

L'ASFETM est un organisme paritaire de santé sécurité du travail qui dessert quelque 1 500 employeurs et 65 000 travailleurs des secteurs de la fabrication d'équipement de transport et de la fabrication de machines.

Vol.17, No.2, Septembre 2000
Revue d'information de l'ASFETM

SANTÉ SÉCURITÉ +

- **La santé sécurité chez Nova FABTECH INC.**
- **Innovation / Prévention chez Industries U.D.T. Inc.**
- **Éditorial Prévention : Les comités SST**

CHEZ NOVA FABTECH :

On mise sur la prévention !

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

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'ASFETM à ces représentations ni comme une recommandation pour des produits ou services annoncés. L'ASFETM 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.

DIRIGEANTS CORPORATIFS

Coprésident patronal : Léo Caron (Directeur national, R.H., Atlas Copco Canada)

Coprésident syndical : Alain Poirier

(Coordonnateur régional, Syndicat des métallos)

Tresorier : Claude Boisvert (Agent d'affaires, Loge 712, AIMTA)

Directeur général/Secrétaire général:

J. Adolphe Roy, c.r.

ADMINISTRATEURS CORPORATIFS

REPRÉSENTANTS DES ASSOCIATIONS PATRONALES

Association de la construction navale du Canada (ACNC) :

Jean-Guy L'Heureux

(Directeur, Env. et Services d'usine, Industries Davie Inc.)

Richard Martel (Coordonnateur, Santé Sécurité,

Industries Davie Inc.)

Association des industries aérospatiales du Canada (AIAC) :

Alex C. Émile (Vice-président, R.H., Pratt & Whitney Canada)

Yves Hamelin (Superviseur, Santé Sécurité et Hygiène ind.,

Bombardier Aéronautique Inc.)

André Hébert (Directeur, Services techniques aux usines,

Pratt & Whitney Canada)

Charles Laroque (Directeur, R.H., Bell Helicopter Textron)

Marie-Josée Lemieux (Directrice, R.H., Bombardier Aéronautique Inc.)

Linda Lessard (Directeur, R.H., Rolls Royce Canada Ltée)

Association des manufacturiers de machines

et d'équipement du Canada (AMMEC) :

Léo Caron (Directeur national, R.H., Atlas Copco Canada)

Ronald Hébert (Directeur, Santé Sécurité, Alstom Canada Inc.)

REPRÉSENTANTS DES ASSOCIATIONS SYNDICALES

Syndicat des métallos (MUA-FTQ) :

Alain Poirier (Coordonnateur régional)

Sylvain Tremblay (Président, Section locale 9414)

Fédération de la métallurgie (CSN) :

Mario Lévesque (Rep. 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, Loge 712)

Ghislain Tremblay (Président, Syndicat, Rolls Royce Canada)

Fédération de la métallurgie, des mines

et des produits chimiques (CSD) :

Sylvain de Beptigny (Président, Syndicat, Héroux Inc.)

Syndicat national de l'automobile, de l'aérospatiale,

du transport et des autres travailleurs et travailleuses

du Canada (TCA-Canada-FTQ) :

André Gendron (Permanent syndical)

Raynald Plante (Repr. Prévention, Pratt & Whitney Canada)

PUBLICATION

Editeur/Rédacteur :

J. Adolphe Roy

Rédaction et coordination :

Suzanne Ready

Autorisation et supervision :

Comité des relations publiques :

André Gendron, Charles Laroque, Marie-Josée Lemieux,

Sylvain Tremblay, J. Adolphe Roy

Production :

Prétexte Communication graphique

Tirage : 18 000 exemplaires

Dépôt légal

Bibliothèque nationale du Québec

Troisième trimestre 2000

ISBN 2-921869-26-8

POSTE PUBLICATIONS

1444417

Situé à St-François-du-Lac, Nova FABTECH, Division Prévost Car Inc., est un fabricant de structures d'autobus à plancher bas, où œuvre une centaine d'employés.

En juin dernier, **SANTÉ SÉCURITÉ +** a visité l'entreprise et rencontré un tandem dynamique : **Isabelle Caplette** (conseillère aux ressources humaines et responsable de la santé sécurité) et **Gilles Beaulac** (représentant à la prévention).

Depuis quelques années maintenant, chez Nova FABTECH, on a réellement mis sur la prévention des accidents du travail et c'est un comité de santé et de sécurité¹ actif et efficace qui joue le premier rôle dans ces efforts de prévention !

Programme de formation, programme de santé, équipements de protection individuelle, secourisme en milieu de travail, livret de procédures et règlements en santé sécurité, campagne de prévention, etc., sont autant de sujets de discussions et d'actions au comité SST. Celui-ci est d'ailleurs bien appuyé dans ses efforts de prévention par une direction à l'écoute. **Daniel Nolin**, directeur des opérations, nous rappelle en effet la politique de santé sécurité de l'entreprise :

« Toutes les activités chez Nova FABTECH doivent être exécutées de manière à prévenir les accidents du travail et les maladies professionnelles, conformément aux lois en vigueur et ce, tout en maintenant les critères de qualité et d'efficacité connus. »

LA FORMATION DES TRAVAILLEURS : UN ATOUT

SIMDUT, utilisation sécuritaire des élingues, conduite sécuritaire des chariots élévateurs, prévention des maux de dos, etc., voilà quelques sujets de formation destinée à tous les travailleurs de l'usine et à leurs contremaîtres. Plusieurs des sessions de formation ont été assurées par **Claude Angiolini**, conseiller en prévention de l'ASFETM assigné à cette entreprise. Des rappels de formation sont aussi régulièrement tenus. Ainsi, dès l'automne prochain, un rappel SIMDUT, visant les principaux produits contrôlés utilisés dans l'entreprise, sera offert aux travailleurs. On se propose aussi de créer des simulations, par des mises en situation réelles, dans chaque département.

LA GUERRE AU BRUIT...

Chez Nova FABTECH, la réduction du bruit fait présentement l'objet d'une préoccupation particulière. Tout en recherchant des solutions de réduction à la source, on a amélioré la protection auditive des travailleurs par la fourniture de bouchons moulés personnalisés, pour lesquels chaque travailleur a reçu formation et information sur l'utilisation et le nettoyage. Après une certaine période d'adaptation, le port de cet équipement de protection fut bien accepté par l'ensemble des utilisateurs.

LA PRÉVENTION DES MAUX DE DOS

Le dos, toujours le dos ! Une bonne sensibilisation de tous les travailleurs à la prévention des maux de dos, cela s'imposait. On a donc procédé à l'enseignement des bonnes postures de travail, démonstration sur vidéo à l'appui.

POUR UN ESPACE SANS FUMÉE...

Chez Nova FABTECH, les travaux de soudage constituent, et de loin, l'activité principale. Qui dit soudage, dit fumées, dit aussi ventilation... On a donc procédé à la modernisation du système de ventilation générale et à l'acquisition de nouveaux masques à souder ventilés (dotés d'un purificateur d'air), bien adaptés à la physiologie du soudeur. Des masques à cartouches et des masques électroniques, utiles lors du travail en espace restreint, sont aussi disponibles. Une nette amélioration a été notée par les quelque 70 soudeurs à l'œuvre !

DES RÉSULTATS QUI COMPTENT !

