvent réunir ce nombre minimum de participants, des sessions sont régulièrement offertes à nos bureaux (rue Jarry Est, à Montréal). Le calendrier ci-dessous en annonce quelques-unes. N'hésitez pas à communiquer avec nous pour toute information ou toute autre demande de formation !

CONDUITE SÉCURITAIRE DE CHARIOT ÉLÉVATEUR

Enseigner aux caristes les composantes des chariots, les principes de stabilité, les règles de circulation, le chargement et le déchargement, l'entretien préventif, les règles de sécurité, etc.

Dates	Heure
15 janvier 2003	8 h 00 à midi
12 février 2003	8 h 00 à midi
19 mars 2003	8 h 00 à midi

TRANSPORT DES MATIÈRES DANGEREUSES

Pour assurer la formation des travailleurs (camionneurs, manutentionnaires, expéditeurs ou autres), telle qu'exigée par la nouvelle réglementation TMD en vigueur depuis le 15 août 2002.

Date	Heure
31 janvier 2003	8 h 00 à midi
20 mars 2003	8 h 00 à midi

SIMDUT POUR TRAVAILLEURS

Assurer la formation des travailleurs, telle qu'exigée par le SIMDUT, à partir d'exemples d'étiquettes et de fiches signalétiques des produits dangereux utilisés en entreprise. SIMDUT signifie « Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail ».

Date	Heure
22 janvier 2003	8 h 00 à midi
27 mars 2003	8 h 00 à midi

Lieu des formations

Aux bureaux de l'ASFETM : 3565, rue Jarry Est, Bureau 202, Montréal

Coût / Information / Inscription

Suzanne Ready 514-729-6961 ou 1-888-527-3386
sready@asfetsm.com

POUR MIEUX CONNAÎTRE LE NOUVEAU RÈGLEMENT SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL

Depuis un peu plus d'un an maintenant, soit le 2 août 2001, le nouveau *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) est en vigueur au Québec. Rappelons que ce nouveau règlement, qui comprend de nouvelles dispositions pour assurer la santé et la sécurité des travailleurs, a permis la fusion de la plus grande partie des deux règlements bien connus dans notre milieu : le *Règlement sur les établissements industriels et commerciaux* (RÉIC, r.9) et le *Règlement sur la qualité du milieu de travail* (RQMT, r.15).

Le RSST est désormais le nouvel outil réglementaire de toute personne oeuvrant en santé sécurité du travail.

Pour vous aider à mieux connaître cette nouvelle réglementation, les nouveautés et les modifications qu'elle entraîne, *Santé Sécurité +* vous présente cette chronique traitant chaque fois d'un sujet particulier.

Dans ce numéro, nous attirons votre attention sur la question de la **ventilation**.

LA VENTILATION EN USINE

En ce qui concerne la ventilation, le nouveau règlement n'a rien changé sur le fond. Les articles qui nous intéressent sont maintenant situés à la SECTION XI VENTILATION ET CHAUFFAGE (principalement les articles 101 à 109) et la SECTION V QUALITÉ DE L'AIR (articles 39 à 44 et Annexe I). Rappelons que l'ensemble de ces articles donne à un établissement deux obligations : la première vise la ventilation et la seconde, la qualité de l'air.

1. Obligation de ventilation

Elle existe en soi mais elle est aussi subordonnée à la seconde obligation, celle de la qualité de l'air, que nous verrons plus loin. Cela signifie que si vous respectez les exigences de ventilation mais que la concentration d'un contaminant dépasse le maximum permis, vous pourriez avoir à augmenter la capacité de la ventilation. À l'inverse, être en deçà des normes de qualité de l'air ne vous exempte pas d'avoir la ventilation exigée !

1.1 Ventilation générale

La première obligation porte sur la ventilation générale. Même si l'établissement a le choix entre une ventilation naturelle et une ventilation mécanique (article 101),

l'ASFETM a déjà pris position en recommandant la ventilation mécanique. Celle-ci doit être en mesure de procurer le nombre minimal de changements d'air à l'heure indiqué à l'Annexe III du règlement : de un à quatre selon la catégorie de l'établissement. Rappelons ici que le système de ventilation doit être conçu et installé conformément aux exigences de l'Annexe III, mais que vous n'avez pas nécessairement à le faire fonctionner à sa pleine capacité en tout temps. Il suffit de l'opérer à un changement d'air à l'heure et de respecter les autres obligations mentionnées plus bas.

