

# graphiprvention

Pour vous informer et vous soutenir en prévention

## TENSION Attention!

L'électricité est un risque omniprésent dans nos entreprises, un risque auquel tous les travailleurs sont exposés. D'où l'importance d'agir en prévention.

Alors qu'on peut clairement identifier des rouleaux en mouvement sur une presse, un chariot qui circule dans l'usine ou une personne en train de transvider du solvant, on ne peut voir l'électricité. C'est pourquoi, il faut se rappeler que jusqu'à preuve du contraire, un équipement est toujours sous tension. On doit aussi tenir compte de l'électricité statique car les conditions propices à sa production sont souvent réunies dans notre secteur.

On est porté à croire que la prévention des risques électriques concerne surtout les électriciens certifiés. Pourtant, une analyse des lésions 2002-2005 lors de travaux de nature électrique<sup>1</sup> a démontré que les non électriciens sont davantage touchés par les accidents de nature électrique que les électriciens certifiés. Une raison de plus pour agir en prévention.

Préconisé par la norme CSA Z462 *Sécurité en matière d'électricité au travail* et tout à fait dans l'esprit de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST)*, le programme de sécurité électrique vise les installations et les équipements (ex. installations, spécifications, entretien), la formation des travailleurs (ex. connaissance et savoir-faire) ainsi que les diverses mesures de gestion nécessaires pour assurer la sécurité dans l'entreprise (ex. procédure de cadenassage, affectation de tâches spécifiques à des électriciens certifiés).

Tous les travailleurs doivent être formés sur les risques auxquels ils sont exposés dans leur travail et sur la façon de s'en prémunir. On doit être qualifié pour les tâches qu'on effectue, certaines exigent même une certification. C'est le cas des travaux sur les installations électriques qu'il faut réserver aux électriciens certifiés et des travaux de raccordement qui nécessitent une certification en connexion. Car la prévention repose aussi sur le respect des compétences.

La sécurité électrique concerne toutes les personnes de votre entreprise : êtes-vous au courant? ■

Marie Ménard  
Directrice générale

Tous les travailleurs doivent être formés sur les risques auxquels ils s'exposent dans leur travail et sur la façon de s'en prémunir.

### Au sommaire

- ▶ **Les travaux de nature électrique : qualification requise**
- ▶ **L'électricité statique en imprimerie : risques et mesures préventives**
- ▶ **Le programme de sécurité électrique**
- ▶ **Une idée de prévention de Compagnies du groupe DATA de Drummondville**

<sup>1</sup> BERGERON, Francis (2011), Prévention des accidents lors de travaux de nature électrique, Colloque ASFETM du 24 mars 2011 (présentation PowerPoint) CSST (39 diapositives).

# Les travaux de nature électrique qualification requise

## Conseil d'administration

- 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)
- Daniel Gendron**, délégué du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada, chef des ressources humaines chez Transcontinental Saint-Hyacinthe
- Michel Handfield**, délégué et président de la section locale 145 du Syndicat canadien des communications de l'énergie et du papier (FTQ)
- Jacques Mercier**, délégué du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada, directeur d'usine chez D + H
- Jean-Guy Moreau**, délégué du Conseil patronal de l'imprimerie du Canada et directeur des ressources humaines chez 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 6 200 exemplaires

Dépôt légal - Bibliothèque et Archives nationales du Québec, 2011

Dépôt légal - Bibliothèque et Archives Canada, 2011

ISSN 0829-4860 6<sup>e</sup> bimestre 2011

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.

**L'électricité** représente une source de danger pouvant occasionner des blessures graves chez les travailleurs (ex. choc, brûlure, électrocution) ainsi que des dommages matériels importants (ex. incendie, explosion). C'est pourquoi la prévention lors de travaux de nature électrique exige que le personnel qui l'effectue soit qualifié et formé à bien connaître la conception et l'utilisation de l'appareillage électrique ainsi que les méthodes de travail particulières pour assurer sa sécurité et celle des autres et qu'il soit aussi en mesure de reconnaître les dangers électriques susceptibles d'être associés à l'appareillage ou à la méthode de travail en question, d'identifier les risques et de prendre les mesures requises pour les éviter ou s'en protéger. Selon la nature des travaux à effectuer, cette formation et cette qualification prendront différentes formes.