Chez Nova FABTECH, tous ces efforts de prévention se chiffrent. En effet, les statistiques d'accidents du travail sont éloquentes et encourageantes. Comme le dit si bien le slogan de l'ASFETM : *Quand il s'agit de la santé et de la sécurité au travail, la prévention, c'est payant !*

¹ En juin 2000, le comité SST de Nova FABTECH était composé de : Isabelle CAPLETTE, Roland CARON, Normand CARRIER (représentants patronaux) et de Gilles BEAULAC, Yves DAUNAIS et Michel LAVALLÉE (représentants syndicaux).



EN COUVERTURE :



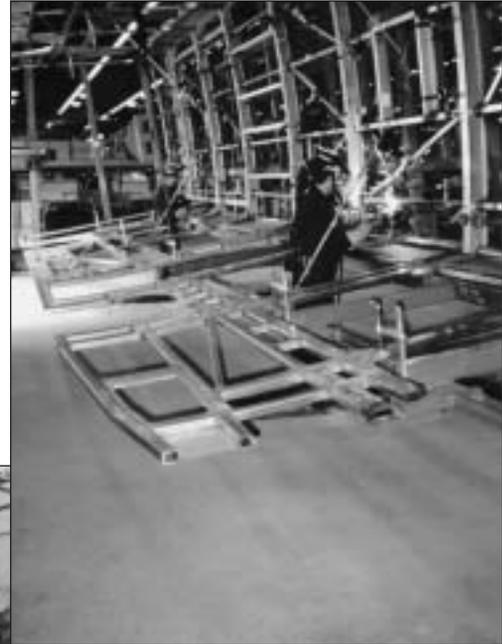
Situé à St-François-du-Lac, Nova FABTECH, Division Prévost Car Inc., est un fabricant de structures d'autobus à plancher bas, où œuvre une centaine d'employés.

La mission corporative de l'ASFETM

Fondée sur la Loi de Murphy qui énonce que tout ce qui peut mal tourner, tournera mal tôt ou tard, la mission de l'ASFETM est d'aider les employeurs et les travailleurs à prévenir les accidents du travail et les maladies professionnelles, en faisant pour eux de la recherche, en leur offrant de l'information, de la formation et de l'assistance technique qui visent essentiellement à rendre impossibles les accidents et les maladies qui sont possibles au travail, et en privilégiant à cette fin l'élimination de cette possibilité à sa source même, selon un processus de participation paritaire.



Chez Nova FABTECH, Division Prévost Car Inc., on fabrique des structures d'autobus à plancher bas.



Chez Nova FABTECH, les travaux de soudage constituent, et de loin, l'activité principale.



Les sessions de formation sur l'utilisation sécuritaire des élingues, qui ont été données par Claude Angiolini de l'ASFETM, visaient notamment à assurer un déplacement des structures d'autobus... en toute sécurité !

INNOVATION PRÉVENTION CHEZ NOVA FABTECH

Une protection efficace et confortable pour le travail de sablage !

On le sait, le procédé de sablage génère toujours beaucoup de poussière...

Chez Nova FABTECH, cinq travailleurs (appelés « préparateurs de surface ») sont affectés aux postes de sablage des côtés de la structure d'autobus. Il s'agit d'une structure tubulaire qui doit être sablée à l'aide de sableuses rotatives manuelles, étape nécessaire pour augmenter l'adhérence lors du collage des panneaux extérieurs de l'autobus.

Voulant assurer la protection et le confort des travailleurs, on s'est mis à la recherche de masques de protection individuelle, mais sans succès. Qu'à cela ne tienne... **Claude Jacques** (analyste en technique de soudage) et **Lucien Pilotte** (soudeur/monteur) ont fait preuve d'ingéniosité en fabriquant un « masque maison » efficace et confortable : une visière dotée d'une collerette !

Suffisait d'y penser...

André Turner, soudeur / monteur chez Nova FABTECH, nous présente fièrement le « masque maison » maintenant utilisé avec satisfaction. Il est entouré, à gauche, par **Claude Angiolini**, conseiller en prévention de l'ASFETM et, à droite, par **Gilles Beaulac**, représentant à la prévention à l'entreprise.



L'ASFETM PARMİ VOUS!

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

FORMATION DE FORMATEUR SUR LA CONDUITE ET L'UTILISATION SÉCURITAIRES DES CHARIOTS ÉLÉVATEURS



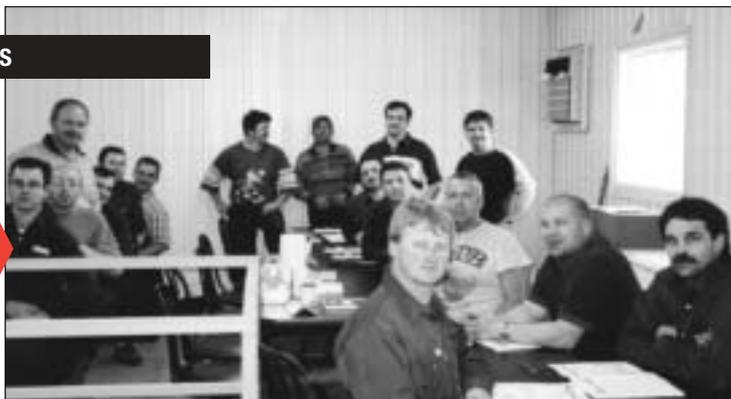
CHEZ MANAC INC., À ST-GEORGES-DE-BEAUCE

Gilles Dubé, conseiller en prévention de l'ASFETM, a récemment assuré une formation de formateur sur la conduite et l'utilisation sécuritaires des chariots élévateurs, auprès de Louise Couture, chez Manac Inc., à St-Georges-de-Beauce. Mme Couture est donc désormais habilitée à donner cette formation aux travailleurs de son entreprise. Notons qu'elle a également reçu la formation de formateur sur l'utilisation sécuritaire des plates-formes élévatrices. Sur la photo, on l'aperçoit animant une session de formation « chariots élévateurs ».

FORMATION SUR L'UTILISATION SÉCURITAIRE DES ÉLINGUES

CHEZ COMACT CHICOUTIMI INC.

Deux sessions de formation sur l'utilisation sécuritaire des élingues ont été données par le conseiller en prévention de l'ASFETM, Claude Angiolini, à plus de 30 travailleurs de Comact Chicoutimi Inc. 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. Sur la photo, on reconnaît Claude Angiolini (debout, à gauche) et quelques participants à l'une des sessions.



PROGRAMME D'ENTRETIEN DES LIEUX DE TRAVAIL



CHEZ BLANCHARD NESS

Le conseiller en prévention Jean Larivière a récemment animé une session sur l'entretien des lieux de travail, chez Blanchard Ness Ltée, à St-Hubert. Conçu comme une réelle activité de prévention des accidents du travail, le programme d'entretien des lieux de travail vise à procurer aux gens de l'entreprise un milieu de travail sécuritaire, productif et agréable en le maintenant en ordre, propre et dégagé. Par une meilleure tenue des lieux, le projet visait ici tant la réduction des accidents du travail que la pleine implication des travailleurs.

L'UTILISATION SÉCURITAIRE DES PLATES-FORMES ÉLÉVATRICES

CHEZ G.E. CANADA MOTEURS D'AVIONS

Une session portant sur l'utilisation sécuritaire des plates-formes élévatrices à ciseaux a été donnée par Jean-Guy Boucher, conseiller en prévention de l'ASFETM, chez G.E. Canada Moteurs d'avions, à Bromont. Sur la photo, on reconnaît le formateur Jean-Guy Boucher en pleine démonstration.