1.2 Ventilation locale

Toute source ponctuelle d'émission de gaz, de fumée, de vapeur, de poussière ou de brouillard à un poste de travail fixe, doit être pourvue d'un système de ventilation locale par extraction, destiné à capter à la source même ces contaminants (article 107). Cet air et les contaminants captés doivent être rejetés à l'extérieur (sous réserve de règlements sur l'environnement qui pourraient exiger un traitement préalable) et remplacés par de l'air frais. Soulignons ici que cette obligation de ventilation locale est

renforcée par l'objectif de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* qui est d'éliminer le danger à la source même, objectif qui est clairement indiqué à l'article 2 de cette loi.

2. Obligation de qualité de l'air

La qualité de l'air doit respecter plusieurs exigences :

- le pourcentage d'oxygène dans l'air ne doit pas être inférieur à 19,5 % (article 40);
- l'exposition des travailleurs aux substances cancérigènes et aux isocyanates doit être réduite au minimum;
- l'exposition des travailleurs aux autres contaminants ne doit pas excéder les normes prévues à l'Annexe I du règlement.

En terminant, mentionnons que d'autres obligations existent en rapport avec les risques d'explosion, mais elles concernent surtout le travail en espace clos (SECTION XXVI du règlement).

Voir l'encadré ci-contre qui regroupe les questions les plus souvent posées en matière de ventilation.



QUELQUES QUESTIONS SOUVENT POSÉES ...

1. Y a-t-il obligation de ventilation ?

Oui, il y a deux obligations de ventilation : la ventilation générale et la ventilation à la source.

2. Y a-t-il plusieurs sortes de ventilation générale ?

Oui, il y en a deux : la ventilation naturelle et la ventilation mécanique. À l'établissement de choisir.

3. Y a-t-il d'autres obligations que celle de ventilation ?

Oui, il y a trois obligations concernant la qualité de l'air :

- relative à l'oxygène,
- relative aux substances cancérigènes et aux isocyanates,
- relatives aux contaminants énumérés à l'annexe A du RSST.

4. L'air filtré et recirculé, d'une ventilation générale ou d'une ventilation à la source, peut-il être considéré comme de l'air frais ?

Non, car l'air frais est celui qui provient directement de l'atmosphère.

5. À quelles conditions la recirculation de l'air est-elle permise ?

La recirculation de l'air est permise à condition :

- que les concentrations des contaminants dans l'air recirculé respectent les valeurs de l'annexe A du RSST,
- qu'il y ait évacuation extérieure en cas de bris du système de filtration,
- qu'il n'y ait aucun rejet de produit dans les aires où il n'était pas présent et,
- qu'il n'y ait pas de substance à recirculation prohibée dans l'air recirculé.

6. En respectant les obligations concernant la qualité de l'air, est-on dispensé de l'obligation de ventilation ?

Non, car les deux obligations sont également... obligatoires.

7. En respectant les obligations concernant la qualité de l'air et la ventilation générale, est-on dispensé de l'obligation de ventilation par captage à la source ?

Non, pour la même raison : ces obligations sont toutes... obligatoires.

TRAVAIL EN ESPACE CLOS : QUELQUES PRÉCISIONS ...

Dans le numéro précédent (Vol.19, No.3 Septembre / Octobre 2002), nous vous présentions un texte sur le travail en espace clos et un arbre décisionnel à utiliser avant d'entrer en espace clos. Plusieurs appels ont été reçus à l'ASFETM à ce sujet, ce qui nous amène aujourd'hui à apporter quelques précisions sur les éléments suivants :

1. L'article 308 du RSST qui porte sur la **surveillance** mentionne bien que :

« Lorsqu'un travailleur est présent dans un espace clos, une autre personne ayant pour fonction d'assurer la surveillance du travailleur et ayant les habilités et les connaissances pour ce faire doit demeurer en contact visuel, auditif ou par tout autre moyen avec le travailleur, afin de déclencher, si nécessaire, les procédures de sauvetage rapidement.

La personne assurant la surveillance du travailleur doit être à l'extérieur de l'espace clos.»

La surveillance est donc toujours requise. Le règlement mentionne bien qu'il faut demeurer en contact continu, mais laisse le choix du moyen : visuel, auditif ou autre (tel un moyen électronique).

2. L'article 311 du RSST concerne les **précautions relatives aux matières à écoulement libre** :

« Il est interdit de pénétrer dans un espace clos servant à emmagasiner des matières à écoulement libre, tant que le remplissage ou la vidange se poursuit et que des précautions n'ont pas été prises pour prévenir une reprise accidentelle de l'alimentation. »

Cet article s'applique évidemment dans tous les cas, peu importe les conditions reliées aux autres

risques (explosion, empoisonnement ou absence d'oxygène).

3. L'article 309 concernant la **procédure de sauvetage** :

« Une procédure de sauvetage qui permet de porter secours rapidement à tout travailleur effectuant un travail en espace clos doit être élaborée et éprouvée. »

Soulignons ici que l'adjectif « éprouvée » signifie que la procédure écrite doit faire l'objet d'exercice pour les intervenants concernés, dans les conditions et avec les équipements prévus.