En vertu de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, on doit fournir à tout travailleur la formation requise pour qu'il puisse effectuer son travail en sécurité (LSST, art. 51, 9). Tout travailleur exposé à des dangers électriques doit donc être formé à reconnaître le danger et mettre en œuvre les pratiques nécessaires pour assurer la sécurité.

Ensuite, selon que les travaux sont exécutés sur les installations ou sur l'appareillage, selon les risques auxquels ils exposent les travailleurs, la formation requise sera plus ou moins complexe. Le tableau ci-dessous présente nos recommandations quant à la formation et aux compétences requises en fonction des tâches à effectuer. Ces recommandations sont basées sur la *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, sur le Code de construction du Québec et sur la norme CSA Z462 *Sécurité en matière d'électricité au travail*. Elles tiennent également compte de la *Loi sur la formation et la qualification professionnelle de la main-d'œuvre* qui encadre certains métiers et professions au Québec et des compétences généralement reconnues par diverses formations car si certaines tâches sont réservées exclusivement aux travailleurs détenant des certifications spécifiques, il en est autrement de d'autres. Une constante toutefois : l'employeur doit toujours fournir l'information, la formation, l'entraînement et la supervision permettant au travailleur d'accomplir son travail en sécurité.

	Électricien certifié	Détenteur d'un certificat restreint en connexion d'appareillage (CRCA)	Travailleur ayant une formation reconnue en électricité Ex. électrotechnique, électromécanique	Travailleurs formés à cet effet
<b>Installation électrique</b> : infrastructure servant à acheminer le courant électrique à un appareillage qui requiert du courant pour fonctionner (équipement, appareil, système spécialisé) mais non cet appareillage (ex. panneau d'alimentation d'une machine)				
J'effectue des travaux d'installation, d'entretien, de réparation, de réfection ou de modification. Ex. : <i>changer un sectionneur</i>	●	—	—	—
J'interviens sur une installation électrique protégée sans effectuer des travaux d'installation, d'entretien, de réparation, de réfection ou de modification. Ex. : <i>actionner un sectionneur à l'extérieur d'un panneau électrique pour le cadenassage</i>	●	—	●	●
J'interviens sur une installation électrique sans effectuer des travaux d'installation, d'entretien, de réparation, de réfection ou de modification, en étant à proximité de pièces sous tension à découvert. Ex. : <i>actionner un sectionneur à l'intérieur d'un panneau électrique</i>	●	—	●	—
<b>Entre l'installation électrique et l'appareillage</b>				
J'effectue des connexions ou déconnexions d'un appareillage à du câblage faisant partie d'une installation électrique (sans la modifier). Ex. : <i>connecter le tableau de commande sur la presse</i>	●	●	—	—
<b>Appareillage</b> : matériaux, accessoires, dispositifs, appareils, luminaires ou autres utilisés dans ou avec une installation électrique				
J'effectue des travaux d'installation, d'entretien, de réparation, de réfection ou de modification. Ex. : <i>remplacer un fusible dans un panneau de commandes sur une machine</i>	●	—	●	—
J'utilise un appareillage électrique sans être exposé à des pièces sous tension à découvert de 50 volts et plus. Ex. : <i>actionner des commandes</i>	●	—	●	●

**⚠ IMPORTANT** : aucune réparation ou modification d'un appareillage sous tension sauf si impossibilité de déconnecter complètement cet appareillage. Un travailleur peut réaliser des tâches non exclusives aux électriciens pour lesquelles il a reçu préalablement une formation adéquate. Toute personne qui intervient en électricité doit avoir reçu une formation en sécurité afin d'identifier les dangers et apprendre les mesures de sécurité requises.

La norme CSA Z462 définit l'employé qualifié comme étant une personne ayant des compétences et des connaissances relativement à la conception et à l'exploitation d'appareillages et d'installations électriques et ayant reçu une formation en sécurité afin d'identifier et d'éviter les risques dans ce domaine.



**MERCI** à l'Association des constructeurs-propriétaires en électricité et des électriciens d'entretien du Québec (AcpéeQ) pour leur précieuse collaboration permettant la validation de cet article.