LA PRÉVENTION DES MAUX DE DOS

CHEZ DENHARCO INC.

Chez Denharco Inc., à St-Hyacinthe, plus de 160 travailleurs ont récemment suivi une session de formation portant sur la prévention des maux de dos, donnée par le conseiller en prévention **Claude Millette**. Cette session visait essentiellement à mieux informer les travailleurs des principales causes des maux de dos et à les sensibiliser quant aux divers moyens de prévention pertinents. Sur la photo, on reconnaît le formateur Claude Millette lors de l'une des sessions.



FORMATIONS « SIMDUT » ET « CONDUITE SÉCURITAIRE DES CHARIOTS ÉLÉVATEURS »



CHEZ MÉTAL MARQUIS INC.

Quelques sessions de formation ont été données par **Claude Angiolini**, conseiller en prévention de l'ASFETM, chez **Métal Marquis Inc.**, à La Sarre, portant sur deux sujets SST : le « SIMDUT » et « la conduite et l'utilisation sécuritaires des chariots élévateurs », visant plus de 50 travailleurs au total. Sur la photo, on aperçoit quelques participants attentifs aux propos du formateur Claude Angiolini.

FORMATION SIMDUT

Notre formation sur le SIMDUT, d'une durée de 4 heures, enseigne aux travailleurs l'utilisation sécuritaire des matières dangereuses, notamment par une bonne compréhension des étiquettes et fiches signalétiques des produits contrôlés utilisés dans leur milieu de travail.

CHEZ PLACAGE TECNICKROME

Une soixantaine de travailleurs de **Placage Tecnickrome Inc.**, à Montréal, ont suivi une session de formation SIMDUT. Sur la photo, on aperçoit quelques participants à l'une des sessions; debout, le conseiller en prévention de l'ASFETM, **Gilles Dubé**.



CHEZ SOCIÉTÉ CANADIENNE OVERHEAD HANDLING

Benoît Bouillon, conseiller en prévention de l'ASFETM, a récemment assuré cette formation auprès de quelques travailleurs, chez **Société Canadienne Overhead Handling**, à Boisbriand. Sur la photo, on reconnaît Benoît Bouillon et quelques participants.



Ce qu'on oublie parfois ou qu'on ne sait pas toujours sur les comités SST comme mécanisme de participation préventive et le rôle de l'ASFETM

La *Loi sur la santé et la sécurité du travail*¹ (LSST) est maintenant âgée d'une vingtaine d'années. Elle a assez bien vieilli, même si certaines de ses dispositions (exemple : celle relative aux secteurs prioritaires) n'ont pas encore reçu toutes les applications qui étaient visées tant par la législation qui a adopté cette loi, que par le gouvernement qui l'avait au préalable initiée par un Livre Blanc soigneusement élaboré. Malgré ces quelques rendez-vous manqués jusqu'à présent, de nombreuses dispositions de cette loi ont été appliquées selon les prévisions et leurs effets positifs ont pu être constatés selon les anticipations et ils continuent de l'être. Il y a néanmoins certains aspects des mécanismes de participation préventive qui sont parfois oubliés ou encore ignorés.

Les comités de santé et de sécurité du travail (comités SST) constituent l'un de ces mécanismes de participation du milieu que la LSST a instaurés et dont la mise en place fut très active, notamment durant les années 1980 à 1990. Ces comités SST sont toujours actifs et productifs. Toutefois, leurs dirigeants et leurs membres se remplacent au fil du temps. Il arrive ainsi que ces remplacements entraînent des changements dans les façons de procéder et que le fonctionnement actuel ne respecte pas toujours la lettre et l'esprit de la LSST ainsi que sa réglementation.

Pour ces raisons, il convient de faire certains rappels qui peuvent être utiles aux dirigeants et aux membres de ces comités SST. Le présent éditorial prévention est le premier d'une courte série sur le sujet. Je procéderai par question / réponse pour favoriser la clarté de mon propos et pour en faciliter la mémorisation et l'application.

CHAMP D'APPLICATION

Question 1 :

À quel type de comités fait-on référence ici ?

Réponse : Ce sont d'abord les comités SST auxquels le législateur réfère dans la mission corporative de toute association sectorielle, y compris l'ASFETM. En

effet, l'article 101 de la LSST assigne aux associations sectorielles les fonctions, d'une part, d'aider à la formation et au fonctionnement des comités SST et, d'autre part, de concevoir et de réaliser des programmes de formation et d'information destinés à ces comités.

Question 2 :

De quels comités s'agit-il ?

Réponse : L'article 1 de la LSST prescrit que ce sont les comités formés en vertu des articles 68, 69 ou 82 de cette loi. Ce sont les seuls comités qui, dans l'état actuel de la LSST, peuvent faire l'objet de l'attention prioritaire de l'ASFETM (sous réserve du « notamment » qui se trouve au début de l'énumération à l'article 101 de la LSST).

Question 3 :

Dans quels établissements ces comités peuvent-ils être constitués ?

Réponse : Dans tout établissement a) de plus de 20 travailleurs et b) appartenant à une catégorie identifiée dans le règlement pertinent de la CSST. À noter que la LSST ne réfère pas à une « obligation » mais à une « possibilité ». De même, il faut se rappeler que l'article 68 de la LSST prescrit que les deux conditions a) et b) précitées doivent être réunies pour qu'il soit possible qu'un comité SST soit constitué au sens de la LSST et, conséquemment, qu'il puisse faire l'objet des services de notre association sectorielle, tel que prescrit au paragraphe 1 du deuxième alinéa de l'article 101 de la LSST.

Question 4 :

Quant à l'ASFETM, quelle est la catégorie d'établissements réglementairement identifiés par la CSST ?

Réponse : L'article 3 du règlement de la CSST sur les comités SST² prescrit qu'il s'agit des établissements compris au paragraphe h) « fabrication d'équipement de transport », groupe II, de l'Annexe 1 du même règlement.

Cela signifie que tous les établissements de notre secteur qui n'apparaissent pas dans cette identification réglementaire (comme c'est le cas pour les établissements de la « fabrication de machines »), ne font pas l'objet en principe de l'intervention de l'ASFETM en matière de comités SST. Ainsi, beaucoup de personnes qui s'occupent de la santé et de la sécurité du travail, oublient ou ignorent totalement cette situation qui existe depuis l'avènement de la LSST en 1979 et qui durera jusqu'à ce que l'Annexe 1 du règlement précité soit modifiée pour inclure les établissements de fabrication de machines (groupe IV) qui sont par ailleurs inclus dans notre secteur à l'Annexe A du règlement de la CSST sur les associations sectorielles³.

CONCLUSION

Ces questions et réponses aideront les lecteurs à circonscrire le champ d'application des interventions de l'ASFETM en matière de constitution et de fonctionnement des comités SST. Plusieurs lecteurs y découvriront sans doute que l'état de l'application de la LSST comporte des complications qu'ils n'avaient pas soupçonnées. Dans le présent cas, comme je le mentionnais au début de ce texte, la principale complication vient du fait que, par rapport à l'ASFETM, la CSST n'a pas encore modifié l'Annexe 1 du règlement sur les comités SST pour y inclure le groupe IV « fabrication de machines ».