Pour plus d'informations, n'hésitez pas à communiquer avec nous : wgeadah@asfstm.com

Waguih Geadah



Chariot élévateur et camion remorque : Les cales de roues sont-elles nécessaires ?

LA SITUATION

Lorsqu'un chariot élévateur entre dans un camion remorque, pour chargement ou déchargement, il exerce une importante poussée avant sur la remorque. Celle-ci risque alors d'avancer, créant un vide entre l'arrière de la remorque et le mur du quai de chargement, où le cariste peut faire une chute. Des accidents de ce genre sont assez fréquents, causant des blessures graves, voire mortelles. Ces notions sont d'ailleurs traitées en détail dans notre session de formation, d'une durée de 4 heures, portant sur la conduite et l'utilisation sécuritaires des chariots élévateur.

LA QUESTION

La réglementation québécoise en santé sécurité oblige-t-elle un employeur à s'assurer que des cales soient placées devant les roues arrières d'un camion remorque lorsqu'il est en train d'être chargé ou déchargé à l'aide d'un chariot élévateur ?



LA RÉPONSE

La réponse est **non**.

Bien que le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) traite des chariots élévateurs à l'article 256, il n'existe rien de spécifique concernant l'installation de cales dans le cas de chariot élévateur qui doit circuler dans un camion remorque. C'est dans la partie II de la norme ASME B56.1 1993 (article 4.14.1) que les cales de roues sont mentionnées et exigées. Or, cette partie de la norme **n'est pas obligatoire** par règlement.

Alors, le dossier est clos ? Non, pas si vite ! Rappelons que l'article 51 de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* (LSST) exige que l'employeur prenne les mesures nécessaires pour protéger la santé, la sécurité et l'intégrité physique des travailleurs. Il doit notamment s'assurer que l'organisation du travail, les méthodes et techniques de travail et le matériel soient sécuritaires.

Donc, lorsqu'un cariste a à entrer dans un camion remorque, l'employeur doit s'assurer que le tout se fasse de manière sécuritaire. Comme nous l'avons déjà expliqué dans le contexte de la conformité des équipements¹, en l'absence de règlements ou de normes obligatoires spécifiques, la démarche que

l'article 51 de la loi propose, est de vérifier les normes pertinentes existantes.

Il existe d'ailleurs une jurisprudence confirmant cela. En effet, dans une cause² datant de 1988 concernant un accident mortel survenu lors de la chute d'un chariot élévateur entre le quai de chargement et une remorque dont les roues n'avaient pas été bloquées à l'aide de cales, l'employeur avait soutenu qu'il n'existait aucun règlement quant aux normes à respecter. Mais la juge avait alors répondu que lorsqu'il n'existe pas de règlement quant à la façon de faire certaines activités, l'employeur doit s'assurer que l'organisation du travail, les méthodes et les techniques utilisées soient sécuritaires. **Il doit instaurer des mesures de sécurité qu'une personne raisonnable dans les mêmes circonstances utiliserait, en se servant des règles de l'art.**

Voilà une excellente façon de faire, que ce soit en matière d'utilisation de chariot élévateur, de pont roulant ou de tout autre équipement !

¹ Voir *À propos de conformité des équipements, Santé Sécurité*, Volume 14, Numéro 2, Septembre 1997, p.2.

² *CSST c. Transport-Fret G. & W. Ltée, Mme la juge Lise Langlois, Tribunal du travail.*

Rallonge de bras de fourches pour chariot élévateur : Quelques précautions particulières

Transporter de longues charges avec un chariot élévateur nécessite l'utilisation de rallonges de bras de fourches.

Mais saviez-vous qu'il faut désormais respecter certaines règles obligatoires depuis l'entrée en vigueur, en août 2001, du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) ?

En effet, l'article 256 du RSST stipule que le chariot élévateur doit être construit conformément à certaines normes. Or, les exigences concernant les rallonges de fourches sont contenues dans la partie « conception et construction » de ces normes. Elles sont donc obligatoires.

Deux cas se présentent ici :

1. Si le chariot élévateur a été fabriqué avant l'entrée en vigueur du RSST, les rallonges de fourches doivent être conçues afin d'éviter le désengagement accidentel, ainsi que le jeu latéral (RSST, art. 256, norme ANSI B56.1-1975 *Low Lift and High Lift Trucks*, art.418).

