

## APPRIVOISER

# LE CHANGEMENT

Ce bulletin vous présente d'importantes modifications apportées à la réglementation sur le transport des marchandises dangereuses. Toutes les entreprises de notre secteur qui reçoivent ou expédient de telles marchandises sont concernées. Cela devra se traduire, forcément, par des changements dans les façons de manutentionner ces produits au quai de réception ou d'en préparer l'envoi.

Nous le savons tous, changer nos façons de faire n'est pas chose facile. Le changement peut être source de stress. Comment l'apprivoiser et le faciliter? En préparant le changement et en accompagnant les personnes touchées. Le modèle proposé par l'Association pour faciliter le changement comporte quatre piliers : la communication, la formation, le support et le suivi.

La communication dépasse la transmission d'information, elle vise les échanges, les enrichissements mutuels. On communique bien sûr pour informer mais aussi pour convaincre et pour susciter l'adhésion des personnes autour d'un projet d'entreprise.

La formation permet l'acquisition de connaissances et le développement de nouvelles compétences... dans la mesure où il y a possibilité de transfert et d'intégration de ces nouveaux apprentissages. Il importe de mettre en place les conditions gagnantes, le support.

Le support ce sont d'abord les ressources que l'entreprise rend disponibles pour faciliter le changement : ressources humaines, techniques et financières. Mais ce n'est pas suffisant. Il faut aussi du soutien aux personnes, notamment de l'accompagnement, de la supervision et de l'aide pour apprivoiser les nouvelles façons de faire.

Le suivi permettra d'apprécier les effets du changement apporté, de mesurer l'atteinte des objectifs visés, d'identifier ce qui va bien et ce qui nécessite des améliorations. Peut-être a-t-on besoin de plus d'informations, d'une autre formation, de ressources additionnelles pour réaliser le changement. Il faut penser le changement en termes d'amélioration continue.

À une époque où le changement semble être devenu la norme, où nous sommes constamment confrontés à des enjeux de transformation, il est nécessaire de mettre en place les conditions qui nous permettront de changer, de nous adapter, sans nous épuiser. C'est vrai dans notre industrie, c'est vrai aussi en santé et sécurité du travail. ■

Marie Ménard  
Directrice générale



## Au sommaire

- ▶ **Réception et expédition des marchandises dangereuses - modifications**
- ▶ **Santé psychologique - Le changement**
- ▶ **Une idée de prévention des Emballages RockTenn Montréal - Un dispositif de sécurité adapté à la production**
- ▶ **Joyeuses fêtes!**

# Réception et expédition des marchandises

## Conseil d'administration

- Nathalie Brunet**, déléguée de l'Association québécoise de l'industrie de l'imprimé, directrice d'usine, D+H
- Michael Barbieri**, délégué de l'Association québécoise de l'industrie de l'imprimé, spécialiste - production d'imprimerie, PDI Phipps Dickson Integria
- 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, La Presse
- Gilles Duguay**, délégué et trésorier de la Fédération nationale des communications (CSN)
- Michel Fortin**, délégué et vice-président Formation de la Fédération de l'industrie manufacturière (CSN)
- Michel Handfield**, délégué et président d'Unifor, section locale 145 (FTQ)
- Anne-Marie Landry**, déléguée de l'Association québécoise de l'industrie de l'imprimé, directrice santé, sécurité et mieux-être, TC Transcontinental
- Danny Lynch**, délégué de l'Association technique des flexographes et fabricants d'emballages du Québec, directeur du développement, Elopak
- Larry Myles**, délégué et président des Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M (FTQ)

## Direction générale

Marie Ménard

## Rédaction

Khalid El Ahrache  
Denise Laganière  
Marie Ménard  
Michel Noël

## Mise en pages

Hélène Trudel

## Impression

Imprimerie Héon & Nadeau ltée

## Tirage 6 200 exemplaires

Dépôt légal - Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 2014  
Dépôt légal - Bibliothèque et Archives Canada, 2014  
ISSN 0829-4860 6<sup>e</sup> bimestre 2014

Bien que cette publication ait été élaborée à partir de sources reconnues comme fiables et crédibles, l'Association, 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'Association et porter la mention de sa source.

