

# graphiprÉvention

Pour vous informer et vous soutenir en prévention

**À votre service**

## EN PRÉVENTION

L'assemblée générale annuelle du 11 mai dernier a permis de faire connaître aux représentants des associations patronales et syndicales du secteur les réalisations de l'ASP imprimerie pour l'exercice 2011 ainsi que ses projets pour l'année en cours.

Au chapitre des réalisations, les chiffres sont éloquentes :

- des interventions auprès de 417 entreprises du secteur
- six nouvelles publications dont trois portent sur la prévention requise face aux risques électriques et à l'électricité statique
- 185 formations dispensées en entreprise, 17 en format multi-entreprises et 23 à distance pour un total de 1 560 personnes formées
- des services de conseil et d'assistance pour améliorer la gestion de la prévention dans 132 entreprises, la sécurité des machines dans 61, le cadenassage dans 31, la gestion des matières dangereuses dans 55 et l'ergonomie dans 55.

Quelles sont les orientations pour l'année en cours? D'abord le maintien des services pour continuer à supporter les comités SST et les entreprises en matière de gestion de la prévention, de sécurité des machines, de gestion préventive entourant l'utilisation de produits chimiques et de prévention des troubles musculo-squelettiques et maux de dos.

En matière de développement, trois projets ont été retenus :

- la mise sur pied d'un réseau d'entraide et d'information à l'intention des formateurs en entreprise
- la production d'une fiche dans la série *Action sur les machines* dédiée aux fardeleuses
- la conception d'un utilitaire afin de faciliter l'élaboration de procédures sécuritaires de travail pour protéger les travailleurs lors de la réalisation de certaines tâches sur presses.

L'ASP imprimerie peut vous aider à établir votre bilan en matière de santé et de sécurité au travail et à bâtir votre plan d'action en prévention. En plus de vous permettre d'atteindre la conformité, vous pourrez aussi démontrer votre engagement pour une prévention durable au sein de votre entreprise.

Peut-on vous aider? ■

Marie Ménard  
Directrice générale

L'assemblée générale annuelle de l'ASP imprimerie tenue le 11 mai dernier a connu un vif succès!

### Au sommaire

- ▶ **L'assemblée générale annuelle de l'ASP imprimerie en photos**
- ▶ **Ils l'ont fait**
- ▶ **Une idée de prévention de Transcontinental Transmag**
- ▶ **À tous les formateurs en entreprise formés par l'ASP imprimerie**

Le graphiprvention est publié par l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes  
ASP imprimerie  
7450, boulevard des Galeries-d'Anjou  
bureau 450, Anjou (Québec) H1M 3M3  
☎ 514 355-8282  
☎ 514 355-6818  
[www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca)



# Un truc pour faciliter le retrait et l'installation de protecteurs fixes

## Conseil d'administration

**Nathalie Brunet**, déléguée du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada, directrice d'usine, D+H  
**Gaétan Cajolais**, délégué et vice-président des Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M (FTQ)  
**Gilles Cardin**, délégué des Quotidiens du Québec, directeur principal Relations de travail à La Presse  
**Gilles Duguay**, délégué de la Fédération nationale des communications (CSN), distributeur à La Presse  
**Michel Fortin**, délégué et premier vice-président de la Fédération de l'industrie manufacturière (CSN)  
**Michel Handfield**, délégué et président de la section locale 145 du Syndicat canadien des communications de l'énergie et du papier (FTQ)  
**Anne-Marie Landry**, déléguée du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada, directrice santé, sécurité et mieux-être, TC Transcontinental  
**Jean-Guy Moreau**, délégué du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada et directeur des ressources humaines, RockTenn Emballages Montréal  
**Larry Myles**, délégué et président des Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M (FTQ)  
**Normand Sarault**, délégué et directeur du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada

**Direction générale**  
Marie Ménard

**Rédaction**  
Khalid El Ahrache  
Denise Laganière  
Marie Ménard

**Mise en page**  
Hélène Trudel

**Impression**  
Imprimerie Héon & Nadeau Itée

**Tirage** 6 400 exemplaires

Dépôt légal - Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 2012  
Dépôt légal - Bibliothèque et Archives Canada, 2012  
ISSN 0829-4860 3<sup>e</sup> bimestre 2012

Bien que cette publication ait été élaborée à partir de sources reconnues comme fiables et crédibles, l'ASP imprimerie, ses administrateurs et son personnel n'assument aucune responsabilité quant à l'utilisation du contenu, des produits ou des services mentionnés. Toute reproduction d'un extrait de cette publication doit être autorisée par écrit par l'ASP imprimerie et porter la mention de sa source.

**De Transcontinental Acme Direct**, une entreprise qui emploie 290 personnes.

Dans la section de la presse rotative où le papier est coupé, plié et collé, des protecteurs fixes ont été installés dans le but de limiter l'accès aux rouleaux de coupe et aux roulettes servant à maintenir la tension du papier, empêchant ainsi le contact avec les zones dangereuses. Les pressiers se plaignaient du temps requis pour enlever et remettre en place les protecteurs. Les deux vis qui tenaient le protecteur en place étaient petites et difficilement accessibles (photo «Avant»). Par quart de travail, ils devaient enlever et installer 2 à 4 protecteurs à raison de 2 à 3 fois environ.

Réjean Caron, 1<sup>er</sup> pressier de nuit a proposé que les protecteurs soient appuyés sur les deux petites vis existantes et fixés à l'aide d'une languette (photo «Après»).

A V A N T



A P R È S



La vis sur la languette servant à fixer le protecteur est plus facilement accessible, à la satisfaction des pressiers. Réjean Caron a fait la modification des protecteurs pendant ses heures de travail.

Selon le *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) une machine doit être conçue et construite de manière à rendre sa zone dangereuse inaccessible, à défaut de quoi celle-ci doit être munie de dispositifs de protection ou de protecteurs dont un protecteur fixe (article 182) qui ne peut être enlevé sans l'aide d'un outil (article 174).

## Gréage et appareils de levage



L'ASP imprimerie vient de publier une fiche d'information portant sur le gréage et les appareils de levage, particulièrement sur les ponts roulants et les palans.

Quels sont les risques et les causes d'accidents liés à l'utilisation des appareils de levage utilisés en imprimerie? Que dit la réglementation au sujet des ponts roulants? Quelle est la formation requise pour les utiliser? Vous trouverez les réponses à ces questions et plus encore dans la fiche d'information accessible sur notre site Web à l'adresse suivante : [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca) dans la section *Publications/Sécurité des machines et des outils*.



Autre nouveauté, toujours dans le même domaine, l'ASP imprimerie offre une formation de formateur portant sur l'utilisation sécuritaire du gréage et des appareils de levage. Cette formation qui s'adresse aux formateurs internes, aux membres du comité SST et à toutes personnes intéressées

comprend un volet théorique et un volet animation. Pour en savoir plus, consultez le plan de formation sur notre site Web : [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca) sous la section *Formation*.

Ils  
l'ont  
fait!



# Une activité d'observation en SST

Dans le cadre de la semaine en santé et sécurité du travail tenue par Quad/Graphics LaSalle aujourd'hui devenue Transcontinental LaSalle, le comité SST a proposé une activité d'observation. Cette activité consistait à présenter aux travailleurs de jour, de soir et de nuit une séance d'information et de sensibilisation réalisée à partir de photographies prises dans les différents départements de l'entreprise. Sur chacune des photographies, les travailleurs devaient identifier les bonnes pratiques en SST (ex. la signalisation indiquant la présence de chariots élévateurs) de même que les points d'amélioration (ex. des contenants de produits chimiques au poste de travail non identifiés). Les lacunes observées par les travailleurs ont été corrigées ou sont en voie de l'être.



