

L'Association sectorielle - Fabrication d'équipement de transport et de machines (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. 20, No. 2 Septembre 2003  
Revue d'information de l'ASFETM

# SANTÉ SÉCURITÉ +

20  
ans

ASFETM :  
de prévention, avec vous !



- *La santé sécurité chez ALSTOM Canada Inc., Power Environment*
- *OHSAS 18001 et gestion SST*
- *Chariot élévateur et piéton*

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

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

#### DIRIGEANTS

##### Coprésident patronal

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

##### Coprésident syndical

Alain Poirier (Responsable, Service de la recherche,  
Syndicat des métallos)

##### Trésorière

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

##### Directeur général

Arnold Dugas

#### ADMINISTRATEURS

##### REPRÉSENTANTS DES ASSOCIATIONS PATRONALES

##### Association des industries aéronautiques 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 (Directrice, 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)

##### Syndicat national de l'automobile, de l'aérospatiale, du transport et des autres travailleurs et travailleuses du Canada (TCA-Canada-FTQ)

Réal Vanier (Président, Section locale 728)

André Gendron (Permanent syndical)

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

##### 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)

#### PUBLICATION

Rédaction et coordination : Suzanne Ready

Supervision : Comité des relations publiques :

André Gendron, André Hébert, Marie-Josée Lemieux,  
Denis Rainville

Production : Prétexte Communications graphique

Tirage : 15 000 exemplaires

Dépôt légal

Bibliothèque nationale du Québec

Troisième trimestre 2003

ISBN 2-921869-26-8

POSTE PUBLICATIONS

40010088

## À L'AGENDA

**26 septembre 2003** (à Québec)

**3 octobre 2003** (à Longueuil)

### LA SÉCURITÉ DES MACHINES : L'ANALYSE DU RISQUE

Colloques régionaux 2003 de l'ASFETM

(Voir annonce en page 12)

Info : Suzanne Ready

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

sready@asfetm.com

**28 et 29 octobre 2003**

### SALON SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL 2003

Palais des congrès de Montréal

Info : 514-395-1808

info@opus3.com • www.csst.qc.ca

**5 novembre 2003**

### CARREFOUR SST 2003

CSST, Direction régionale Mauricie/Centre du Québec

Centre des congrès, Hôtel Universel, Drummondville

Info : 819-372-3400 #3404 ou 1-800-668-6210

www.csst.qc.ca

**2 et 3 octobre 2003**

### 19<sup>e</sup> COLLOQUE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

CSST, Direction régionale Saguenay/Lac-Saint-Jean

Hôtel Holiday Inn, Jonquières

Info : 418-696-9902

www.csst.qc.ca

**12 novembre 2003**

### 13<sup>e</sup> COLLOQUE SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

CSST, Directions régionales

Chaudière-Appalaches et Québec

Centre des congrès, Hilton, Québec

Info : 418-839-2577 ou 418-266-4158

www.csst.qc.ca

**8 octobre 2003**

### ÉVÈNEMENT SANTÉ SÉCURITÉ 2003

Santé au travail, CLSC Lac-Saint-Louis

Centre Culturel, Pierrefonds

Info : 514-697-4111

**12 et 13 novembre 2003**

### 15<sup>e</sup> COLLOQUE EN SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Régie régionale de la santé

et des services sociaux

de l'Abitibi-Témiscamingue

Centre des congrès, Rouyn-Noranda

Info : 819-764-3264

**26 au 28 octobre 2003**

### 2<sup>e</sup> FORUM PUBLIC DE L'ACATC

La santé et la sécurité au travail chez les jeunes

Palais des congrès de Montréal

Info : 514-395-1808

www.opus3.com/forum

## EN COUVERTURE :



*ALSTOM Canada Inc.,  
Power Environment,  
à Sorel-Tracy, conçoit,  
fabrique, installe  
et entretient des  
alternateurs et des  
turbines hydrauliques  
de tous genres, de  
même que de grandes  
machines électriques  
tournantes.*

## La mission corporative de l'ASFETM

L'ASFETM 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'ASFETM 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.



On dit qu'apprendre, c'est acquérir des connaissances, pour augmenter son pouvoir... À l'ASFETM, par nos activités de formation, nous travaillons à augmenter votre pouvoir.

Pour le comité paritaire de santé et de sécurité, apprendre, c'est augmenter son pouvoir de diminuer les accidents et les maladies professionnelles.

Pour le responsable SST, apprendre, c'est augmenter son pouvoir de rendre son entreprise sécuritaire et conforme aux lois et règlements.

Pour le représentant à la prévention, apprendre, c'est augmenter son pouvoir d'accomplir le mandat que lui attribue le règlement.

Pour le chef d'entreprise, apprendre, c'est augmenter son pouvoir de rendre son entreprise innovatrice et profitable.

Pour le travailleur, apprendre, c'est augmenter son pouvoir de produire plus et mieux, sans y sacrifier sa santé, sa sécurité ou son intégrité physique.

Concevoir une formation pour favoriser l'apprentissage dans le milieu de travail n'est pas une tâche simple. Les entreprises investissent énormément pour former leurs travailleurs et leurs cadres aux changements technologiques, pour accroître leur productivité et pour diminuer leurs accidents et leurs maladies professionnelles. À l'ASFETM, nous aussi, nous investissons beaucoup pour aider les employeurs et les travailleurs à apprendre à travailler en santé et en sécurité. La formation occupe la plus grosse part des services demandés par nos établissements. Nous nous efforçons de vous offrir ce qu'il y a de meilleur.