**Des modifications ont été apportées au Règlement sur le transport des matières dangereuses (TMD) en juillet 2014. Une période transitoire de six mois est accordée pour se conformer aux nouvelles exigences (14 janvier 2015) et un délai supplémentaire est alloué pour l'exigence de l'attestation de l'expéditeur (15 juillet 2015).**

### Les principaux changements concernent :

- ▶ la mise à jour des normes
- ▶ l'obligation de fournir une preuve de classification
- ▶ l'obligation d'ajouter une attestation de l'expéditeur au document d'expédition
- ▶ de nouveaux critères pour l'apposition des indications de danger sur un grand contenant
- ▶ de nouveaux symboles d'indications de danger
- ▶ une nouvelle inscription : Toxique par inhalation ou Toxicité par inhalation
- ▶ l'introduction de deux nouveaux types d'emballage : suremballage et conteneur de groupe.

## Mise à jour des normes

Les renvois aux normes de sécurité et aux documents de référence ont été mis à jour. Six nouvelles normes ont été adoptées. La norme TP14850 «Petits contenants pour le transport des marchandises dangereuses des classes 3, 4, 5, 6.1, 8 et 9» remplace la norme CGSB 43.150 «Exigences de rendement des emballages destinés au transport des marchandises dangereuses.»

## Preuve de classification

Sur demande, l'expéditeur est tenu de mettre à la disposition du ministre du Transport la preuve de classification qui est l'un ou l'autre des documents suivants :

- ▶ un document expliquant la façon dont les marchandises dangereuses ont été classifiées
- ▶ un rapport d'épreuves<sup>1</sup>
- ▶ un rapport de laboratoire

«Une fiche de données de sécurité (fiche signalétique) est une preuve acceptable si, sous la rubrique *Informations relatives au transport*, elle fait mention de la façon dont les marchandises ont été classifiées.»

La preuve de classification peut être exigée jusqu'à cinq ans suivant la date d'expédition.

## Attestation de l'expéditeur

(obligatoire à partir du 15 juillet 2015)

Le document d'expédition doit inclure l'attestation suivante : «Je déclare que le contenu de ce chargement est décrit ci-dessus de façon complète et exacte par l'appellation réglementaire adéquate et qu'il est convenablement classifié, emballé et muni d'indications de danger - marchandises dangereuses et à tous égards bien conditionné pour être transporté conformément au Règlement sur le transport des marchandises dangereuses.»

## Indications de danger sur un grand contenant

Par ses modifications, le Règlement :

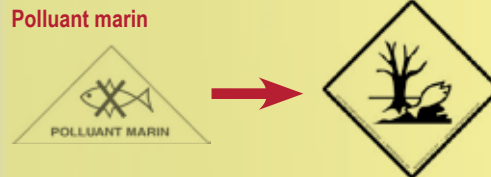
- ▶ introduit de nouveaux critères pour l'apposition de plaques sur les grands contenants
- ▶ permet un assouplissement pour le transport de certaines marchandises dangereuses allant jusqu'à 500 kg
- ▶ modifie les exigences d'apposer une plaque DANGER pour simplifier les critères d'utilisation de cette option.

## Nouvelles indications de danger pour les marchandises dangereuses

### Classe 5.2, peroxydes organiques



### Polluant marin



### Quantité limitée

«quantité limitée» ou «Limited Quantity»;  
«quant. ltée» ou «Ltd. Qty.»;  
«bien de consommation» ou «Consumer Commodity»;  
Le numéro UN de chacune des marchandises dangereuses en quantité limitée précédé des lettres «UN» sur un carré reposant sur une pointe.



Jusqu'au 31 décembre 2020, l'une des mentions ci-dessus peut remplacer le symbole «Quantité limitée».

# dangereuses

# MODIFICATIONS

## Nouvelle inscription «Toxique par inhalation» ou «Toxicité par inhalation»

Les marchandises dangereuses de classe 6.1 qui sont toxiques par inhalation et qui font partie du groupe d'emballage I doivent être identifiées dans le document d'expédition, à la suite de la classification et sur le contenant par l'inscription : «Toxique par inhalation» ou «Toxicité par inhalation».