Simple à réaliser, cet exercice d'observation contribue à sensibiliser les travailleurs aux bonnes pratiques en SST, aux risques présents dans l'environnement de travail, à l'importance de les identifier et de les communiquer aux personnes concernées.

## C'est arrivé en imprimerie

DES ACCIDENTS

TROP

FRÉQUENTS

Un travailleur s'est fait amputer une partie de doigt et s'est blessé grièvement à deux autres doigts de la main lors de l'enfilage du papier.

En voulant enfiler le papier, un travailleur, nouvellement en poste, a tiré sur le papier au moment où un travailleur posté sur une autre unité de la presse actionnait le mode reculons. Bien qu'un signal sonore ait précédé le démarrage de la presse, le travailleur qui tirait sur le papier ne l'a pas lâché à temps. Comme les rouleaux de la presse n'étaient pas protégés, il s'est fait coincer les doigts entre les rouleaux qui, en mode reculons, forment un angle rentrant.

Heureusement, le travailleur a retrouvé la dextérité de ses doigts. Après une assignation temporaire de quelques semaines, il a été en mesure de réintégrer son poste.

L'entreprise est en voie de se conformer aux recommandations issues de l'enquête à l'effet de se doter de procédures de travail sécuritaires tel que le prévoit l'article 186 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST). L'entreprise procède à l'installation de protecteurs fixes pour protéger les travailleurs contre l'angle rentrant formé par les rouleaux lorsqu'ils tournent en mode reculons. Elle s'affaire aussi à formaliser les procédures de travail de façon à identifier clairement les zones dangereuses et les conduites sécuritaires à observer pour le bénéfice des travailleurs actuels et des nouveaux travailleurs.

À CONSERVER



## Nouveau calendrier des formations multi-entreprises

Les formations de l'ASP imprimerie sont offertes sans frais aux personnes à l'emploi des entreprises de son secteur. Une attestation est remise à chaque participant.

Pour vous inscrire :  
514 355-8282 ou [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca)  
sous la rubrique **Formation**.

Les formations sont dispensées dans les bureaux de l'ASP imprimerie 7450, boulevard des Galeries-d'Anjou à Anjou, bureau 450.

- \* **Implantation d'un programme de cadenassage**  
Mercredi 12 septembre 8 h à 12 h
- \*\* **Prévention des troubles musculo-squelettiques en imprimerie**  
Mercredi 12 septembre 13 h à 15 h 30
- \* **Utilisation sécuritaire du gréage et des appareils de levage**  
Mardi 18 septembre 8 h 30 à 12 h
- \* **Sécurité électrique en entreprise : comprendre et gérer la prévention**  
Mercredi 26 septembre 8 h à 12 h
- \*\* **Enquête et analyse des accidents**  
Mardi 30 octobre 8 h 30 à 12 h
- \* **Réception et expédition des marchandises dangereuses**  
Mardi 30 octobre 13 h à 15 h
- \* **Faites preuve de diligence raisonnable en prévention**  
Mercredi 7 novembre 8 h 30 à 12 h
- \* **Élaborer votre procédure d'évacuation en cas d'incendie**  
Mercredi 14 novembre 8 h 30 à 12 h 30
- \*\*\* **Soyez formateur - SIMDUT en imprimerie**  
Mercredi 21 novembre 8 h à 12 h
- \* **SIMDUT en imprimerie**  
Mercredi 21 novembre 9 h 30 à 11 h 30
- \*\*\* **Soyez formateur - Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Mardi 27 novembre 8 h 30 à 15 h 30
- \* **Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Mardi 27 novembre 10 h à 15 h

- \* Pour atteindre la conformité
- \*\* Pour progresser avec efficacité
- \*\*\* Pour devenir un chef de file en prévention

# 2012 Prix Graphiprévention

Le prix graphiprévention est l'occasion de rendre hommage à ceux et celles qui par leurs initiatives, contribuent à rendre leur milieu de travail plus sécuritaire. Le grand prix et les mentions de participation au prix graphiprévention 2012 ont été remis par Gilles Duguay, trésorier et délégué de la Fédération nationale des communications (CSN), Normand Sarault, coprésident patronal et délégué du Conseil patronal de l'imprimerie et les conseillers en prévention de l'ASP imprimérie : Dany Mailloux et Michel Noël.