2. Si le chariot élévateur a été fabriqué à compter de la date de l'entrée en vigueur du RSST, les rallonges de bras de fourches doivent répondre aux exigences suivantes :

- ne pas dépasser 150 % de la longueur des fourches qui les supportent;
 - pouvoir, chacune, supporter une charge égale à trois fois la charge nominale de la fourche qui les supporte. Lors des essais, les rallonges ne doivent subir aucune déformation permanente après trois applications de la charge d'essai;
 - le centre de gravité de la charge de la rallonge doit être situé à mi-longueur de la rallonge;
 - la charge nominale ainsi que la dimension de la fourche doivent être indiquées sur chaque rallonge;
 - être conçues afin d'éviter le désengagement accidentel et ne permettre qu'un jeu latéral de 1/2 pouce.
- (RSST, art. 256 et Norme ASME B56.1-1993 *Safety Standard for Low Lift and High Lift Trucks*, art. 7.37).

Ces dernières exigences, plus complètes, vous sont bien sûr recommandées par l'ASFETM... dans tous les cas !



VOUS COMMERCIALISEZ DES PRODUITS CHIMIQUES AU CANADA ?



Le **Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)** est la norme canadienne de communication des renseignements sur les dangers

www.hc-sc.gc.ca/simdut

CE SITE DU GOUVERNEMENT DU CANADA VOUS DONNE L'INFORMATION SUR

- la classification des dangers
- la préparation des étiquettes et des fiches signalétiques (FS) incluant la divulgation des ingrédients
- les exigences linguistiques, les données toxicologiques et le matériel personnel de protection
- les renseignements commerciaux confidentiels
- l'utilisation des FS en format à 16 en-têtes ANSI/OIT/UE
- le Système général harmonisé

PLUS

- des images à haute résolution des symboles de danger et de la bordure d'étiquette
- le Manuel de référence indexé
- des fiches signalétiques d'agents infectieux (incluant l'anthrax)

Nouveau : la version révisée du règlement canadien pour la vente de produits chimiques dans les magasins de détail est maintenant en vigueur. Visitez canada.gc.ca/gazette/part2/pdf/g2-13517.pdf pour la version modifiée du « Règlement sur les produits chimiques et contenants de consommation (2001) » (voir DORS/2001-269 & -270).

LA SÉCURITÉ DES MACHINES : L'ANALYSE DU RISQUE

Colloques régionaux 2003 de l'ASFETM

Parmi ses activités d'information, l'ASFETM organise annuellement des colloques dans quelques régions du Québec. Nous vous invitons à participer à celui qui aura lieu le plus près de chez vous.

Au programme : **l'analyse du risque.**

Nous y présenterons une méthode qui vous permettra d'**analyser les risques** associés aux **machines utilisées dans votre milieu de travail** et, bien sûr, **de les réduire !**

Ces machines qui peuvent causer des blessures à ceux qui les opèrent, les entretiennent ou les réparent, sont présentes dans tous nos établissements. Cette méthode vous sera utile pour repérer les situations dangereuses, estimer les risques, les analyser et choisir les mesures de sécurité appropriées. Exposés, discussions en ateliers et analyse d'un cas réel de situation dangereuse vous seront proposés.

Ce sera l'occasion d'une rencontre inter-entreprises pour discuter des différentes machines utilisées dans notre secteur, leurs risques et les moyens de protection utilisés pour les prévenir. Cette journée se veut donc aussi une journée d'échange sur des sujets d'intérêt commun en santé sécurité.

Ce colloque s'adresse plus particulièrement aux membres des comités SST en usine, aux représentants à la prévention et aux responsables santé sécurité, tant patronaux que syndicaux. Plus encore, les responsables de la maintenance en usine devraient être spécialement intéressés par cette journée. En outre, tous ceux et celles qui s'intéressent à la santé et à la sécurité dans les entreprises sont aussi les bienvenus.

Inscrivez-vous sans tarder !

Où et quand ?

À Laval	2 mai 2003	À Québec	26 septembre 2003
À Sherbrooke	30 mai 2003	À Longueuil	3 octobre 2003

Coût par personne

(incluant taxes, dîner, pauses santé et documentation)

- 75 \$ Établissement du secteur Fabrication d'équipement de transport et de machines
- 125\$ Établissement hors secteur ou autre organisme

L'inscription préalable est obligatoire

par téléphone 514-729-6961 ou 1-888-527-3386

par télécopieur 514-729-8628

par courriel sready@asfctm.com

par la poste **ASFETM**

3565, rue Jarry est, Bureau 202

Montréal (Québec) H1Z 4K6



FORMULAIRE D'INSCRIPTION COLLOQUES RÉGIONAUX 2003 DE L'ASFETM

2 mai 2003 / Laval 30 mai 2003 / Sherbrooke 26 septembre 2003 / Québec 3 octobre 2003 / Longueuil

Nom _____

Fonction _____

Établissement ou organisme _____

Adresse _____ Code postal _____

Téléphone : () _____ Télécopieur : () _____ Courriel : _____