Plusieurs des changements que nous avons déjà amorcés, et ceux qui sont prévus à notre programmation 2004, ont été suscités par vos demandes.

### **D'abord, l'élaboration de nos sessions de formation**

Plutôt que d'élaborer les sessions de formation avec notre seule expertise et nos propres recherches documentaires pour ensuite les tester en établissements, nous élargissons maintenant l'équipe d'élaboration en appelant la collaboration de représentants des parties patronales et syndicales de nos établissements. De même, les spécialistes en prévention de l'ASFETM participent au sein de groupes de travail paritaires de certains de nos établissements, à la conception de cours spécifiques, cours qui par la suite pourront être offerts à tous.

### **Ensuite, l'identification des besoins de formation**

Une visite préalable en établissement permet de s'assurer que le besoin de formation est bien identifié, que toutes les conditions nécessaires au succès sont réunies, que les équipements sont conformes et que les procédures et outils pour la mise en application des compétences acquises sont présents. Du côté de l'établissement, il faut s'assurer que les travailleurs se présentent à la session de formation avec une attitude positive. Le comité paritaire de santé et sécurité du travail peut grandement aider à atteindre cet objectif. La formation doit être préalablement annoncée, justifiée et expliquée aux participants et on doit tenir compte des opinions exprimées.

### **La session de formation comme telle**

Nos formateurs sont aussi des animateurs... Participation, interaction, collaboration, échanges,

travail en équipe, etc. : toutes ces techniques font la différence entre un cours monotone et une formation de l'ASFETM. Les participants apprennent autant les uns des autres que du formateur et celui-ci apprend aussi des participants. C'est pourquoi nous insistons pour former de petits groupes (15 maximum), permettant la participation de tous.

### **La formation pratique**

Plusieurs de nos cours comportent une partie pratique individuelle. Et, nouveauté à l'ASFETM, nous offrons aussi une formule où l'essentiel du cours se passe au poste de travail même de chaque travailleur. Cela permet de s'assurer que les compétences soient acquises dans les conditions d'utilisation de « la vraie vie ».

### **Enfin, le suivi**

Une visite de suivi après la formation est toujours souhaitable. Cela ne se veut pas une simple visite de courtoisie, car nous développons des outils qui permettront à nos conseillers, de concert avec l'employeur et les travailleurs, de s'assurer que les objectifs ont été rencontrés et que les conditions de mise en application des compétences nouvellement acquises sont présentes. Des outils qui permettront aussi d'identifier rapidement les suites à donner à la formation. Que ce soit une autre formation, une formation complémentaire, une assistance technique, etc., il y a toujours matière à amélioration. N'oublions pas que ce que l'on reproche le plus souvent aux efforts de formation en santé et sécurité du travail, c'est que la suite manque à l'appel... Nous allons donc y voir, paritairement !

**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

**Par courriel :**  
info@asfetm.com

## **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 : \_\_\_\_\_



# CHEZ ALSTOM CANADA INC., POWER ENVIRONMENT :

## Des actions de prévention efficaces !



### **Le comité SST de l'Atelier de fabrication de composants de turbines hydroélectriques**

*De gauche à droite : Alain Pelletier, Julie Dumontier, Jean-Guy Villiard, Isabelle Caplette, Jean-Claude Labonté, Richard Salvas, Yves Léveillé, Michel Cantara, Christian Quimet. Est absent sur la photo : Raymond Généreux.*

Alternateurs, turbines hydrauliques : c'est à la conception, la fabrication et l'entretien de ces grosses pièces que s'affairent les 440 personnes qui œuvrent chez **ALSTOM Canada Inc., Power Environment**, à Sorel-Tracy.

Chez ALSTOM, les activités de production se déroulent dans deux ateliers distincts : la fabrication de composants de turbines hydroélectriques et les enroulements du circuit magnétique. Le travail s'y fait 24 heures par jour, sur 7 jours, plus les activités de montage effectuées sur les lieux mêmes des centrales hydroélectriques. La polyvalence du travail de meulage est assurée par un roulement régulier des tâches, évitant ainsi le travail répétitif. Et on y travaille « en grand »... Certaines pièces peuvent atteindre un diamètre de 15 mètres et peser jusqu'à 200 tonnes.

Sur le site de Sorel-Tracy, les travailleurs sont représentés par la Fédération de la métallurgie-CSN pour les employés horaire et de bureaux et par le Syndicat canadien de l'énergie et du papier (SCEP-FTQ), section locale 511, pour les travailleurs de l'atelier des enroulements.

Chez ALSTOM, la préoccupation de la santé et de la sécurité du travail a toujours été présente et les efforts en prévention sont réels. On peut compter sur l'appui solide de la haute direction

puisque la santé sécurité est désormais intégrée au programme d'amélioration continue de l'entreprise. La « Politique Santé et Sécurité », dûment signée par tous les membres du comité de direction et affichée bien en vue, fait preuve de cet engagement accru pour ses ateliers ainsi que pour les sites de montage. Cela se traduit concrètement et paritairement par le travail actif des deux comités SST, un pour l'atelier de fabrication de composants de turbines hydroélectriques et l'autre pour l'atelier des enroulements. En réunion une fois par mois, chacun vise l'atteinte des objectifs de prévention et voit aux corrections à apporter, notamment suite aux inspections préventives effectuées régulièrement de façon paritaire.