Surveillez les prochains numéros de **Santé Sécurité +** où nos « éditoriaux prévention » aborderont certaines autres distinctions par rapport à d'autres types de comités SST, de manière à vous aider à mieux identifier les comités SST qui peuvent faire l'objet des services de l'ASFETM dans un cadre plus large en matière de prévention.

C'est à suivre...

¹ *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, L.R.Q., Chapitre S-2.1

² *Règlement sur les comités de santé et de sécurité du travail*, L.R.Q., Chapitre S-2.1, R- 6.1

³ *Règlement sur les associations sectorielles paritaires de santé et de sécurité du travail*, L.R.Q., Chapitre S-2.1, R-1

Horaires de travail non conventionnels et « VEA » : Nouveau guide technique

Récemment, l'IRRSST* a fait paraître un guide technique intitulé *Guide d'ajustement des valeurs d'exposition admissibles (VEA) pour les horaires de travail non conventionnels*.

Si un travailleur est exposé à des substances réglementées et s'il a un horaire de travail non conventionnel, ce sujet le concerne (lui et son employeur).

Les substances réglementées dont on parle ici, sont celles listées à l'Annexe A du *Règlement sur la qualité du milieu de travail* (RQMT).

Un horaire de travail non conventionnel est un horaire différent de l'habituel « 8 heures par jour, 5 jours par semaine »; par exemple : 12 heures par jour, 4 jours par semaine, etc.

Notons que ce guide est le résultat d'un consensus entre les parties patronale et syndicale du Comité technique paritaire en charge de la révision de l'Annexe A du RQMT.

L'application de ce guide a pour objectif d'harmoniser la méthode d'ajustement des valeurs d'exposition admissibles aux horaires non conventionnels et ce, pour tous les travailleurs du Québec qui utilisent des substances réglementées.

Des exemplaires de ce guide sont disponibles à l'ASFETM. Pour en obtenir copie ou pour toute question à ce sujet, n'hésitez pas à communiquer avec nous !

* Institut de recherche en santé et en sécurité du travail du Québec

L'ASFETM est là pour vous. N'hésitez pas à faire appel à ses services !



PROCÉDURE DE TRAVAIL

en espace clos

par **Paule Pelletier**, M.Sc.A., D.E.S.S.
Hygiéniste industrielle, ASFETM



Les accidents du travail en espace clos ne se produisent (heureusement !) pas fréquemment. Cependant, quand ils se produisent, les conséquences sont souvent fatales et on y compte habituellement plus d'une mortalité. En effet, en plus du travailleur présent dans l'espace clos au moment de l'accident, on retrouve souvent, parmi les victimes, d'autres travailleurs, des surveillants ou des secouristes peu ou mal préparés à faire le sauvetage.

C'est pourquoi le travail en espace clos doit être bien planifié. Il doit être précédé par la mise en place d'une procédure de travail complète qui permettra :

1. de bien identifier tous les espaces clos présents dans l'établissement;
2. de prévoir un moyen convenable d'accès et de sortie;
3. de s'assurer que l'air ambiant est sécuritaire avant de commencer les travaux;
4. de s'assurer que l'air ambiant demeure sécuritaire durant les travaux;
5. de protéger le travailleur à l'aide des équipements adéquats;
6. de prévoir un plan de surveillance, de contrôle et d'intervention en cas d'urgence.

Le moyen pratique qui permet de contrôler la réalisation et l'application de la procédure, est le permis d'entrée. Ce permis d'entrée est en fait une liste de vérifications qui permettent aux responsables et aux travailleurs de s'assurer que tous les points prévus à la procédure ont été respectés.

Dernièrement, des établissements de notre secteur d'activités ont mis sur pied ou mis à jour une telle procédure. Ils ont par la suite contacté l'ASFETM pour former les travailleurs sur l'application de leur procédure.

La formation consiste à expliquer aux travailleurs comment reconnaître les espaces clos, à les sensibiliser aux risques associés à ce travail et à l'importance de respecter les mesures préventives et les consignes de la procédure. Par la suite, la procédure de l'établissement et le permis d'entrée sont présentés aux travailleurs et aux responsables des travaux (superviseurs, contremaîtres, chargés de projet, etc.). Les auteurs de la procédure assistent à la formation et en profitent pour répondre aux questions des participants et pour éclaircir certains points, particulièrement concernant les responsabilités de chacun. La formation se veut donc aussi un lieu d'échanges entre ceux qui ont écrit la procédure, ceux qui auront à l'appliquer et ceux qui auront à travailler dans les espaces clos.

Alors, si le travail en espace clos vous concerne, n'hésitez pas à communiquer avec nous !



Chez **Messier-Dowty Inc.**, à Mirabel : Paule Pelletier, hygiéniste industrielle à l'ASFETM, anime ici une session de formation portant sur la procédure de travail en espace clos, visant à revoir en équipe, la procédure de l'entreprise et le permis d'entrée.

INFO RÉGLEMENTATION SST

Voici les plus récentes législations et réglementations en matière de santé sécurité du travail

Entrée en vigueur	Description	Gazette officielle
1 ^{er} janvier 2001	Règlement modifiant le Règlement concernant la classification des employeurs, la déclaration des salaires et les taux de cotisation	28 juin 2000, No.26
1 ^{er} janvier 2001	Règlement sur les primes d'assurance pour l'année 2001	28 juin 2000, No.26
1 ^{er} janvier 2001	Règlement sur les ratios d'expérience pour l'année 2001	28 juin 2000, No.26
1 ^{er} janvier 2001	Règlement modifiant le Règlement sur le taux personnalisé	28 juin 2000, No.26



VOS SPÉCIALISTES
DE LA PROTECTION INCENDIE



VOS SPÉCIALISTES
DE LA FORMATION
EN SÉCURITÉ INCENDIE

VENTE • SERVICE 24h

- ✓ EXTINCTEURS PORTATIFS
- ✓ ÉCLAIRAGE D'URGENCE
- ✓ BOYAUX INCENDIE
- ✓ SYSTÈME AUTOMATIQUE D'EXTINCTION
- ✓ SYSTÈME FIXE CO2 / HALON 1301
- ✓ SYSTÈME DE GICLEURS
- ✓ RÉSEAU D'ALARME INCENDIE
- ✓ ÉVALUATION COMPLÈTE DU BÂTIMENT
- ✓ FORMATION SUR L'UTILISATION D'EXTINCTEURS PORTATIFS, BOYAUX STATIONNAIRES
- ✓ PLAN D'ÉVACUATION
- ✓ GAMME COMPLÈTE D'ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ

(514) 593-6666
service@pyrospec.com

8746, BOUL. PIE IX
MONTREAL, H1Z 3V1

INNOVATION PRÉVENTION AUX INDUSTRIES U.D.T. INC. :

Modification du procédé de redressage des pièces

par **Patricia Vega**, ing.
Ingénieure, ASFETM



L'entreprise **Industries U.D.T. Inc.**, située tout près du pont Jacques-Cartier à Montréal, est spécialisée dans l'usinage de grandes pièces d'aluminium et de titane destinées aux structures et ailes d'avion. Cette entreprise familiale compte une centaine d'employés et ouvrera bientôt sept jours sur sept.

Industries U.D.T. a récemment redressé le problème de son redresseur ! Voyons comment...