## Suremballage et conteneur de groupage

Deux nouveaux types d'emballage ont été introduits dans le Règlement sur le TMD : le suremballage et le conteneur de groupage.

**Le suremballage** est «un récipient utilisé par un seul expéditeur pour grouper un ou plusieurs petits contenants afin d'en faciliter la manutention, mais qui n'est pas un contenant minimal exigé.»

Exemple : plusieurs petits contenants placés sur une palette et maintenus ensemble (ex. au moyen de courroies ou d'une pellicule rétrécissable).

### Indications de danger

- ▶ le mot «Suremballage» sur au moins un des côtés du suremballage
- ▶ l'étiquette de la classe primaire et l'étiquette de chaque classe subsidiaire de chacune des marchandises dangereuses doivent être placées sur un des côtés si la capacité du suremballage est inférieure à 1,8 m<sup>3</sup> (64 pieds cubes) ou sur 2 côtés si sa capacité est égale ou supérieure à 1,8 m<sup>3</sup> (64 pieds cubes)
- ▶ l'appellation réglementaire et le numéro UN des marchandises dangereuses.

**Le conteneur de groupage** est un «conteneur utilisé dans un véhicule routier pour arrimer un ou plusieurs petits contenants afin que, dans des conditions normales de transport, ils ne se déplacent pas d'une manière qui pourrait compromettre leur intégrité et permettre d'ajouter ou de retirer des petits contenants en cours de transport.»

### Indications de danger

- ▶ une indication de chacune des classes de marchandises dangereuses contenues dans le conteneur de groupage doit être clairement et lisiblement indiquée sur une étiquette volante ou un dispositif d'affichage fixé au conteneur.

## Que faire pour se conformer à la nouvelle réglementation?

- ▶ Examiner toutes les marchandises que vous recevez ou expédiez.
- ▶ Vérifier et documenter la classification de toutes les marchandises dangereuses que vous expédiez et conserver la documentation pendant cinq ans.
- ▶ Assurez-vous que vos contenants sont conformes aux normes ajoutées ou révisées.

## En imprimerie, la réception et l'expédition des marchandises dangereuses concernent principalement :

- ✓ les solvants (ex. méthanol, isopropanol, toluène)
- ✓ les solvants usés
- ✓ certaines encres
- ✓ certains additifs de finition (ex. vernis)
- ✓ les bonbonnes de gaz (ex. propane, extincteurs)
- ✓ les bonbonnes de gaz vides (propane, oxygène, acétylène)
- ✓ les guenilles imbibées de solvants
- ✓ les barils vides ayant contenu des marchandises dangereuses.

Pour en savoir plus sur les modifications apportées au Règlement sur le TMD, consultez notre fiche d'information sous [www.aspimprimerie.qc.ca/Publications/Produits chimiques](http://www.aspimprimerie.qc.ca/Publications/Produits chimiques).



- 1 Rapport d'épreuves : ensemble de principes et de procédures scientifiques mis en application pour déterminer, par des moyens techniques, les propriétés ou les composants d'une substance ou d'une matière.
- 2 Si son titulaire demeure à l'emploi de l'entreprise. Après ce délai ou lors d'un changement d'emploi, la formation doit être renouvelée.

### Références

Règlement modifiant le Règlement sur le transport des marchandises dangereuses (mise à jour des normes).  
Règlement modifiant le Règlement sur le transport des marchandises dangereuses (partie 4, Indications de danger - marchandises dangereuses).

## La formation

La réglementation exige de l'employeur qu'il forme ses travailleurs (expéditeurs, manutentionnaires ou destinataires) et qu'il fournisse les équipements nécessaires pour assurer le transport sécuritaire des marchandises dangereuses. Le certificat émis par l'employeur à la suite de la formation est valide pour une période de 36 mois<sup>2</sup>.