**Isabelle Caplette**, coordonnatrice à la formation et aux ressources humaines, également responsable de la santé et de la sécurité du travail, nous rapporte quelques réalisations intéressantes, effectuées conjointement avec la partie syndicale, dont plusieurs ont demandé la collaboration étroite du personnel de l'ASFETM, notamment le conseiller en prévention assigné à l'entreprise, **Claude Angiolini**.

### **En hygiène industrielle**

L'entreposage des matières dangereuses a récemment été revu et amélioré, par une identification claire des produits entreposés, en respectant les règles sécuritaires. Parallèlement, la mise à jour et la disponibilité des fiches signalétiques SIMDUT ont été complétées. Pas moins de 280 produits contrôlés sont utilisés chez ALSTOM.

Dans l'usine de fabrication de composants de turbines hydroélectriques, les activités de soudage et de meulage dominant. Bien que le captage des fumées soit assuré par une aspiration à la source, des équipements de protection individuelle, adaptés aux risques et confortables pour le travailleur, sont fournis.

### **Côté formation**

L'actuel programme de formation de tous les travailleurs, pour la prochaine année, vise les sujets suivants :

- la procédure de travail en espace clos;
- l'utilisation sécuritaire des élingues et des ponts roulants;
- les mesures d'urgence, incluant l'utilisation adéquate des extincteurs chimiques et l'élaboration d'un plan d'évacuation pour chaque département;
- le SIMDUT;
- le travail en hauteur, notamment par le port obligatoire du harnais de sécurité et l'utilisation sécuritaire d'une plate-forme élévatrice à bras articulé;
- la conduite sécuritaire des chariots élévateurs;

et d'autres formations de rappel font l'objet d'un plan de formation triennal.

Une optimisation de la procédure de cadenassage est actuellement dirigée par un comité restreint, paritaire, avec l'aide de l'ASFETM.



### Le programme de santé

Le suivi et la mise à jour du programme de santé ont récemment permis :

- la formation adéquate d'une équipe de 25 secouristes;
- le contrôle des fumées de soudage par des mesures visant à respecter les normes réglementaires;
- une évaluation environnementale du bruit;
- la réduction de l'exposition au bruit et des contraintes thermiques par l'ajout de cabine insonorisée et climatisée à certains postes de travail;
- le suivi auditif auprès des travailleurs exposés au bruit;
- une évaluation de la qualité de l'air, notamment par des mesures de l'amiante présente sur certaines installations anciennes.

### À l'international

Des audits sont réalisés annuellement, non seulement à Sorel-Tracy mais à travers chaque unité d'affaires ALSTOM dans le monde, ce qui lui permet de se comparer à d'autres unités et d'améliorer ses actions futures tout en maximisant le management SST, la formation et la prévention.

Chez ALSTOM, la gestion de la santé et de la sécurité du travail se veut transparente et ouverte. On affiche les procédures, on précise les rôles et responsabilités de chacun, on sensibilise et on publie les coûts et bénéfices de la prévention.

Paritarisme, leadership, transparence et formation : voilà les ingrédients pour un succès assuré en prévention !



**Le comité SST de l'Atelier des enroulements du circuit magnétique**  
De gauche à droite : Jean Duquette, Michel Laflamme, Christian Ouimet, Patrick Bouthillier, Isabelle Caplette, Yves Lavigne. Est absent sur la photo : Brian Cater.



**Un groupe de participants à une session de formation sur l'utilisation sécuritaire des élingues et des ponts roulants, donnée en avril 2003, par le conseiller en prévention de l'ASFETM, Claude Angiolini (au centre).**

# OHSAS 18001 ET LA GESTION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL

*Existe-t-il une norme ISO en gestion de la santé et de la sécurité du travail ?  
Ou une autre norme internationale ?  
Leur application est-elle intéressante pour notre entreprise ?*

Voilà quelques questions qui nous sont fréquemment adressées et auxquelles nous allons tenter de répondre ici.

## **Norme ISO en gestion de la SST ?**

Non, il n'y a pas de norme ISO en gestion de la SST.

Rappelons que ISO est l'acronyme de « International Standard Organization », qui regroupe plusieurs pays et qui a déjà adopté plusieurs normes, mais aucune en matière de santé et sécurité du travail. Des propositions en ce sens ont bien été examinées en 1997 et en 2000, mais seulement 59 % des votes étaient alors en faveur; comme il faut une majorité des deux tiers, ces propositions n'ont pas été adoptées.

Cela dit, en 1996, un autre organisme de normalisation, le BSI (British Standard Institute) a adopté une « spécification » en gestion de la SST. En 2000, d'autres organismes se sont joints au BSI pour adopter l'OHSAS 18001 en gestion de la SST (Occupational Health and Safety Assessment Series). Mentionnons qu'il s'agit ici de « spécification » et non pas de « norme », terme utilisé pour ISO. En 2002, ces spécifications ont reçu encore plus d'appuis (en tout, 23 organisations nationales) et un guide d'application « OHSAS 18002 Système de management de la santé et de sécurité au travail » a été publié. La version française est gérée par l'organisme français AFNOR (Association française de normalisation).