Chez U.D.T., les pièces d'avions, fabriquées par extrusion et obtenues d'un fournisseur, sont usinées selon les spécifications des clients. Ces spécifications sont très précises et les tolérances, très étroites (quelques millièmes de pouce). L'entreprise effectue le redressage des pièces, leur amincissement, leur usinage, leur ébavurage ainsi que leur traitement thermique lorsque requis.

Les opérateurs, **Maurice Laurin** et **Israël Stanisclaus**, doivent utiliser un redresseur pour effectuer leur travail. Les pièces sont d'abord redressées afin d'en éliminer les vagues et autres défauts de planéité et ensuite elles sont amincies et usinées. Pour ce faire, les opérateurs se servent du redresseur, mécanisme composé essentiellement de deux rouleaux qu'on fait tourner et entre lesquels la pièce est glissée. Selon l'épaisseur de celle-ci et son degré de déformation, l'espacement entre les rouleaux est ajusté de façon à appliquer plus ou moins de pression sur la pièce.

AVANT

Ces rouleaux étaient tournés manuellement par l'opérateur à l'aide d'une manivelle à poignée. Ainsi, pendant que M. Stanisclaus maintenait une extrémité de la pièce, M. Laurin devait positionner l'autre extrémité entre les rouleaux, ajuster la tension et tourner la manivelle, tout en guidant et en maintenant la pièce pour la redresser sur toute sa longueur. Certaines pièces trop raides devaient

être redressées plusieurs fois ou tout simplement être rejetées, la pression requise étant tellement élevée qu'il devenait impossible de tourner la manivelle.

À force de forcer (...) sur cette manivelle, un opérateur a développé une tendinite aiguë au bras droit. Il a fait part de son problème au responsable de la production, **Richard Martel**, qui a demandé à deux ouvriers de son équipe d'entretien et maintenance de rechercher une solution. **Sylvain Villeneuve**, électromécanicien et **Michel Courchesne**, mécanicien soudage et montage, se sont mis à l'œuvre...

APRÈS

Une première suggestion - une modification de la manivelle pour rallonger son bras de levier - n'a pas été retenue parce qu'elle exigeait toujours un gros effort physique et une posture encore moins ergonomique. On a donc décidé de remplacer la manivelle par un moteur. Pour ce faire, on a récupéré un moteur d'un mécanisme d'ouverture de porte de garage, inutilisé depuis longtemps, et on l'a adapté sur le redresseur. Le moteur, qui tourne à 1 800 tours/min, est démultiplié par un système d'engrenages et de chaînes pour obtenir une vitesse (au niveau des rouleaux) d'environ 33 tours/min.

Il n'était toutefois pas question ici de modifier le redresseur sans s'assurer de la sécurité des opérateurs. On a donc pris soin d'intégrer une pédale - avec un protecteur - pour activer le redresseur, libérant ainsi les mains de l'opérateur et lui permettant de bien tenir la pièce et de la guider.

Les boutons de départ et d'arrêt sont installés sur le côté du redresseur, près de l'opérateur. De plus, pour donner plus de flexibilité aux manipulations, un sélecteur permet de faire fonctionner le redresseur en marche avant ou arrière.

Un bouton d'arrêt d'urgence a aussi été installé. Situé à côté des boutons départ/arrêt, il est facilement accessible par l'opérateur. De plus, après un arrêt d'urgence, pour éviter tout redémarrage accidentel, il n'est pas possible de remettre en marche le redresseur sans avoir éteint le système. Des gardes ont été installées pour isoler le système d'engrenages et de chaînes. La façon rapide d'installer ces gardes aurait été de les fixer au plancher, mais on a préféré souder ces gardes à même la table du redresseur. De cette façon, si l'opérateur doit déplacer le redresseur, les gardes suivront. Une porte a été prévue pour permettre un accès lors de l'entretien ou de la réparation du système.

Les résultats de tous leurs efforts ? Les opérateurs n'ont plus à forcer pour faire tourner les rouleaux, leur main droite peut maintenant guider fermement la pièce, l'opération de redressage est plus ergonomique et plus sécuritaire qu'avant, il n'y a plus de pièce rejetée parce que l'effort nécessaire pour la redresser est assuré par un moteur et, enfin, la capacité de production du redressage des pièces a presque doublé, passant de 6 à plus de 10 par jour.

Avec leur ingéniosité, l'équipe a réalisé cette innovation/prévention en n'utilisant qu'une fraction du budget initial ! Et, surtout, la tendinite de l'opérateur est guérie et il n'a plus mal...



On reconnaît ici **Michel Courchesne** et **Maurice Laurin** près du redresseur maintenant motorisé!



Sylvain Villeneuve, électromécanicien, nous explique le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence.



Industries U.D.T. Inc. œuvre dans l'usinage de grandes pièces d'aluminium et de titane destinées aux structures et ailes d'avion. **Richard Martel** (responsable de la production chez U.D.T.) et **Waguih Geadah** (ingénieur/coordonnateur à l'ASFETM) examinent les pièces à leur arrivée.

LES DIX MYTHES de la prévention

par **Waguib Geadah**, M.Sc.A., M.A.P.
Ingénieur/coordonnateur, ASFETM



Si la prévention des accidents et des maladies professionnelles est efficace chez vous, tant mieux ! Si vous n'avez pas de blessure, pas d'accident et même pas d'incident, c'est formidable ! Faites bien attention cependant, de ne pas vous endormir sur vos lauriers. Un bon dossier de prévention n'est pas dû au hasard. Cela demande du travail, du travail et du travail ! Cela demande également une implication de la haute direction. En prévention, plus (et mieux) vous travaillez et plus vous avez du succès. Bon ! Après cette affirmation digne de Monsieur de Lapalisse, voyons les dix mythes courants qu'il vous faut combattre...

MYTHE 1 : LA PRÉVENTION, C'EST DU G.B.S. (GROS BON SENS)

Pour que le comportement sécuritaire (tout comme le comportement performant d'ailleurs) soit acquis, il faut définir vos objectifs de prévention et les communiquer à vos employés. Il faut surtout leur donner les outils pour réaliser vos objectifs. Ces outils comprennent l'équipement, la formation et des procédures et règles de travail claires et écrites. Il vous faut surtout être à l'écoute de vos travailleurs. C'est sûr que le gros bon sens ne nuit pas; mais tout seul, il ne suffit pas. En gestion, il ne remplacera jamais la rigueur.

MYTHE 2 : À FORCE DE PARLER DE PRÉVENTION, ON FINIT PAR LA PRATIQUER

Si la santé et la sécurité des travailleurs ne sont pas une priorité pour la direction, elles ne le seront pas pour les travailleurs non plus. Les travailleurs comprendront le sens de la prévention si les patrons la pratiquent eux-mêmes. « Faites ce que je dis mais pas ce que je fais », n'a pas plus de résultat en prévention. L'implication de la direction ne doit pas être seulement verbale, elle doit s'incarner et se traduire en investissement : du temps, du personnel et de l'argent.

MYTHE 3 : TOUT CE QU'IL NOUS FAUT, C'EST UN BON PROGRAMME DE PRÉVENTION

Plusieurs organisations mettent beaucoup d'effort à développer et mettre par écrit des programmes de prévention complexes et complets. Malheureusement, leur implication s'arrête là. Un bon programme de prévention est la première étape de l'implication de la direction. Il faut ensuite mettre en pratique ce programme, sinon il ne vaut pas plus que le papier sur lequel vous l'avez écrit (même si c'est du papier glacé de première qualité...).