## Qui doit être formé sur la réception et l'expédition des marchandises dangereuses?

**L'acheteur ou le gestionnaire responsable de la réception et de l'expédition des marchandises dangereuses, car il doit s'assurer du respect des prescriptions légales et réglementaires.**

Devrait aussi être formée toute personne appelée à effectuer l'une ou plusieurs des tâches suivantes :

- ✓ déterminer si une matière est dangereuse et préciser sa classification
- ✓ produire une preuve de classification
- ✓ sélectionner ou vérifier la conformité de l'emballage d'une matière dangereuse
- ✓ apposer les étiquettes ou plaques sur les contenants
- ✓ remplir et signer un document d'expédition
- ✓ inspecter la marchandise dangereuse reçue et vérifier le document d'expédition
- ✓ charger ou décharger des marchandises dangereuses dans un (ou du) camion
- ✓ rédiger le rapport en cas de rejet
- ✓ déployer une procédure d'intervention en cas de rejet.

**L'expéditeur - l'entreprise - demeure toujours responsable de l'expédition même s'il fait affaire avec une firme spécialisée pour le transport des marchandises dangereuses.**

# Changement et communication

Pour Lamcom Technologies, une entreprise montréalaise spécialisée dans le domaine des communications visuelles, le changement se vit quotidiennement, pour ne pas dire d'heure en heure. L'entreprise réalise des projets d'affichage ou d'habillage, de la conception à l'installation, pour des espaces commerciaux et des véhicules. Les 70 personnes qui y travaillent ne connaissent pas la routine.



Robert Remo, directeur d'usine et François Allard, responsable technique.

Chez Lamcom Technologies, les productions se suivent, se chevauchent, mais ne se ressemblent pas. «Au cours d'une journée, il peut arriver que nous travaillions sur 150 projets différents» nous dit Robert Remo. «L'ampleur des projets varie tout comme les exigences techniques et les échéanciers. Il faut être très bien organisé pour arriver à mener autant de projets simultanément tout en respectant les délais de production. Mais le secret, c'est la communication. Nous tenons des rencontres et nous restons constamment en contact les uns avec les autres par Internet ou par texto.»

«C'est important que nous soyons tous sur la même longueur d'ondes précise François Allard. Pour ça, il faut connaître les priorités. On doit aussi composer avec le fait que les priorités changent rapidement. Il n'est pas rare qu'il faille momentanément mettre de côté un projet sur lequel on travaille pour en entreprendre un nouveau, plus urgent.»

Pour le directeur de l'usine, «cette frénésie exige que le personnel soit très compétent dans son domaine. Au rythme où s'enchaînent les productions, il faut faire les choses rapidement, tout en maintenant nos standards de qualité.»

L'exemple de Lamcom Technologies démontre que le changement, quel qu'il soit, nécessite des communications soutenues.

# SANTÉ PSYCHOLOGIQUE :

Le monde du travail évolue rapidement. Cette réalité oblige les organisations et les personnes à faire preuve d'une grande capacité d'adaptation. Comment l'organisation peut-elle aider les travailleurs à vivre le changement et que pouvons-nous faire individuellement pour garder l'équilibre face au changement? Nous vous proposons quelques pistes de solution.

## Pour l'organisation

L'entreprise a un rôle déterminant à jouer dans l'appropriation du changement par les travailleurs. Une organisation change lorsque les personnes qui y travaillent changent. Pour faciliter l'implantation d'un changement, il est essentiel d'informer les travailleurs quant aux raisons qui motivent ce changement, la façon d'y parvenir, l'impact qu'il aura et les moyens envisagés pour faciliter la transition.

Pour s'assurer de bien informer les travailleurs on peut :

- ▶ élaborer un plan de communication
- ▶ faire régulièrement des rapports d'étape
- ▶ recueillir périodiquement les réactions des gens, être ouvert aux commentaires et s'efforcer d'y donner suite rapidement.

Dans nos communications, les principes suivants sont à retenir :

- ▶ montrer la situation telle qu'elle est, en toute transparence
- ▶ exprimer clairement ses attentes
- ▶ démontrer les gains à retirer du changement, sans nier les aspects négatifs
- ▶ favoriser les contacts directs.