Bien sûr, OHSAS n'est pas ISO. Cependant, OHSAS 18001 utilise un cadre très semblable à la norme ISO et puisqu'au dernier vote, 59 % était en faveur de l'adoption d'une norme ISO, on peut supposer que : 1) ce n'est qu'une question de temps (quelques années) pour que ISO adopte une norme SST et 2) la norme ISO ressemblera probablement à OHSAS 18001.

## **Spécification OHSAS 18001 en gestion de la SST**

OHSAS 18001 est donc actuellement la spécification en gestion de la SST la plus intéressante, pour laquelle une entreprise peut obtenir une certification. Au Québec, cette certification est octroyée, entre autres, par le Bureau de normalisation du Québec (BNQ). Son principe de base est le même que celui des normes ISO : un ensemble de spécifications portant sur la gestion de la SST d'une entreprise, à être mises en place par celle-ci. Il y a donc clairement une prise en charge par l'entreprise. Ensuite, sur demande de l'entreprise, le BNQ évalue l'application de ces spécifications (par un « audit »). Si le tout est conforme, il émet un certificat de conformité. Cette certification est réexaminée périodiquement, car OHSAS 18001 requiert de l'entreprise un processus d'amélioration continue. Quant à l'OHSAS 18002, il s'agit d'un guide pour la compréhension et la mise en œuvre de OHSAS 18001, laquelle a été réellement conçue pour la certification d'un système de gestion par une tierce partie. De plus, OHSAS 18001 est calquée sur la structure ISO 14001. Donc, pour une entreprise déjà certifiée ISO 9001 (version 2000) ou ISO 14001, il devient plus facile d'implanter OHSAS 18001.

OHSAS 18001 spécifie les exigences pour un système de gestion de la SST. Ce système de gestion doit être intégré à la gestion de l'entreprise. Il doit de plus cibler des éléments prioritaires et surtout ne documenter que ce qui est absolument requis dans la spécification. L'entreprise doit écrire ce qu'elle veut faire en SST et faire tout ce qu'elle écrit. Attention, cependant : la spécification identifie les éléments critiques du système de gestion efficace, mais ne définit pas comment ces éléments doivent être implantés. Bien sûr, OHSAS 18001 a été conçue pour la certification par une tierce partie, mais les entreprises peuvent utiliser ces spécifications dans un cadre interne. Elles peuvent ensuite se soumettre à l'audit de la tierce partie.

## **Les sections couvertes par OHSAS 18001**

La politique SST doit être appropriée à la nature et à la taille de l'entreprise, être signée par la haute direction et présenter un engagement de respect au minimum des réglementations en vigueur et un engagement à l'amélioration continue. Cette politique doit être documentée, implantée et maintenue. De plus, elle doit être communiquée à tous les employés afin qu'ils soient tous informés de leur responsabilité et de celle de l'entreprise en SST. Enfin, elle doit être disponible pour toutes les parties intéressées, revue et mise à jour périodiquement.

La planification établit (et maintient à jour) les procédures pour l'identification continue des dangers, l'évaluation des risques et l'implantation du contrôle de ces risques. Ces procédures incluent toutes les activités effectuées, non seulement par les employés de l'entreprise mais par les sous-traitants et les visiteurs dans tous les lieux de travail relevant de l'entreprise. Les procédures doivent, bien sûr, identifier les exigences légales et les objectifs du système de gestion, attribuer les responsabilités et spécifier les échéances de chacune, de même que les activités et les moyens.

La mise en œuvre et le fonctionnement de toute la structure, en vue d'atteindre les objectifs, prévoient la distribution des responsabilités, la formation, la documentation, le contrôle des activités et même la définition des mesures disciplinaires pour non application des procédures en situation d'urgence ou d'accident.

La vérification de l'action corrective assure que les procédures soient appliquées. Cela constitue une sorte d'évaluation ou d'audit interne. Le rapport doit inclure les actions correctives.

La révision par la haute direction permet de revoir la pertinence, l'adéquation et l'efficacité de l'ensemble du système de gestion. Elle doit être planifiée, documentée et les résultats communiqués à l'ensemble des travailleurs de l'entreprise et aux responsables de l'application des spécifications OHSAS.



### Est-il intéressant pour une entreprise d'implanter OHSAS 18001 ?

Bien sûr, l'implantation a des avantages, principalement au niveau de la gestion. Ce sont des spécifications qui encadrent bien une gestion saine et qui sont plus consistantes avec les objectifs commerciaux de l'entreprise. Elles peuvent être intégrées aux standards de performance de l'entreprise. Ces spécifications permettent de bien identifier tous les risques propres à l'entreprise, de les évaluer et de les contrôler.

De plus, le fait que cette opération consulte et informe tous les employés, permet à chacun d'être conscient de sa responsabilité en SST et de participer à améliorer la situation et à éliminer les risques. C'est donc un excellent outil de gestion, rigoureux, documenté et efficace. Pour les entreprises qui travaillent

avec celles d'autres pays, la certification OHSAS 18001 est un atout de plus dans la reconnaissance de leur qualité mondiale.