MYTHE 4 : UNE ENQUÊTE D'ACCIDENT (OU D'INCIDENT) PEUT ÊTRE RAPIDE, FACILE ET PEU COÛTEUSE

Lorsqu'on fait une enquête d'accident ou d'incident, « efficacité » veut d'abord dire « précision ». Pour être efficace une enquête doit être complète. Peut-être est-il facile et rapide

pour un contremaître de dire ce qui est arrivé, mais cela n'est pas une enquête, ce n'est pas complet et ce ne peut être efficace. Une enquête efficace doit pouvoir identifier tout ce qui a contribué à causer l'accident enquêté, mais aussi tout ce qui pourrait causer d'autres accidents ou d'autres incidents. Cela nécessite des efforts et du temps et surtout la participation du comité de santé et de sécurité ou du représentant à la prévention lorsqu'il y en a un. Lorsqu'on assure ensuite le suivi de chacune des enquêtes en mettant en application les solutions retenues, on réaffirme l'implication de la direction dans ce dossier.

MYTHE 5 : ÉVITER LES BLESSURES EST LE MEILLEUR MOBILE DES TRAVAILLEURS POUR TRAVAILLER DE FAÇON SÉCURITAIRE

Il ne faut pas croire que ce mobile suffit pour éloigner les accidents. Affirmer cela n'est qu'un prétexte pour ne rien faire. Il faut que la direction affirme qu'elle tient à l'intégrité physique et à la santé de ses travailleurs, mais aussi qu'elle le prouve par des actions. N'oubliez pas que lorsqu'on démontre aux travailleurs qu'on tient à leur santé et à leur sécurité, leur performance en production et en prévention augmente également.

MYTHE 6 : UN BON PROGRAMME DE PRÉVENTION PEUT VISER UNIQUEMENT LA BAISSÉ DE LA FRÉQUENCE ET DE LA GRAVITÉ DES ACCIDENTS

Il ne faut pas croire que l'absence d'incidents et de blessures rapportés est une preuve que le travail se fait sans danger. Lorsqu'on se base uniquement sur le nombre d'incidents et de blessures rapportés, on évalue la performance des employés sur ce seul point et on se trouve parfois même à encourager la non déclaration d'incidents et même de blessures. Un programme efficace doit encourager et récompenser le comportement sécuritaire et la productivité également. Les fréquences d'incidents et de blessures peuvent être un élément de la reconnaissance du comportement sécuritaire, mais il faut également pouvoir mesurer le comportement sécuritaire et le reconnaître et le récompenser (par des programmes du type « Entretien des lieux de travail » disponible à l'ASFETM).

MYTHE 7 : LA DIRECTION EST LA SEULE SOURCE DE RÉOLUTION DES PROBLÈMES DE SÉCURITÉ

L'employeur est responsable de la santé et de la sécurité du travail. Les travailleurs connaissent les opérations, les risques et les conditions du travail. Dans la plupart des cas, ils sont en excellente position pour suggérer eux-mêmes les améliorations. La *Loi sur la santé et la sécurité du travail* a d'ailleurs mis en place des mécanismes de participation des travailleurs

(représentant à la prévention, comité de santé et de sécurité, etc.) qui ont fait leurs preuves. Alors pourquoi s'en priver ?

MYTHE 8 : LA FRÉQUENCE ET LA GRAVITÉ DE NOS ACCIDENTS, LORSQU'ELLES SONT PLUS BASSES QUE CELLES DES ENTREPRISES COMPARABLES, EST UNE PREUVE DU SUCCÈS DE MON PROGRAMME DE PRÉVENTION

Cette méthode de comparaison statistique peut être trompeuse car elle peut induire les entreprises qui sont en dessous de la moyenne à ralentir leurs efforts. D'autre part, il ne faut pas attendre que les incidents ou les blessures augmentent ou ne soient élevés pour intervenir et travailler à prévenir les accidents. Cela ne se fait pas en un jour. Et n'oubliez pas qu'il est souvent plus difficile de ramer à contre courant pour revenir que pour se maintenir.

MYTHE 9 : QUAND NOUS AVONS UN BON PROGRAMME DE PRÉVENTION, CELA PREND PEU DE CONTRÔLE

Il est évident qu'une fois que le programme est fait et que l'on a donné aux contremaîtres et aux travailleurs les moyens de le réaliser, vous pouvez vous attendre à rencontrer vos obligations. Il vous faut maintenant contrôler et vous assurer que ce qui doit être fait se fasse. Il vous faut réévaluer le programme et l'ajuster au besoin. Même si vous avez une excellente méthode d'enquête d'accident et que les enquêtes sont bien faites, cela ne suffit pas à éliminer les accidents car il vous faut vous assurer que les mesures de correction proposées seront appliquées.

MYTHE 10 : LE RESPONSABLE SST EST LE SEUL RESPONSABLE DE LA SANTÉ SÉCURITÉ DU TRAVAIL

La prévention des accidents dans le milieu du travail est une responsabilité conjointe et partagée. Elle demande la participation de l'employeur et des travailleurs. Mais en plus, elle demande la participation de tous les employés de votre organisation. Un travailleur est responsable de travailler de façon sécuritaire en respectant les procédures, les contremaîtres sont responsables de s'assurer que les procédures de travail sécuritaires soient appliquées. Et enfin, la direction est responsable de s'assurer que les contremaîtres et les travailleurs ont tous les outils nécessaires pour faire leur travail de façon saine et sécuritaire. Les entreprises qui réussissent ne sont pas celles où il y a plusieurs « policiers de la sécurité » mais plutôt celles où tous les employés se sont appropriés les objectifs de prévention.

Adapté de : Charles P. Brickman Jr., « 10 Myths of Safety Management », *Safety & Health*, June 1999.

À L'AGENDA

4 octobre 2000 (à Sainte-Foy), **25 octobre 2000** (à Longueuil)
RÉDUCTION DU BRUIT EN USINE
Colloques régionaux de l'ASFETM
Info : Suzanne Ready (514) 729-6961 ou 1-888-527-3386

11 octobre 2000
CARREFOUR SST MAURICIE / CENTRE DU QUÉBEC
Cégep de Drummondville
Info : (819) 372-3400 #3404 ou 1-800-668-6210 #3404

18 octobre 2000
SALON SST 2000
Salles de réception Palace, Laval
Info : Claude Caillé (450) 967-2999

20 octobre 2000
16^e COLLOQUE RÉGIONAL EN SANTÉ SÉCURITÉ
Holiday Inn Saguenay / Centre des congrès, Jonquière
Info : Mireille Villeneuve (418) 696-5257

1^{er} novembre 2000
COLLOQUE EN SANTÉ SÉCURITÉ AU TRAVAIL
QUÉBEC ET CHAUDIÈRE-APPALACHES
Hôtel Plaza Universel et Hôtel Québec, Sainte-Foy
Info : 1-800-668-6811

2 et 3 novembre 2000
12^e COLLOQUE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL
DE L'ABITIBI / TÉMISCAMINGUE
Centre des congrès, Rouyn-Noranda
Info : Michel Guérin (819) 764-3264 #343

9 novembre 2000
HARCÈLEMENT : CONSÉQUENCES DANS LE MILIEU DE TRAVAIL
Colloque, Association des infirmières et infirmiers en santé du travail du Québec
Hôtel de l'Institut, Montréal
Info : AIISTQ (514) 526-2733

17 novembre 2000
TRAVAIL, RECONNAISSANCE ET DIGNITÉ HUMAINE
Chaire en gestion de SST dans les organisations, Université Laval
Renaissance Hôtel du Parc, Montréal
Info : Christiane Blais (418) 656-5213

LA FORMATION EN ENTREPRISE : un nouvel « abri fiscal » ?

par **Waguih Geadah**, M.Sc.A., M.A.P.
Ingénieur/coordonnateur, ASFETM

Au Québec, la *Loi favorisant le développement de la formation de la main-d'œuvre* est entrée en vigueur en 1997. Entre autres choses, elle prescrit aux entreprises d'investir au moins 1% de leur masse salariale en formation de leurs employés. Sinon, ce montant (ou l'écart entre leurs dépenses et le 1%) sera perçu au moment de leur déclaration d'impôt.