## Félicitations à Compagnies du groupe DATA de Drummondville, récipiendaire du Prix graphiprévention 2012



Compagnies du groupe DATA de Drummondville a reçu le Prix graphiprévention 2012 pour son idée de prévention ayant permis l'élimination des risques de coupure lors de l'ajustement des couteaux rotatifs à distance à travers le protecteur. Les représentants de l'entreprise sur la photo :

- (1) Stéphane Gauthier, (2) Christian Grève,  
(3) Simon Drolet et (4) Michel Payeur.

## Bravo aux entreprises ayant reçu une mention de participation



En l'absence de représentants de Transcontinental Interglobe, (1) Marc Laframboise, conseiller en santé sécurité et mieux-être au travail chez TC Transcontinental, est venu chercher la mention.

De Sher-Wood Hockey :  
(1) Manon Bernard,  
(2) Marie-Ève Giguère  
et (3) Yanik Huard.



Des Emballages  
RockTenn - Warwick :  
(1) Jonathan Couture,  
(2) Serge Vallée,  
(3) Pierre Campagna,  
(4) Yves Dumont et  
(5) Bernard Bêliveau.

Pour prendre connaissance des idées de prévention :  
[www.asprimprimerie.qc.ca](http://www.asprimprimerie.qc.ca) sous la rubrique  
Idées de prévention.

# L'ASSEMBLÉE GÉ DE L'ASP IMPRI



Ce rendez-vous annuel  
auquel 110 personnes  
ont participé est  
l'occasion de faire le  
point sur ce que votre  
association sectorielle  
paritaire fait pour vous.



# ASSEMBLÉE GÉNÉRALE ANNUELLE EN PHOTOS!

# 2012

## Le Conseil d'administration

Les officiers du conseil d'administration ont été reconfirmés pour l'exercice en cours : Normand Sarault, Michel Handfield et Gilles Duguay, respectivement coprésident patronal, coprésident syndical et trésorier.

Sur la photo, de gauche à droite :

**Gaétan Cajolais**, vice-président et délégué des Teamsters/Conférence des communications graphiques, 555 M

**Gilles Duguay**, délégué de la Fédération nationale des communications, distributeur à La Presse, trésorier

**Michel Handfield**, délégué et président de la Section locale 145 du Syndicat canadien des communications, de l'énergie et du papier, coprésident syndical

**Marie Ménard**, directrice et secrétaire générale

**Gilles Cardin**, directeur des ressources humaines à La Presse, délégué des Quotidiens du Québec

**Anne-Marie Landry**, directrice santé, sécurité et mieux-être, TC Transcontinental, déléguée du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada



Le conférencier Farès Chmaït a captivé l'auditoire en parlant de l'individu dans l'équipe et de l'équipe dans l'organisation.

**Normand Sarault**, délégué et directeur du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada, coprésident patronal

**Nathalie Brunet**, directrice d'usine, D+H, déléguée du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada

**Larry Myles**, président, délégué des Teamsters/Conférence des communications graphiques, 555 M

**Jean-Guy Moreau**, directeur des ressources humaines, RockTenn Emballages Montréal, délégué du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada

**Michel Fortin**, délégué et premier vice-président de la Fédération de l'industrie manufacturière



# Cadenasser ou ne pas cadenasser?

À cet effet, l'article 185 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) précise qu'avant d'entreprendre tout travail de maintenance, de réparation ou de déblocage dans la zone dangereuse d'une machine, les mesures de sécurité suivantes doivent être prises, sous réserve des dispositions de l'article 186 :

- 1° la mise en position d'arrêt du dispositif de commande de la machine;
- 2° l'arrêt complet de la machine;
- 3° le cadenassage, par chaque personne exposée au danger, de toutes les sources d'énergie de la machine, de manière à éviter toute mise en marche accidentelle de la machine pendant la durée des travaux.