Les faiblesses de OHSAS 18001 sont principalement au niveau de l'absence de méthodes pour évaluer les risques, les contrôler et les éliminer. Il y a donc lieu de se faire aider par des spécialistes en prévention. De plus, au niveau de la gestion, OHSAS demande à l'entreprise de rencontrer les exigences qu'elle s'est elle-même fixée. Bien sûr, une entreprise peut se fixer des exigences faibles et prétendre avoir rencontré les exigences OHSAS 18001. Cependant, lors de la certification suivante, l'évaluateur externe exigera que l'entreprise aille au-delà des objectifs qu'elle a déjà rencontrés dans le processus d'amélioration continue.

Mais, la principale critique que l'on peut faire à OHSAS 18001, c'est qu'elle n'implique pas les travailleurs et le comité de santé et de sécurité du travail, autant que la législation québécoise ne le fait pour les secteurs prioritaires. On n'y parle que d'informer les travailleurs et de les consulter. Au Québec, on doit faire plus. Il faut intégrer à OHSAS 18001 les structures et les méthodes de prévention et de contrôle des risques déjà prévues par les loi et règlement sur la santé et la sécurité du travail, tels que le comité SST, le programme de prévention, les méthodes d'identification des risques, de mesure et de contrôle, etc.

Bref, on aura compris que la certification n'est pas une fin en soi, mais demeure un outil de gestion interne au service de l'amélioration de la SST.

*Source : OHSAS 18001 et BS 8800, par Anne Labrecque, Sonia Laverdière et Patricia Vega, Travail de maîtrise, MNG-66060 Certification et système d'audit en gestion de la santé et sécurité du travail, Université Laval, Avril 2003.*

## Pour en savoir plus...

### PRINCIPALES PUBLICATIONS

- BSI-OHSAS 18001, Occupational health and safety management systems – Specification
- BSI-OHSAS 18002, Occupational health and safety management systems – Guidelines for the implementation of OHSAS 18001
- AFNOR, Management de la santé et de la sécurité au travail
- AFNOR, BS 8800 : 1996, Guide des Systèmes de management de santé et de sécurité au travail.

### SITES INTERNET D'INTÉRÊT

[www.britishsafetycouncil.co.uk/SafetyManagement/News/ComplianceAudit.htm](http://www.britishsafetycouncil.co.uk/SafetyManagement/News/ComplianceAudit.htm)  
[www.afaq.com/http://www.bsi-global.com/Business+Solutions/Ohs/Venues\\_Dates/index.xalter](http://www.afaq.com/http://www.bsi-global.com/Business+Solutions/Ohs/Venues_Dates/index.xalter)  
[www.bsiamericas.com/OHS/Overview/WhatareOHSAS18001and18002.xalter](http://www.bsiamericas.com/OHS/Overview/WhatareOHSAS18001and18002.xalter)  
[www.osha-bs8800-ohsas-18001-health-and-safety.com/ohsas-18001.htm](http://www.osha-bs8800-ohsas-18001-health-and-safety.com/ohsas-18001.htm) <<http://www.isca.org.uk/18001/overview.htm>  
[www.aqse-france.com/securite/certification\\_OHSAS\\_18001.html](http://www.aqse-france.com/securite/certification_OHSAS_18001.html)  
[www.sqs.ch/fr/startseite/zertifizierung/zertifizierung\\_normen/zertifizierung\\_normen\\_ohsas\\_18001.htm](http://www.sqs.ch/fr/startseite/zertifizierung/zertifizierung_normen/zertifizierung_normen_ohsas_18001.htm)  
[www.cert-int.com/ohsas.html](http://www.cert-int.com/ohsas.html)  
[www.nsaiinc.com/ohas.html](http://www.nsaiinc.com/ohas.html)



# L'ASFETM PARMI VOUS !

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



## LE TRANSPORT DES MATIÈRES DANGEREUSES CHEZ GANOTEC INC.

Des sessions de formation portant sur le transport des matières dangereuses ont été données chez **Ganotec Inc.**, à Saint-Nicolas. D'une durée de 4 heures, cette session assure la formation telle qu'exigée par la loi sur le transport des matières dangereuses : réglementation, responsabilités de l'expéditeur, du transporteur et du destinataire, classification des étiquettes et plaques identifiant les matières dangereuses, etc.



## PROCÉDURE DE CADENASSAGE CHEZ SAARGUMMI QUÉBEC INC.

Plusieurs sessions de formation sur le cadenassage ont été données par le conseiller en prévention **Jean-Guy Boucher**, à plus de 130 travailleurs de **Saargummi Québec Inc.**, à Magog, une entreprise œuvrant dans le domaine de l'encapsulation pour vitres d'automobiles. Rappelons que cette formation porte sur l'élaboration et l'application d'une procédure de cadenassage sécuritaire pouvant servir lors de travaux d'opération, d'entretien, de réparation, d'inspection ou de mise hors service des équipements ou des systèmes, incluant la politique interne de l'entreprise et une démonstration en usine.