Or, les statistiques qui ont été compilées par Emploi Québec à ce sujet, nous apprennent que le quart des employeurs ne dépensent pas ce 1% pour la formation de leurs employés et que, par conséquent, ils donnent cet argent au gouvernement. Bien sûr, cet argent n'est pas perdu puisque d'autres en profitent... Mais est-ce la meilleure façon de dépenser son argent ? La majorité des entreprises qui ne dépensent pas un sou en formation, sont des PME ayant une masse salariale inférieure à 500 000 \$. Ensemble, elles ont payé près

de 30 millions \$ au gouvernement plutôt qu'en formation pour leurs employés.

Si vous êtes dans ce cas, vous devriez, tout comme un grand nombre d'entreprises, faire appel à nos services. En effet, l'ASFETM vous offre toute une série de sessions de formation, dans le domaine de la prévention des accidents et des maladies professionnelles. Ces formations sont toutes admissibles au « programme du 1% ». Votre conseiller en prévention de l'ASFETM peut vous aider à identifier vos besoins et à élaborer un programme de formation.

Nous savons tous qu'une bonne stratégie de prévention doit inclure, en plus de la formation : l'engagement de la direction, l'analyse du milieu et des méthodes de travail, la prévention et le contrôle des risques*. Pour cela, nous vous offrons également des services d'infor-

mation, de recherche et d'assistance technique. Cette dernière peut porter tant sur la sensibilisation de vos gestionnaires, l'élaboration de procédures de travail sécuritaire, l'organisation de votre comité de santé et sécurité que sur la recherche de solutions techniques pour des problèmes d'ergonomie, de bruit, de fumées, de matières dangereuses, etc.

Alors, n'hésitez plus ! La formation de vos travailleurs pourrait bien devenir votre meilleur « abri fiscal »...

* Voir à ce sujet : *The efficacy of training for occupational injury control*, Janet J. Johnston et al., *Occupational Medicine : State of the Art Reviews*, Vol.9, No.2, 1994.

À SURVEILLER !

Prochaines sessions de formation en santé sécurité offertes à nos bureaux

CONDUITE SÉCURITAIRE DE CHARIOTS ÉLÉVATEURS

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.

Date	Heure
21 septembre 2000	de 8 h à midi
19 octobre 2000	de 8 h à midi
16 novembre 2000	de 8 h à midi
12 décembre 2000	de 8 h à midi

SIMDUT POUR FORMATEURS

Session d'une durée de deux jours pour vous habiliter à former les travailleurs de votre établissement. Au programme : normes, loi et réglementation, notions élémentaires de chimie et de toxicologie, présentation du contenu de la formation SIMDUT pour travailleurs et prestation de cette formation par les participants. ATTENTION : SESSION OFFERTE EXCLUSIVEMENT AUX ENTREPRISES DU SECTEUR FABRICATION D'ÉQUIPEMENT DE TRANSPORT ET DE MACHINES.

Date	Heure
10 et 12 octobre 2000	de 8 h 30 à 16 h 30

TRANSPORT DES MATIÈRES DANGEREUSES

Pour assurer la formation des travailleurs (camionneurs, manutentionnaires, expéditeurs ou autres), telle qu'exigée par la *Loi sur le transport des matières dangereuses*.

Date	Heure
12 septembre 2000	de 8 h à midi
10 novembre 2000	de 8 h à midi

MANIPULATION SÉCURITAIRE DES GAZ COMPRIMÉS

Pour connaître les principales mesures de sécurité à suivre lors de l'utilisation et de l'entreposage des gaz comprimés utilisés en usine.

Date	Heure
22 novembre 2000	de 8 h à 10 h

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
7 novembre 2000	de 8 h à midi

Lieu des formations

Aux bureaux de l'ASFETM : 3565, rue Jarry est, Montréal

Coût / Information / Inscription

Suzanne Ready (514) 729-6961 ou 1-888-527-3386

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





Attention ! Ce texte s'adresse à un auditoire adulte et averti...

Il n'y a pas si longtemps un célèbre quotidien de Montréal basait son succès sur le principe des trois « S » : sexe, sang et sport ! Et bien, en prévention au travail, nous avons aussi deux « S » : santé et sécurité. Deux facettes dont il faut tenir compte de façon égale. Le cas de la ventilation des chambres à peinture l'illustre fort bien. Voyons voir...

Lorsque vous achetez une nouvelle chambre à peinture et que vous discutez avec votre fournisseur de la ventilation requise, il y a de bonnes chances qu'il vous montre la norme NFPA33 sur la pulvérisation de matières inflammables ou combustibles, qu'il vous lise l'article 5.2 qui dit que la concentration des vapeurs ne doit pas dépasser 25 % de la limite inférieure d'inflammabilité (LIE) et qu'il vous assure que le débit d'air de sa chambre sera en mesure de satisfaire cette norme.

Vous vous dites alors : *C'est parfait, notre chambre à peinture sera sécuritaire et conforme !* Mais attention, vous ne serez conforme qu'au deuxième « S » : la sécurité. En effet, le critère que votre fournisseur vous a justement cité est conçu pour prévenir les risques d'incendie, ce qui est fort bien. Mais il vous faut aussi protéger la santé (le premier « S ») de vos peintres. Pour cela, il vous faut aussi satisfaire l'article 5 du *Règlement sur la qualité du milieu de travail* (RQMT) qui stipule que la concentration des vapeurs ne doit pas dépasser les normes prévues (soit la valeur d'exposition moyenne pondérée pour une période de 8 heures) à l'Annexe A du même RQMT. Toutefois, cette norme est beaucoup plus exigeante que la première. À titre d'exemple, pour l'alcool éthylique, c'est 8 250 p.p.m. (parties par million) pour le risque d'incendie et 1 000 p.p.m. pour le risque à la santé, soit huit fois moins. Pour le Varsol, 2 000 p.p.m. équivaut à 25% de la LIE, tandis qu'il ne faut pas dépasser 100 p.p.m. pour respecter la norme d'exposition des travailleurs du RQMT, soit vingt fois moins. Il y

a même des cas où il vous faudra de toute façon fournir aux travailleurs un protecteur respiratoire à adduction d'air, comme lorsqu'il y a des isocyanates*.

Peut-être que nos deux « S » ne nous assureront pas un aussi grand tirage que les trois « S » du journal cité plus haut, mais ils pourraient vous garder en santé et en vie ce qui, pour nous, est bien plus important qu'un gros tirage !