Le RSST (article 186) dit aussi que lorsqu'un travailleur doit accéder à la zone dangereuse d'une machine à des fins de réglage, de déblocage, de maintenance, d'apprentissage ou de réparation, incluant la détection d'anomalie de fonctionnement, et que, pour ce faire, il doit déplacer ou retirer un protecteur, ou neutraliser un dispositif de protection, la machine ne doit pouvoir être mise en marche qu'au moyen d'un mode de commande manuel ou que conformément à une procédure sécuritaire spécifiquement prévue pour permettre un tel accès. Ce mode de commande manuel ou cette procédure doit présenter les caractéristiques suivantes :

- 1° il rend inopérant, selon le cas, tout autre mode de commande ou toute autre procédure;
- 2° il ne permet le fonctionnement des éléments dangereux de la machine que par l'intermédiaire d'un dispositif de commande nécessitant une action continue ou un dispositif de commande bimanuel;
- 3° il ne permet le fonctionnement de ces éléments dangereux que dans des conditions de sécurité accrue, par exemple, à vitesse réduite, à effort réduit, pas à pas ou par à-coups.



## Une idée de prévention

# Un banc de test la tension des de façon

**Chaque année au Québec**, on estime à 6 300\* le nombre d'accidents du travail attribuables à des machines dangereuses. Annuellement, ces mêmes machines causent en moyenne 17\* décès. Ces statistiques rappellent l'importance de sécuriser les machines, ce à quoi s'est appliquée la division Transmag des imprimeries Transcontinental. Située dans le parc industriel d'Anjou, cette entreprise est spécialisée dans l'impression d'hebdomadaires, elle compte 154 personnes à son emploi.

## Le problème

Les convoyeurs font partie d'une section robotisée d'une ligne de production. Ils servent à acheminer des journaux vers une table d'accumulation où ils sont empilés. L'équipe de maintenance est appelée, à raison d'une fois par mois en moyenne, à remplacer et ajuster la tension des courroies des convoyeurs. Ces tâches requièrent que la machine soit en marche. Pour ce faire, l'entreprise utilisait une méthode alternative au cadenassage : le travailleur devait arrêter le convoyeur, entrer dans la zone à risque (risque de coincement entre le convoyeur et une pièce mobile du palettiseur), ajuster la tension des courroies puis sortir de la zone à risque, remettre le convoyeur en marche pour voir si de nouveaux correctifs étaient requis. Si tel était le cas, le travailleur devait reprendre la séquence jusqu'à ce que l'ajustement soit adéquat, ce qui pouvait parfois prendre jusqu'à une heure.

À la suite d'un accident survenu lors de cette opération, accident qui aurait pu avoir de graves conséquences, des mesures ont été prises rapidement pour corriger la situation.

## La solution

L'équipe de maintenance a développé un banc de test qui permet d'effectuer le remplacement et l'ajustement de la tension des courroies du convoyeur en dehors de la zone de danger. Après avoir cadenassé la machine, le convoyeur à réparer est retiré de la ligne de production et transporté jusqu'à l'atelier mécanique.