# L'électricité statique en imprimerie **risques et mesures préventives**

Dans le secteur de l'imprimerie, l'électricité statique est un phénomène préoccupant notamment en raison des solvants et autres produits inflammables utilisés. L'entreposage de ces produits et leur manipulation peuvent, dans certaines conditions, présenter un risque d'incendie ou même d'explosion.

## Qu'est-ce que l'électricité statique?

L'électricité statique se crée instantanément lors du frottement entre deux matériaux. Ce frottement fait apparaître des charges électriques négatives sur l'un des matériaux et des charges électriques positives sur l'autre. Cette électrisation peut aussi être occasionnée par transfert, influence, effet de couronne ou écoulement dans une conduite. En imprimerie, elle peut se produire par le frottement d'une courroie sur une poulie en rotation ou par la friction d'un solvant contre la paroi d'un contenant lors d'un transvasement. Même en petite quantité, la charge électrique peut conduire à une explosion et à un incendie dans des circonstances particulières comme en présence de mélanges explosifs.



Les solvants dégagent des vapeurs qui, avec l'air ambiant, peuvent former un mélange inflammable si on y ajoute une source d'ignition telle que l'électricité statique.

Si la décharge d'électricité statique produit une étincelle ayant suffisamment d'énergie pour enflammer le mélange dans l'air, il y a alors risque d'incendie ou d'explosion. Pour déclencher un incendie ou une explosion, on doit être en présence de carburant (ex. solvant), d'un comburant (ex. air ambiant) et d'une source d'inflammation (ex. étincelle). Ces trois éléments forment ce qu'on appelle le triangle de feu.

Les risques liés aux substances utilisées et les précautions à prendre sont inscrits sur la fiche signalétique du produit. Le tableau suivant présente quelques moyens à prendre pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion liés à l'électricité statique.

Limitier la formation d'une atmosphère explosible ou inflammable	Limitier l'accumulation des charges électrostatiques ou limiter la décharge électrostatique
Remplacer les solvants inflammables par des produits ininflammables ou qui possèdent un point d'éclair <sup>1</sup> plus élevé	Ajouter à certains liquides inflammables des produits antistatiques pour diminuer leur résistivité
Employer des systèmes de ventilation adéquats	Employer des outils anti-étincelle
Signaler sans délais les fuites, déversements et défaillances du système de ventilation	Mettre à la terre <sup>2</sup> et rendre équipotentiel (continuité des masses <sup>3</sup> ) tous les éléments conducteurs
Nettoyer immédiatement les déversements	Humidifier l'atmosphère
Maintenir les contenants bien fermés	Utiliser un éliminateur de charge électrostatique

- Point d'éclair : la température la plus basse à laquelle un produit dégage assez de vapeurs pour former avec l'air un mélange inflammable au contact d'une flamme ou d'une étincelle.
- Mise à la terre : créer un lien à la terre pour drainer le courant qui pourrait bifurquer de sa trajectoire et entraîner un choc. Cela permet de décharger les équipements.
- Continuité des masses : relier, par un lien physique (ex : fil conducteur) des éléments conducteurs pour canaliser le déplacement des charges électriques. Cela permet de mettre les deux contenants au même potentiel pour éviter la création d'un arc électrique dans l'air ambiant.

### Pour en savoir plus :

- Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) articles 52,53, 55.
- Norme NFPA 77 2000 - *Recommended Practice on Static Electricity - 2000 Edition*.
- Comité européen de normalisation électrotechnique, Rapport technique CLC/TR 50404:2003 *Code de bonne pratique pour éviter les risques dus à l'électricité statique*.
- Gille d'évaluation « Liste de contrôle des risques liés à l'électricité statique » de l'ASP imprimerie.
- Fiche d'information de l'ASP imprimerie : *L'entreposage des solvants* disponible sur [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca).

À CONSERVER



## Les formations multi-entreprises

### Automne-Hiver 2011-2012

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.