Pour faciliter l'adaptation aux changements (ex. changements de procédures, d'équipement de travail, de structure organisationnelle,) la norme CSA-Z1003-13 Santé et sécurité psychologiques en milieu de travail propose la mise en place d'un système de gestion des changements qui peuvent avoir une incidence sur la santé et la sécurité psychologiques.

«Un tel système doit comprendre :

- ▶ la communication entre les parties intéressées relativement au changement
- ▶ des séances d'information et de formation destinées aux travailleurs et à leurs représentants et
- ▶ le soutien nécessaire pour aider les travailleurs à s'adapter au changement<sup>1</sup>».

Pour accompagner les personnes lors de la mise en place de nouveaux processus de prévention, l'Association propose ses motivateurs, une série de quatre fiches-outils portant sur l'importance des activités de communication, de formation, de support et de suivi pour faciliter vos projets :

- ▶ la communication pour transmettre de l'information et convaincre
- ▶ la formation pour favoriser l'acquisition de nouvelles connaissances, le développement de compétences, l'amélioration des savoir-faire
- ▶ le support pour s'assurer que l'entreprise et les travailleurs disposent des ressources requises pour effectuer le changement
- ▶ le suivi pour pouvoir identifier les forces et les voies d'amélioration et mesurer l'atteinte des objectifs visés.

## Pour les personnes

Les changements importants qui surviennent dans le milieu de travail constituent généralement une source de stress chez les personnes. «Toute situation qui est nouvelle, imprévisible, sur laquelle nous n'avons pas de contrôle ou qui est menaçante pour l'ego, c'est-à-dire qui peut remettre en question nos compétences, génère du stress<sup>2</sup>».

«Gérer son stress au travail, c'est apprendre à gérer les situations différemment; mais c'est d'abord apprendre à se gérer soi-même, à connaître ses ressources et à mieux utiliser ses capacités personnelles. Savoir gérer le stress au travail ou dans n'importe quel contexte professionnel et personnel ne dépend pas seulement des situations extérieures, mais repose sur notre façon de les percevoir et de les appréhender<sup>3</sup>».

1 Norme CSA-Z1003-13 *Santé et sécurité psychologiques en milieu de travail.*

2 Centre d'Études sur le Stress Humain – Ingrédients du stress, <http://www.stresshumain.ca/>

3 Document de référence – Gestion du stress, SSQ, Axé santé - <https://ssq.ca/>

### Références

Brochure d'information «Santé psychologique – Faciliter le changement : une approche humaine» de l'APSSAP, <http://apssap.qc.ca/wp-content/uploads/2013/08/Changement.pdf>.  
Centre d'Études sur le Stress Humain, <http://www.stresshumain.ca/>.

# LE CHANGEMENT

Nous n'avons peut-être pas toujours de prise sur les événements qui se produisent; en revanche, nous avons du contrôle sur notre façon d'y réagir.

## De quels moyens disposons-nous pour nous adapter?

L'adaptation réfère aux pensées et comportements que nous adoptons devant une situation menaçante, pour éviter les conséquences négatives sur notre bien-être. Les stratégies d'adaptation varieront d'une personne à l'autre puisque nous ne sommes pas tous stressés pour les mêmes raisons.

Le Centre d'Études sur le Stress Humain propose différentes stratégies d'adaptation :

- ▶ identifier ce sur quoi on a du contrôle et ce sur quoi on n'en a pas
- ▶ être positif
- ▶ voir les obstacles comme une expérience d'apprentissage
- ▶ composer avec un stresser à la fois
- ▶ être objectif face à la situation
- ▶ créez des liens avec les gens, le soutien social est important
- ▶ exprimer clairement son opinion, ses attentes et ses inconforts
- ▶ donner ses idées pour favoriser la transition
- ▶ demander de l'aide ou de la formation au besoin.

## L'implantation du cadenassage tout un processus de changement

En 2011, le cadenassage est devenu une exigence pour tous les travailleurs de TC Transcontinental Transmag ayant à effectuer des travaux sur un équipement nécessitant la maîtrise des énergies dangereuses. La direction de l'entreprise avait alors réitéré son parti pris pour la sécurité des travailleurs, précisant que les délais de production n'étaient pas une excuse pour ne pas être sécuritaire.