A V A N T



*Le remplacement et l'ajustement de la tension des courroies des convoyeurs doivent être effectués sur la machine en marche. À la suite d'un accident qui aurait pu avoir de graves conséquences, la façon de faire a été complètement modifiée.*

\* Statistiques de la CSST

de Transcontinental Transmag

# pour remplacer et ajuster courroies des convoyeurs sécuritaire

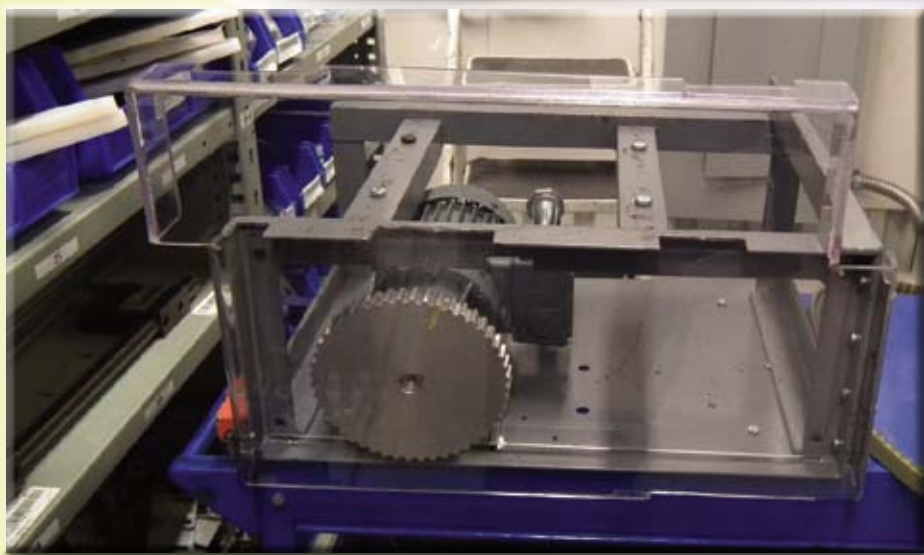
Dans l'atelier de mécanique, le convoyeur est installé sur un banc de test. Il s'agit d'une table sur laquelle un moteur a été fixé. Le convoyeur est relié au moteur à l'aide d'une courroie de transmission. On y a ajouté un protecteur mobile pour rendre les zones dangereuses inaccessibles. Le banc de test reproduit les conditions dans lesquelles le convoyeur fonctionne. À partir de ce système, les travailleurs peuvent remplacer et ajuster la tension des courroies et ce, dans un environnement de travail beaucoup plus sécuritaire. Une fois le travail terminé, le convoyeur est remis en place et les procédures pour décadencer la machine sont appliquées.

Fait en acier, le banc de test a été fabriqué par l'équipe de maintenance et les composantes électriques ont été installées par l'électricien.

Le tout a été réalisé au coût de 2 000 \$ environ. Éventuellement, l'entreprise fera l'acquisition d'un convoyeur de rechange ce qui permettra de réduire le temps d'arrêt de la ligne de production. De plus, elle envisage d'installer un système de guidage destiné à maintenir l'alignement des courroies, ce qui aura pour effet de prolonger leur durée de vie et de diminuer la fréquence d'entretien.

L'idée de prévention est en place depuis mars 2012. Les employés sont fiers d'avoir développé un tel système grâce auquel il est désormais possible de changer et d'ajuster la tension des courroies des convoyeurs de façon beaucoup plus sécuritaire tout en étant efficace. Cette solution sera d'ailleurs appliquée sur deux autres équipements identiques dans l'entreprise.

A P R È S



*Le remplacement et l'ajustement de la tension des courroies sur les convoyeurs sont désormais réalisés sur un banc de test dans l'atelier mécanique, en dehors de la zone dangereuse. Sur la photo, on aperçoit le banc de test sans le convoyeur.*

## Pour élaborer la procédure de cadenassage

La procédure de cadenassage est obligatoire lorsqu'une ou des personnes doivent effectuer des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage en zone dangereuse des machines alors qu'elles sont exposées aux énergies dangereuses présentes sur ces machines ou au risque d'un démarrage accidentel (RSST, art. 185).