## L'ENQUÊTE ET L'ANALYSE D'ACCIDENT CHEZ CAMOPLAST INC.

Le conseiller en prévention **Claude Angiolini** a animé une session de formation sur l'enquête et l'analyse d'accident chez **Camoplast Inc.**, à Acton Vale. Rappelons que l'enquête et l'analyse d'accident sont des activités de prévention prévues au programme de prévention des entreprises. On y présente une démarche – recueil des faits, recommandations pertinentes et suivi de ces recommandations – qui vise à prévenir la répétition des accidents.





chlorofluorocarbures (CFC) et trichloroéthanes (TCA) - ne sont plus permis en vertu de la réglementation sur l'environnement. Il y a aussi certains produits - tel le trichloroéthylène (TCE) - dont l'utilisation devra faire l'objet de permis émis par Environnement Canada dès 2004.

Rappelons qu'il existe deux procédés courants de nettoyage : le nettoyage par opération discontinue en lot et le nettoyage par opération continue intégrée dans une ligne de production. Ces procédés utilisent des solvants organiques, sous forme liquide, à une température inférieure au point d'ébullition (nettoyage à froid) ou à une température supérieure au point d'ébullition (nettoyage à vapeur). Il existe aussi le nettoyage manuel ou automatique par trempage et le nettoyage par pulvérisation et par ultrasons.

L'article 39 du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* exige le remplacement des matières dangereuses qui sont sources de gaz, de fumées, de vapeurs, de poussières ou de brouillards par d'autres qui ne le sont pas ou, encore, qui le sont moins.

Le remplacement des solvants organiques pour le nettoyage est donc le premier choix. Les procédés utilisant des nettoyants aqueux sont efficaces dans la plupart des cas. Combinés à la haute température et à la haute pression, ces nettoyants conviennent à presque toutes les situations. Pour les cas spéciaux, des pratiques sont rapportées dans un manuel de l'Agence américaine de protection environnementale\*, notamment pour le décapage de la cire de pièces électroplaquées. Après le placage du chrome, il reste de la cire collée sur les parties non plaquées des pièces. Celles-ci sont alors placées au centre d'un cabinet équipé de nombreux gicleurs de vapeur à haute pression, orientés vers le centre. L'action combinée de la pression et de la chaleur suffit à déloger complètement la cire. Cet équipement nécessite moins de nettoyage et d'entretien que celui utilisant les solvants organiques chlorés, tels les trichloroéthanes. L'achat de cet équipement s'avère rentable puisqu'il fait économiser le coût d'achat des solvants et de leur recyclage.

En conclusion, il est possible de remplacer les solvants organiques par une autre méthode plus sécuritaire. Il suffit de chercher... ou d'appeler l'ASFETM !

Le nettoyage de pièces métalliques est affaire courante dans nos entreprises. Les pièces peuvent être nettoyées avant les opérations de peinture, d'électrodéposition, d'inspection, de réparation, de traitement thermique, d'usinage ou avant l'assemblage. On utilise généralement des solvants ou de la vapeur de solvants pour enlever les contaminants insolubles dans l'eau, tels que la graisse, les résidus de pétrole, les cires, les dépôts de carbone, les goudrons, etc. Ces solvants ont presque tous des effets néfastes, plus ou moins graves, sur la santé des travailleurs et certains de ces solvants organiques doivent même être retirés, suite à des réglementations visant l'environnement et la santé des travailleurs. D'autres, comme les solvants organiques halogénés - tels les

*Source : Rapport technique fait par Charbel Mouawad, Hygiéniste industriel par intérim à l'ASFETM, Mai 2003.*

*\*Aircraft Maintenance Manual, US Environmental Protection Agency / International Cooperative for Ozone Layer Protection.*

## LA PRÉVENTION DES CHUTES

### Nouvelle session de formation

Dans notre dernier numéro, nous annonçons l'élaboration d'une nouvelle session de formation sur la protection contre les chutes de hauteur<sup>1</sup>, pour laquelle nous appelions la collaboration des entreprises du secteur pour y travailler en comité aviseur.

Une première réunion de ce comité aviseur a été tenue en juin dernier. Y ont participé des représentants des deux parties (employeur et travailleur) des établissements Bombardier Aéronautique Inc., Pratt & Whitney Canada et Bell Helicopter Textron Canada Limitée.

Résultats ? Le contenu abordera aussi les chutes de même niveau (et non pas seulement les chutes de hauteur). Il sera axé sur « la prévention » plutôt que sur « la protection ». La session sera conçue en modules permettant une utilisation souple et personnalisée.

Rappelons que cette formation sera destinée :

- aux travailleurs, particulièrement ceux qui doivent effectuer du travail en hauteur, tant dans le cadre d'un travail quotidien que pour de l'entretien ou des réparations;
- à leurs superviseurs;

- au personnel responsable de la sélection des équipements de protection contre les chutes;
- aux conseillers en prévention; et,
- aux membres des comités de santé et sécurité en entreprise.

Les travaux d'élaboration se poursuivent... Toute suggestion ou commentaire sont les bienvenus ! N'hésitez pas à communiquer avec nous :

[wgeadah@asfctm.com](mailto:wgeadah@asfctm.com);

514-729-6961; 1-888-527-3386.