De gauche à droite : Daniel Hébert, superviseur; Ronald Gratton, pressier; Michel Turcotte, chef maintenance et Claude Charlebois, coordonnateur SST.

Claude Charlebois se souvient des réticences des travailleurs au début. «Nous avons pris le temps de leur expliquer les risques auxquels ils s'exposaient dans les différentes situations de travail s'ils ne cadenassaient pas. Nous leur avons offert l'assistance et l'encadrement nécessaires (formation, accompagnement) pour qu'ils soient en mesure d'appliquer le cadenassage selon les règles de l'art. Nous avons aussi mis en place des mécanismes de suivi et prévu des audits.»

«C'est comme pour la ceinture de sécurité en auto rappelle Ronald Gratton. Ça a pris un certain temps avant de s'habituer, mais aujourd'hui, si tu ne la portes pas, tu ne te sens pas bien. C'est pareil pour le cadenassage.»

Pour Michel Turcotte, «le cadenassage permet de travailler la tête en paix parce que tu es certain que la machine ne redémarrera pas toute seule.

Et, quand c'est bien planifié, ça ne retarde pas la production.» «Aujourd'hui, affirme Daniel Hébert, les travailleurs n'accepteraient pas de travailler sur des machines sans les avoir d'abord cadenassées.»

Pour Claude Charlebois, «depuis que le cadenassage a été implanté, les travailleurs sont plus à l'affût des risques présents dans leur environnement de travail. En plus de nous avoir permis d'uniformiser nos façons de faire, l'implantation du cadenassage a contribué à changer la culture de l'entreprise en santé et sécurité du travail.»

L'expérience de l'imprimerie TC Transcontinental Transmag démontre l'utilisation d'une stratégie planifiée pour favoriser le changement : communication, formation, support et suivi.

À CONSERVER

Calendrier  
2015



## des formations multi-entreprises

Nos formations sont admissibles comme dépense de formation en vertu de la Loi favorisant le développement et la reconnaissance des compétences de la main-d'œuvre.

Elles sont offertes sans frais aux personnes à l'emploi des entreprises de notre secteur. Une attestation est remise à chaque participant. Sauf exception, nos formations sont dispensées dans nos bureaux : 450-7450, boulevard des Galeries-d'Anjou à Anjou.

Pour vous inscrire :

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

- \* **Réception et expédition des marchandises dangereuses**  
Jeudi 5 février 9 h à 12 h Lévis<sup>1</sup>
- \*\* **Améliorer le confort au travail à l'écran**  
Jeudi 5 février 13 h 30 à 16 h Lévis<sup>1</sup>
- \* **Réception et expédition des marchandises dangereuses**  
Jeudi 12 février 9 h à 12 h
- \* **Sécurité électrique en entreprise : comprendre et gérer la prévention**  
Jeudi 12 février 13 h à 17 h
- \* **Utilisation sécuritaire et inspection des palettiers**  
Jeudi 19 février 8 h 30 à 12 h
- \* **Sécurité électrique en entreprise : comprendre et gérer la prévention**  
Mercredi 25 février 8 h à 12 h Drummondville<sup>2</sup>
- \* **Réception et expédition des marchandises dangereuses**  
Mercredi 25 février 13 h 30 à 16 h 30 Drummondville<sup>2</sup>
- \*\*\* **Soyez formateur - Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Jeudi 19 mars 8 h 30 à 15 h 30
- \* **Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Jeudi 19 mars 10 h à 15 h
- \* **L'essentiel des risques machines**  
Mercredi 15 avril 10 h à 12 h