L'implantation d'une procédure de cadenassage s'intègre dans un programme qui vise à maîtriser les sources d'énergie dangereuse sur les machines. La norme canadienne CSA Z460-05 *Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes* est une référence dans ce domaine. Celle-ci recommande d'identifier les phénomènes dangereux pour chaque tâche effectuée en zone dangereuse et de documenter les moyens ou les méthodes de contrôle préconisés.

Advenant que la méthode de cadenassage traditionnelle ne soit pas applicable, il faut procéder à une démarche générale d'appréciation du risque (analyse et évaluation du risque) et de réduction du risque avant de déterminer la solution retenue pour assurer la sécurité des travailleurs. L'application des recommandations de cette norme assure l'atteinte, voire le dépassement des exigences du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) en matière de cadenassage. Un des aspects intéressants de cette norme est l'évaluation de la sécurité des méthodes alternatives au cadenassage de la machine quand il est impossible de désactiver complètement les sources d'énergie de la machine, ce qui est le cas en imprimerie.

Source : guide *Le cadenassage en imprimerie : une sage obligation*, ASP imprimerie.

À tous les formateurs en entreprise formés par l'ASP imprimerie

## Vous êtes un formateur actif au sein de votre entreprise?

L'ASP imprimerie vous propose de vous joindre à un groupe d'échange à partir de Outlook. Ce groupe sera créé pour favoriser les échanges entre formateurs de façon à vous permettre de valider des informations au plan technique ou réglementaire, d'obtenir des conseils en matière d'animation de groupe ou de soumettre toute autre question d'intérêt. Vos collègues formateurs ainsi que nos conseillers en prévention pourront vous aider en partageant leur expérience. De plus, nous utiliserons cette tribune pour vous informer des mises à jour sur les formations ou vous communiquer toute autre information pertinente.

La formule de groupe d'échange par courriel est très souple; à tout moment, vous pourrez soumettre une question aux participants ou répondre à une question. Pour en faire partie, il suffit d'être formateur et d'avoir une adresse courriel. Celle-ci pourra demeurer invisible auprès des autres participants si vous le souhaitez. Il suffira de nous en aviser.

Si vous n'avez pas reçu notre formulaire d'inscription, n'hésitez pas à communiquer avec Denise Laganière, agente d'information à l'adresse suivante : [dlaganiere@aspimprimerie.qc.ca](mailto:dlaganiere@aspimprimerie.qc.ca) ou par téléphone au **514 355-8282**. Si vous l'avez reçu mais ne l'avez pas encore complété, nous vous invitons à le faire dès maintenant!

## Une étudiante du Collège Ahuntsic se mérite la bourse ASP imprimerie

Le 17 mai dernier avait lieu la remise des prix et bourses à des étudiants et finissants des divers programmes dispensés au Collège Ahuntsic visant à préparer la relève dans l'industrie des communications graphiques. Une bourse offerte par l'ASP imprimerie a été remise à **Cindy Labonté**, étudiante de première année en Techniques de l'impression pour avoir démontré le plus de connaissances en matière de prévention en santé et sécurité du travail.



De gauche à droite : Claude Dubé, enseignant en Techniques de l'impression, Cindy Labonté, étudiante au programme Techniques de l'impression et Marie Ménard, directrice générale de l'ASP imprimerie.

## Vos conseillers en prévention

KHALID  
EL AHRACHE



DANY  
MAILLOUX



MICHEL  
NOËL



**Vos commentaires  
sont appréciés!**

**514 355-8282** ou  
[info@aspimprimerie.qc.ca](mailto:info@aspimprimerie.qc.ca)

Copie non livrable, retourner à :

**Association paritaire de santé et de sécurité du travail  
secteur imprimerie et activités connexes**  
7450, boulevard des Galeries-d'Anjou, bureau 450  
Anjou (Québec) H1M 3M3

POSTE MAIL

Envoi de publication canadienne  
numéro de convention :

**40042244**