<sup>1</sup> Voir : *Le travail en hauteur. Attention : Danger !, Santé Sécurité ±, Vol. 20. No.1, Mai/Juin 2003, page 7.*

# CHARIOT ÉLÉVATEUR ET PIÉTON :

## Séparation ou mariage forcé...

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



La *Loi sur la santé et la sécurité du travail* a pour objet l'élimination à la source même des dangers pour la santé, la sécurité et l'intégrité physique des travailleurs. Or, pour le piéton, un chariot élévateur, en raison de sa vitesse et de sa masse, peut s'avérer un danger sérieux, voire mortel.

Dans un monde idéal, caristes et piétons devraient vivre isolés, chacun avec son espace de circulation bien à lui. Mais dans la vraie vie, séparer les zones piétonnières de celles réservées aux chariots élévateurs peut s'avérer un véritable casse-tête. Quand on ne pourra éliminer complètement le danger, on cherchera à le réduire en limitant le contact, soit avec des corridors ou des lignes tracées identifiant les zones de circulation piétonnières, soit en réorganisant le travail et en élaborant des procédures de travail pour réduire le nombre de piétons aux heures d'affluence, le nombre de déplacements ou soit encore en changeant les équipements.

Comme solution temporaire, il est aussi possible de limiter la vitesse du chariot élévateur. Il faut bien comprendre que cette solution n'élimine pas le danger. Elle ne fait que réduire le risque associé à la vitesse; la masse du chariot, elle, reste la même.

Pour limiter la vitesse des chariots au propane ou au diesel, il suffit de baisser la révolution maximale du moteur par le régulateur de vitesse (« governor ») du moteur. Cet ajustement doit être effectué par un technicien. Le chariot élévateur se déplacera moins vite, sans que sa capacité de levage ou de montée n'en soit affectée. Utiliser un régulateur de vitesse aura le même effet.

Pour les chariots électriques, on pourrait simplement couper l'accès à la deuxième vitesse en modifiant physiquement la carte électronique du système de traction (ce qui équivaut à rouler avec une voiture sur la basse vitesse L2). Toutefois, il faut comprendre que, lorsqu'un chariot électrique commence à se déplacer, la vitesse est gérée par le système électronique variable (SCR). Puis, lorsque le

chariot atteint une certaine vitesse, le système de traction 1A est engagé; la vitesse variable est éliminée et ainsi le moteur de traction est branché directement sur la batterie. Ce passage à la traction 1A est important car il permet au système de vitesse variable électronique SCR de refroidir. Si on coupe la deuxième vitesse, le circuit de vitesse variable SCR sera constamment sollicité et il y aura risque de surchauffe et de dégénérescence du système électronique. Pour compléter la modification et remédier au risque de surchauffe, on pourrait installer une ventilation supplémentaire au circuit de vitesse variable, mais cela n'est pas suffisant.

Cette coupure de la deuxième vitesse, en plus d'entraîner une usure prématurée du système électronique, peut avoir un impact sur la capacité du chariot à monter une pente, car l'accès à la deuxième vitesse étant éliminé, l'énergie de la batterie ne sera plus utilisée à pleine capacité. Cette modification n'est donc pas recommandable.

Par contre, certains chariots élévateurs électriques ont une troisième vitesse. Cette vitesse (appelée *Field Weakening*) s'engage une fois que la vitesse 1A a atteint son maximum, soit vers 13 à 18 km. En modifiant le chariot pour l'empêcher d'atteindre cette vitesse, on limite sa vitesse maximale à

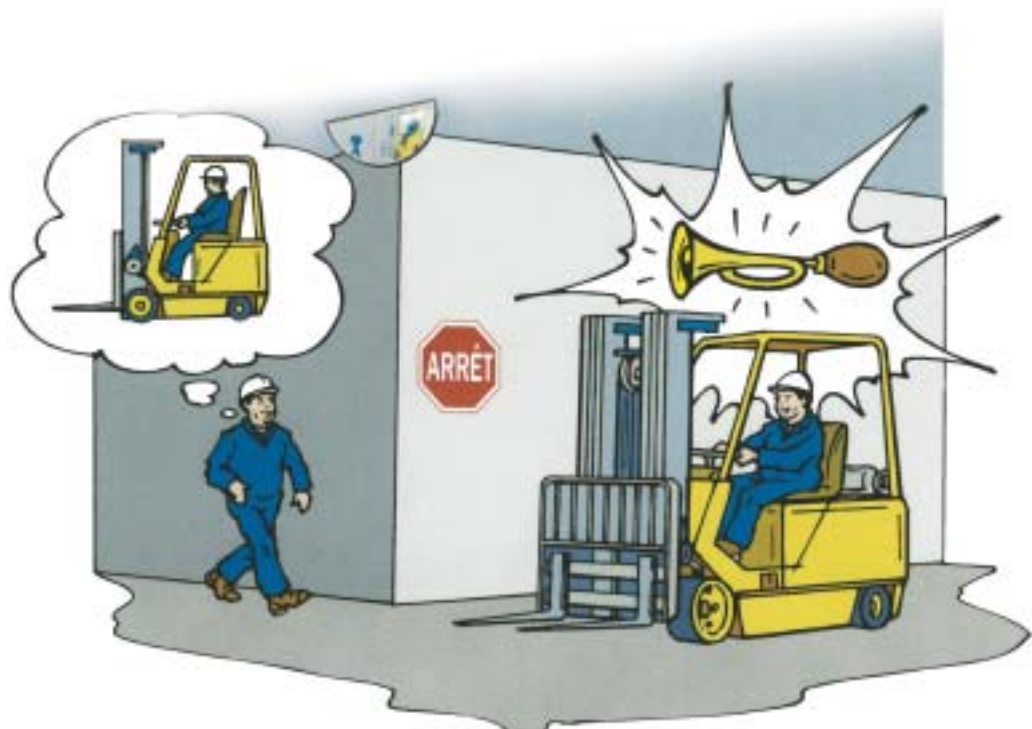
environ 13 km. Cette modification n'entraîne aucun problème au niveau de la capacité de levage ni de la carte électronique de vitesse variable.