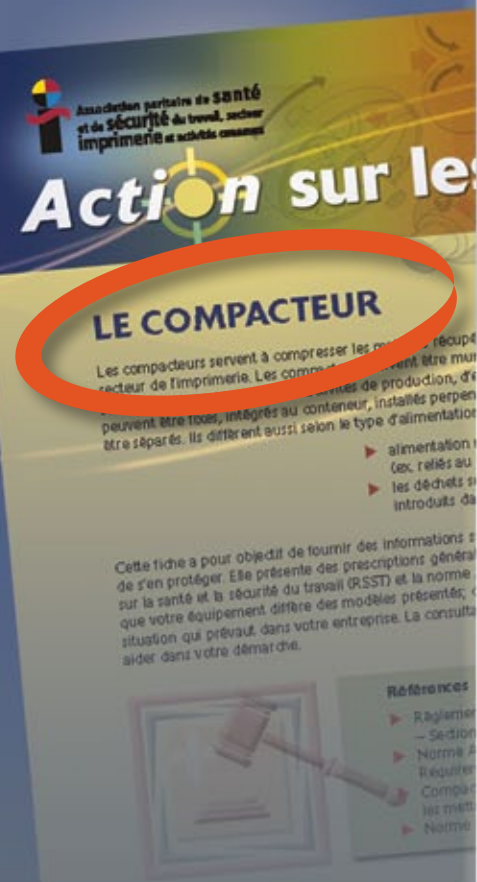
\* Pour atteindre la conformité

\*\* Pour progresser avec efficacité

\*\*\* Pour devenir un chef de file en prévention

1 Hôtel L'Oiselière, Salle Hirondele  
165 A, Boulevard Président Kennedy, Lévis  
(Québec) G6V 6E2 Tél. : 1 866 830-0878

2 Best Western Plus Hôtel Universel, Salon du Roi  
915, rue Hains, Drummondville  
(Québec) J2C 3A1 Tél. : 1 800 668-3521



Quels sont les risques associés aux compacteurs et quelles sont les mesures à mettre en place pour s'en protéger?

Voilà les questions auxquelles l'Association répond à travers une nouvelle fiche de la série *Action sur les machines*.

Vous y trouverez notamment une liste de vérification vous permettant de déterminer si votre compacteur répond aux critères de conformité au plan de la sécurité.

Disponible sous : [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca)  
Sécurité des machines et des outils.



**En imprimerie, la sécurité des machines est préoccupante.** Les statistiques de la CSST révèlent que 14 % des lésions indemnisées dans notre secteur en 2012 étaient associées aux machines. On comprend donc l'importance d'agir en prévention.

Chez les Emballages RockTenn Montréal, une entreprise qui compte 250 personnes à son emploi, on a pris des moyens pour sécuriser un équipement de façon à assurer la sécurité des personnes et à ne pas gêner les activités de production, de réglage et d'entretien.

### Le problème

L'entreprise utilise une colleuse dont certaines pièces en mouvement étaient accessibles. Cet équipement requiert la présence d'un opérateur par quart de travail, d'un receveur et parfois d'un margeur. La colleuse est composée de sept unités qui s'étendent sur une longueur de 27 à 30 mètres (90 à 100 pi). Installée le long d'un mur, les opérateurs y accèdent par les extrémités et par un de ses côtés. Tout comme les opérateurs, les personnes qui circulaient à proximité de l'équipement étaient exposées à des risques de coupure et d'entraînement de la main ou d'une partie du corps ou d'un vêtement par les pièces en mouvement sur la colleuse.



# Une idée de prévention UN DISPOSITIF ADAPTÉ

À la suite d'un événement accidentel, une analyse de risque a été réalisée par des représentants de la direction conjointement avec des travailleurs concernés. Le défi consistait à trouver le dispositif de sécurité qui, tout en protégeant les travailleurs, n'occasionnerait pas de nouveaux risques et n'entraverait pas la production. Compte tenu de la fréquence d'intervention des opérateurs sur la machine tant pour la mise en train que pour les ajustements en cours de production, l'installation de protecteurs mobiles avec interverrouillage sur toutes les pièces en mouvement de la machine s'avérait inadéquate. C'est pourquoi, d'un commun accord, on a convenu de recourir à un dispositif sensible, soit le dispositif que le fournisseur de la colleuse venait de mettre au point pour cet équipement.