* Voir à ce sujet : *Peinture : Attention aux isocyanates, Santé Sécurité +*, Vol. 15 No. 1, Mars 1988.

DU NOUVEAU PARMIS LE PERSONNEL DE L'ASFETM !



Mélanie Chartrand est devenue employée permanente de l'ASFETM le 1^{er} juillet 2000, en qualité de **commis de bureau**.

Tout en collaborant à certains travaux en comptabilité et en informatique, elle occupe aussi des fonctions en ce qui a trait aux services de formation offerts aux établissements desservis par l'ASFETM.

Comptant déjà sept années d'expérience de travail, Mme Chartrand poursuit actuellement sa formation universitaire en administration et gestion des ressources humaines.

Employée permanente de l'ASFETM depuis le 25 juillet 2000, **Hayat Chliah** y occupe le poste de **secrétaire/réceptionniste**.

Responsable de l'accueil et de la réception, elle est « la nouvelle voix de l'ASFETM ». De plus, la saisie de données quant à nos services de formation et aux dossiers des établissements, n'a plus de secret pour elle...

Ayant cinq ans d'expérience de travail à son actif, Mme Chliah détient un diplôme d'études professionnelles en secrétariat de même qu'un certificat en informatique.



Par la poste :

ASFETM
3565, Jarry est, Bureau 202
Montréal (Québec) H1Z 4K6

Par téléphone :

(514) 729-6961
ou 1-888-527-3386

Par télécopieur :

(514) 729-8628

Une nouvelle adresse ? N'oubliez pas Santé Sécurité + !

Nom : _____ Fonction : _____

Établissement ou organisme : _____

Nouvelle adresse : _____

Ville : _____ Code Postal : _____

Téléphone : _____ Télécopieur : _____

Ancienne adresse : _____

Ville : _____ Code Postal : _____

Téléphone : _____ Télécopieur : _____

Connaissons mieux nos responsables en prévention !

Celebrity

Corporation Bateaux Celebrity est un fabricant de bateaux de plaisance (modèles de 18 à 28 pieds), situé à Grand-Mère, où œuvrent une centaine de personnes.

À l'emploi de **Corporation Bateaux Celebrity** depuis le début de la présente année, **Annie Robitaille** y occupe le poste de coordonnatrice des ressources humaines, incluant la responsabilité de la santé sécurité.



Annie Robitaille

L'entreprise est jeune, à peine deux ans, mais peut néanmoins compter sur un comité de santé et de sécurité qui a déjà plusieurs réalisations à son actif. Dès le début, **Jean Larivière**, conseiller en prévention de l'ASFETM, y a donné conseil et assistance technique pour la mise sur pied et le fonctionnement de ce comité qui a déjà atteint une « vitesse de croisière » enviable, avec des réunions mensuelles qui se veulent actives et efficaces !

Programme de prévention, programme de formation, choix et fourniture d'équipement de protection individuelle, securisme en milieu de travail : ici, les

Richard Boisvert, rembourseur, est à l'emploi de **Corporation Bateaux Celebrity** depuis l'ouverture de l'entreprise, il y aura bientôt deux ans, en novembre prochain.

Membre du comité SST de Celebrity depuis le tout début, M. Boisvert exerce des fonctions en santé sécurité depuis plusieurs années (notamment dans le cadre d'un emploi précédent, aussi dans le domaine du nautisme). Il nous rapporte plusieurs réalisations du comité SST, notamment en ce qui a trait au programme de formation des travailleurs. En effet, ces derniers mois et tout au cours de l'automne, plusieurs sessions de formation en santé sécurité ont été organisées, telles que : la conduite sécuritaire des chariots élévateurs, le SIMDUT, la prévention des maux de dos, l'utilisation sécuritaire des élingues et ponts roulants, etc., le tout assuré par le conseiller de l'ASFETM, **Jean Larivière**.

Un projet « ergonomie » est en cours au département de la menuiserie, visant notamment à prévenir les problèmes de maux de dos. De plus, on travaille actuellement à l'élaboration du programme de « prévention des incendies ». Le « cadenassage »

affaires courantes de tout comité SST d'entreprise ont été considérées avec soin et avec sérieux.

Plus encore, Mme Robitaille nous rapporte une préoccupation particulière à l'entreprise : « Travailler à la fabrication de bateaux Celebrity, c'est travailler dans le domaine du fibre de verre », rappelle-t-elle. Voilà un défi SST de taille, puisqu'il s'agit d'un milieu de travail à risque élevé tant du point de vue de la sécurité (incendie, explosion, etc.) que du point de vue de la santé (exposition des travailleurs aux solvants). L'entreprise, déjà visée par le *Programme d'intervention visant à assainir les milieux fabriquant des objets en polyester stratifié*, mis sur pied par la CSST il y a quelques années, a aussi collaboré récemment à une étude portant sur l'exposition des travailleurs au styrène, menée par des chercheurs de l'IRSST**. Quelques solutions et réalisations ont déjà été mises de l'avant, telle l'amélioration du système de ventilation qui permet désormais un plus grand nombre de changements d'air.

Bref, chez Celebrity, on est jeune et proactif en santé sécurité !

sera aussi au programme prochainement chez Celebrity, alors qu'on travaillera à l'élaboration d'une procédure adéquate. Notons que tous ces projets sont réalisés avec la collaboration des spécialistes de l'ASFETM.

Enfin, M. Boisvert nous signale que fabriquer des bateaux de plaisance, c'est fabriquer des gros morceaux, le tout de façon manuelle, souvent dans des postures inconfortables. Voilà pourquoi on a dû penser à un réaménagement de l'espace. Comme le dit si bien M. Boisvert : « On agrandit par en-dedans..., mais néanmoins de façon sécuritaire et efficace ! ».



Richard Boisvert

Les employés de Celebrity sont membres du Syndicat du Nautisme (Section locale 1).

* Outre Annie Robitaille et Richard Boisvert, les autres membres du comité SST de Celebrity sont : **René Chantal** (représentant patronal), **Marc Brunelle** et **Claude Perrin** (représentants syndicaux).

**IRSST : Institut de recherche en santé sécurité du travail du Québec

RÉDUCTION DU BRUIT EN USINE

Ne manquez pas nos prochains colloques régionaux !

☐ 4 octobre 2000 / Sainte-Foy (Hôtel Plaza Québec) ☐ 25 octobre 2000 / Longueuil (Holiday Inn)



Au colloque « Réduction du bruit en usine », à Sherbrooke, en mai 2000 : Démonstration pratique du contrôle du bruit et des vibrations, par **M. Phat Nguyen**, ingénieur en acoustique.

PROGRAMME

- Quelques notions utiles sur le bruit
- Réglementation : normes, lois et règlements pertinents
- Protectors individuels contre le bruit
- Contrôle du bruit et des vibrations par l'utilisation de matériaux acoustiques

DURÉE : de 8 h 30 à 16 h 30

COÛT

Par personne, incluant taxes, dîner, pauses santé et documentation :

- ☐ 65 \$ Établissement du secteur Fabrication d'équipement de transport et de machines (56,50 \$ + TPS 3,96 \$ + TVQ 4,54 \$ = 65 \$)
- ☐ 120 \$ Établissement hors secteur ou autre organisme (104,32 \$ + TPS 7,30 \$ + TVQ 8,38 \$ = 120 \$)

INFORMATION / INSCRIPTION

Suzanne Ready (514) 729-6961 ou 1-888-527-3386