**Soyez formateur - SIMDUT en imprimerie**  
Mercredi 25 janvier 8 h 30 à 12 h 30

**Le SIMDUT en imprimerie**  
Mercredi 25 janvier 9 h 30 à 11 h 30

**Soyez formateur - Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Mercredi 22 février 8 h 30 à 15 h 30

**Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Mercredi 22 février 9 h 30 à 14 h 30

**Réception et expédition des marchandises dangereuses**  
Jeudi 23 février 13 h 30 à 15 h 30

**Utilisation sécuritaire du gréage et des appareils de levage**  
Mercredi 28 mars 8 h 30 à 12 h

**Élaborer votre procédure d'évacuation en cas d'incendie**  
Jeudi 29 mars 8 h 30 à 12 h

**Prévention des troubles musculo-squelettiques en imprimerie**  
Jeudi 29 mars 13 h 30 à 16 h

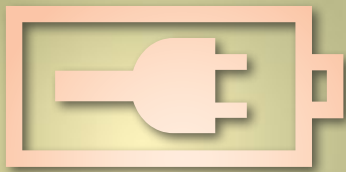
**L'analyse simplifiée de la sécurité des tâches**  
Mercredi 25 avril 8 h 30 à 16 h 30

**Soyez formateur - Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Jeudi 31 mai 8 h 30 à 15 h 30

**Conduite préventive du chariot élévateur et du transpalette électrique**  
Jeudi 31 mai 9 h 30 à 14 h 30

**Soyez formateur - SIMDUT en imprimerie**  
Jeudi 7 juin 8 h 30 à 12 h 30

**Le SIMDUT en imprimerie**  
Jeudi 7 juin 9 h 30 à 11 h 30



# Le programme de

**En imprimerie, les installations et le parc machines** requièrent des travaux de nature électrique. Ceux-ci comportent des risques importants pour la santé et la sécurité des travailleurs. C'est pourquoi ces travaux font appel à des qualifications et compétences particulières. La mise en place d'un programme de sécurité électrique, tel qu'exigé par la norme CSA Z462, permet d'encadrer les travaux de nature électrique de façon à réduire les risques d'accidents.

Le programme de sécurité électrique vise à protéger les travailleurs contre des blessures occasionnées par l'électricité et l'entreprise contre d'éventuels dommages matériels :

- ➔ en fournissant un environnement de travail et des équipements sécuritaires conformes aux règlements et normes en vigueur et installés selon les règles de l'art;
- ➔ en informant et en formant les travailleurs sur les dangers et pratiques sécuritaires;
- ➔ en établissant des mesures de prévention et des procédures de travail sécuritaires.

## Exemple d'un programme de sécurité électrique

Rédigé par : l'entreprise ABC

Date : 01-12-2010

Dernière mise à jour : 02-12-2011

### 1. OBJECTIF

L'électricité est un risque sérieux au travail. Elle peut causer des dommages aussi bien aux employés (chocs, électrocution, incendies et explosions) que des dégâts matériels importants. En fournissant à son personnel la formation et l'information adéquates sur les pratiques sécuritaires relatives aux installations et équipements électriques, l'entreprise ABC vise la réduction des risques d'accidents.

### 2. PORTÉE

Établir des procédures sécuritaires de travail pour tout le personnel travaillant sur ou autour de composants électriques.

### 3. RESPONSABILITÉS

Responsabilités de l'employeur et des travailleurs quant à la prévention des risques électriques.

#### Exemples

##### L'employeur

- ▶ S'assure que les nouveaux équipements sont conformes aux règlements et normes en vigueur et installés selon les règles de l'art
- ▶ Voit à ce que les travailleurs aient la formation appropriée à la tâche
- ▶ Fournit les équipements de protection individuelle requis
- ▶ Élabore un programme de sécurité électrique

##### Les travailleurs

- ▶ Rapportent toutes anomalies (ex. odeur de brûlé, fil dénudé)
- ▶ Effectuent les tâches selon leurs qualifications et autorisations
- ▶ Inspectent les équipements avant de les utiliser
- ▶ Portent les équipements de protection individuelle requis
- ▶ Respectent les procédures de travail

### 4. DÉFINITIONS

Définition des termes du programme.

#### Exemples

Travailleur qualifié, électricien certifié, installation électrique, appareillage électrique, disjoncteur différentiel de fuite à la terre (DDFT).

### 5. FORMATION DU PERSONNEL

Formations à offrir selon les différentes catégories de travailleurs (qualifiés, non qualifiés).