**Un protecteur mal adapté peut provoquer des lésions ou procurer un faux sentiment de sécurité.**  
**Un protecteur qui entrave la production peut inciter à le contourner ou à le neutraliser.**

### La solution

Le dispositif de protection proposé par le fournisseur de la colleuse consiste en un laser à balayage de sécurité (laser-scanner). Celui-ci a de particulier qu'il agit sur deux zones distinctes : une zone d'alerte et une zone de sécurité. Lorsque le travailleur franchit la première zone (zone d'alerte), délimitée par le ruban rouge au sol, un des lasers à balayage de sécurité détecte le mouvement et déclenche une alarme sonore sans arrêter toutefois le fonctionnement de la machine.

# TIF DE SÉCURITÉ À LA PRODUCTION

Dès que le travailleur entre dans la deuxième zone (zone de sécurité), le mouvement capté par le laser à balayage de sécurité provoque l'arrêt immédiat de la colleuse.

En mars 2014, le fournisseur a procédé à l'installation des lasers à balayage de sécurité, aux ajustements requis et à la formation des opérateurs de la colleuse. Tous les accès aux zones dangereuses de la machine sont depuis couverts par ce dispositif de protection.

Il a suffi de quelques jours aux opérateurs pour se familiariser avec le nouveau dispositif de protection.



Les modules de détection des mouvements (laser à balayage) disposés au plafond et sur le côté de la colleuse détectent toute intrusion dans la zone d'alerte et la zone de sécurité.

On a aussi rapidement résolu un problème de déclenchement fréquent de l'alarme qui était occasionné par des piétons qui pénétraient dans la zone d'alerte de la machine. La solution a consisté à marquer la zone d'alerte au sol et à dévier les piétons vers un autre passage piétonnier. Seuls les opérateurs ont maintenant accès à la colleuse. Ils sont très satisfaits du dispositif de sécurité mis en place car, en plus d'être efficace, il est adapté aux besoins de la production.

D'ici la fin de l'année, l'entreprise entend doter toutes les colleuses d'un dispositif de sécurité similaire.

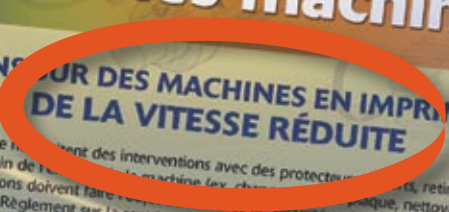


Alarme sonore



Arrêt de la machine

Dès que le travailleur franchit la première zone (zone d'alerte), délimitée par le ruban rouge au sol, une alarme sonore retentit, sans toutefois arrêter le fonctionnement de la machine. Dès que le travailleur entre dans la 2<sup>e</sup> zone (zone de sécurité), celle-ci cesse de fonctionner avant que le travailleur puisse atteindre la machine.



**INTERVENTIONS SUR DES MACHINES EN IMPRIMERIE DE LA VITESSE RÉDUITE**

Plusieurs tâches en imprimerie nécessitent des interventions avec des protecteurs ouverts, retirés ou neutralisés tout en ayant besoin de l'énergie de la machine (ex. changement de plaque, nettoyage des blanchets). De telles interventions doivent faire l'objet de mesures de sécurité spécifiques, c'est pourquoi elles sont réglementées par le Règlement sur la santé et la sécurité du travail. Les normes sur la sécurité des machines fournissent des indications quant aux moyens de procéder.

Cette nouvelle fiche présente un tableau récapitulatif des vitesses prescrites par ces normes ainsi que les conditions ou les mesures de sécurité supplémentaires qui doivent accompagner l'utilisation de la vitesse réduite, celle-ci ne pouvant être considérée isolément.

Disponible sous : [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca)  
Sécurité des machines et des outils.

## Vos conseillers en prévention

Khalid  
El Ahrache



Denis  
Lavoie



Dany  
Mailloux



Michel  
Noël



Tous les membres de l'équipe de l'Association vous offrent leurs meilleurs vœux de santé ... et de sécurité. Joyeuses fêtes et bonne année 2015!

**Vos commentaires  
sont appréciés!**

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

## Opération NEZ ROUGE

**1 866 DESJARDINS  
jusqu'au 31 décembre**

**Joyeuses fêtes!**



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