D'autres modifications sont aussi possibles selon le modèle de chariot élévateur. Mais quelle que soit la technique employée pour limiter la vitesse, on doit s'assurer qu'elle ne réduit pas la capacité de levage ou la capacité de monter des pentes avec une charge car cela pourrait entraîner d'autres risques.

Il va de soi que toute modification au chariot doit être faite par une personne compétente, car c'est elle qui porte la responsabilité du bon fonctionnement de l'équipement et, surtout, de son fonctionnement sécuritaire.

Enfin, on doit se rappeler que la séparation des chariots et des piétons demeure prioritaire. Limiter la vitesse permet aux piétons et aux chariots élévateurs de partager une zone commune pour un temps seulement, en attendant un réaménagement sécuritaire...

*Source : Michel David, Mécanicien de chariot élévateur.  
Personne ressource : Alain Lajoie, Inspecteur, CSST,  
Direction régionale de l'île de Montréal.*



# QUAND LE CONTENANT VA, TOUT VA !

par **Tony Venditti**, ing.  
Chargé de recherche technique, ASFETM



Les liquides inflammables sont largement utilisés dans notre secteur d'activités. Il arrive souvent que l'on doive transvaser ces produits dans des contenants afin de les utiliser au cours d'une journée de travail. Mais dans quels contenants ? Qui n'a pas utilisé une boîte de conserve pour y mettre de l'acétone ou du diluant à peinture ?

Ces pratiques ne sont pas sécuritaires pour diverses raisons :

- les vapeurs, souvent toxiques et très inflammables, s'échappent continuellement de ces contenants ouverts;
- l'étiquetage SIMDUT est souvent manquant;
- en cas d'incendie, les liquides peuvent s'enflammer à leur tour.

- des contenants d'origine de 5 gallons US ou moins; ou,
- des bidons de sécurité, c'est-à-dire, métalliques, d'une capacité maximale de 5 gallons US, dotés d'un couvercle qui se referme automatiquement et conçus pour laisser échapper la pression lorsqu'ils sont exposés au feu.

Que faut-il faire alors ?

1. Tout d'abord, il faut savoir que l'entreposage, la manutention et l'usage des liquides inflammables sont régis par l'article 82 du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) qui réfère à la norme NFPA30-1996.
2. Cette norme, à l'article 5-5.2, dit que les liquides inflammables de classe I (point d'éclair inférieur à 37,8°C ou 100°F) doivent être transvidés dans :

Cette exigence ne s'applique aux liquides inflammables des classes II et III que s'ils sont chauffés au-delà de leur point d'éclair. Mais à titre préventif, nous vous recommandons de toujours utiliser des bidons de sécurité pour tous les liquides inflammables et combustibles. En procédant ainsi, vos contenants seront toujours refermés après usage, limitant l'exposition des travailleurs aux vapeurs toxiques et les risques d'incendie. De plus, vos étiquettes SIMDUT seront placées une fois pour toutes (à moins de devenir illisibles, dans tel cas il faut alors les remplacer).

## 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 ET UTILISATION SÉCURITAIRES 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.

Date	Heure
10 septembre 2003	8 h à midi
8 octobre 2003	8 h à midi
19 novembre 2003	8 h à midi
10 décembre 2003	8 h 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.

Date	Heure
17 septembre 2003	8 h à midi
26 novembre 2003	8 h 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
3 septembre 2003	8 h à midi
17 décembre 2003	8 h 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@asfctm.com



# LA SÉCURITÉ DES MACHINES : L'ANALYSE DU RISQUE

Inscrivez-vous sans tarder à l'un de nos deux derniers colloques régionaux 2003 !



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** ! Exposés, discussions en ateliers et analyse d'un cas réel de situation dangereuse vous seront proposés. Ce sera aussi l'occasion d'échanger sur des sujets d'intérêt commun en santé sécurité.

## 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

## INFORMATION / INSCRIPTION

Suzanne Ready

514-729-6961 • 1-888-527-3386 • sready@asfstm.com



Pour nous permettre de bien organiser cette activité, l'inscription préalable est obligatoire.

## FORMULAIRE D'INSCRIPTION - COLLOQUES RÉGIONAUX 2003 DE L'ASFETM

26 septembre 2003 à Québec (Hôtel Gouverneur)

3 octobre 2003 à Longueuil (Holiday Inn)

Nom \_\_\_\_\_

Fonction \_\_\_\_\_

Établissement ou organisme \_\_\_\_\_

Adresse \_\_\_\_\_ Code postal \_\_\_\_\_

Téléphone : ( ) \_\_\_\_\_ Télécopieur : ( ) \_\_\_\_\_ Courriel : \_\_\_\_\_