#### Exemples

##### Travailleurs qualifiés

- ▶ Formation sur l'exécution des procédures sécuritaires de travail relatives à des équipements
- ▶ Formation sur la sécurité électrique selon les exigences de la norme CSA Z462 art. 4.1.6.4.1

##### Travailleurs non qualifiés

- ▶ Formation sur la sécurité électrique de base correspondant aux exigences de la norme CSA Z462 art. 4.1.6.4.2

# sécurité électrique



## 6. PRATIQUES DE TRAVAIL SÉCURITAIRES

Exigences de sécurité relatives à l'exécution des travaux sur ou à proximité des équipements électriques.

### Exemples

- ▶ Des procédures de travail sécuritaires sont mises en place. Celles-ci sont connues et appliquées par toutes les personnes concernées.
- ▶ Les travaux de nature électrique en cours sont signalés et la zone des travaux est balisée par la mise en place d'un périmètre de sécurité.
- ▶ Les plans, schémas électriques des installations et les données de référence sont accessibles aux travailleurs ayant à effectuer des travaux de nature électrique.
- ▶ Les travailleurs utilisent des outils adéquats, correctement isolés et inspectent les équipements électriques avant d'intervenir (ex. isolation, danger d'éclair d'arc, classification, usage prévu).
- ▶ Les interventions sur les installations électriques sont systématiquement effectuées hors tension sauf exception.

## 7. INSPECTIONS ET ENTRETIEN DE L'APPAREILLAGE ÉLECTRIQUE

Contenu des inspections et entretien, périodicité, responsable.

### Exemples

- ▶ L'isolation des équipements et outils de protection est vérifiée par un essai et un examen visuel appropriés avant l'utilisation initiale.
- ▶ Les câbles de terre de protection du personnel sont inspectés, avant l'utilisation initiale, par la suite selon les conditions de service, minimalement une fois tous les 12 mois.
- ▶ Tous les dispositifs de commande électrique sont étiquetés correctement.

## 8. CONTRÔLE DU RISQUE

Éléments à contrôler pour prévenir les risques électriques et les moyens utilisés pour les maîtriser.

### Exemples

- ▶ Seuls les travailleurs (de l'entreprise ou des sous-traitants) ayant les qualifications requises peuvent effectuer des tâches de nature électrique.
- ▶ Tous les panneaux de distribution électrique, les disjoncteurs, sectionneurs, interrupteurs sont fermés et leur accès est limité aux personnes compétentes.
- ▶ Les barrières physiques doivent être utilisées pour empêcher les personnes non autorisées d'entrer dans les zones où de nouvelles installations ou réparations de composants électriques ou d'équipements sont exécutées.

## 9. ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE (ÉPI)

Liste des critères pour le choix des équipements de protection individuelle, exigences d'entretien et d'utilisation de ces équipements.

### Exemples

- ▶ Des chaussures à semelle non conductrice résistante aux chocs électriques (homologuées CSA) sont requises pour les travailleurs exposés à un risque électrique. Les équipements de protections individuelles requis, suivant la norme CSA Z462, sont portés par les travailleurs qualifiés en électricité qui doivent intervenir sur des installations électriques sous tension.

## 10. RÉFÉRENCES

Références légales, réglementaires et normatives sur lesquelles le programme de sécurité électrique est basé.

### Exemples

- ▶ Loi sur la santé et la sécurité du travail; Loi sur la formation et la qualification professionnelle de la main-d'œuvre; Code de construction du Québec; Norme CSA Z462 *Sécurité en matière d'électricité au travail*.

## 11. ANNEXES

Mettre en annexe les documents requis pour l'application du programme.

### Exemples

- ▶ Listes de contrôle
- ▶ Procédures de cadenassage
- ▶ Liste des équipements de protection individuelle selon la tâche à effectuer
- ▶ Exigences de sécurité pour les sous-traitants

## La protection des machines



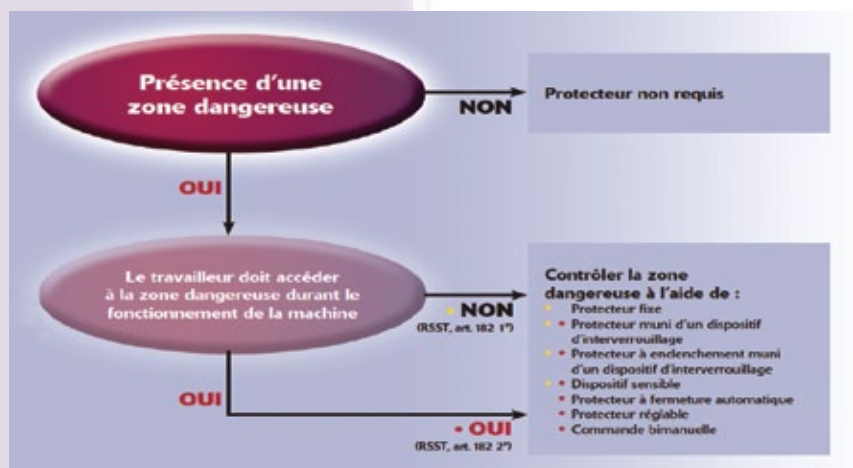
# Une idée de prévention de Comp Un outil pour sécuritaires

Dans quelles circonstances un protecteur sur une machine est-il requis? Comment protéger les travailleurs lorsqu'ils doivent accéder à la zone dangereuse d'une machine en marche? Voici ce que dit le Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) à ce sujet.

**Compagnies du groupe DATA de Drummondville** est une entreprise spécialisée dans les solutions intégrées de gestion et d'impression de documents d'affaires qui emploie 240 personnes.

### Le problème

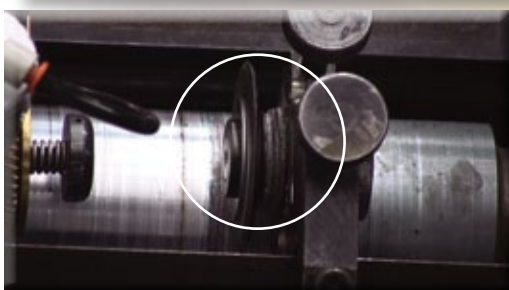
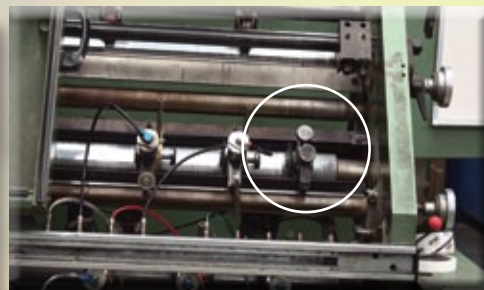
En cours d'impression, les opérateurs de la presse devaient, à cinq ou six reprises durant leur quart de travail, ajuster les couteaux rotatifs pour les aligner sur la marque de registre. Pour effectuer ces réglages, il leur fallait chaque fois ouvrir le protecteur, ce qui avait pour effet d'arrêter la presse. Les boutons d'ajustement étant situés à proximité des couteaux rotatifs, les risques de coupure aux doigts et aux mains étaient importants même si les couteaux étaient à l'arrêt. L'analyse de risque qui a été réalisée sur cette presse a fait ressortir la fréquence élevée de risques de coupures. Au plan de la production, il était difficile d'aligner avec précision les couteaux sur la marque de registre lorsque la presse était à l'arrêt, le papier étant plus relâché. C'est pour remédier à ces problèmes que le directeur de l'ingénierie, le coordonnateur SST, le directeur de production, les opérateurs et le comité SST se sont concertés.



Extrait du guide de l'ASP imprimerie : Comprendre les risques associés aux machines en imprimerie – Pour agir en prévention, 2<sup>e</sup> édition.

Les opérateurs devaient retirer le protecteur sur la presse lorsqu'ils voulaient aligner les couteaux rotatifs avec la marque de registre. Les boutons d'ajustement étant à proximité des couteaux, les risques de coupure aux doigts et aux mains étaient très élevés même si la presse était à l'arrêt.

## AVANT



# Agencies du Groupe DATA de Drummondville effectuer des réglages sur une presse

## La solution

Après avoir écarté l'option d'automatiser cette opération en raison de coûts trop élevés, le département d'ingénierie de l'entreprise a proposé différents prototypes. La solution qui a été retenue permet de faire les ajustements à distance, loin des pièces coupantes et sans arrêter la presse. Pour y parvenir, on a fabriqué des couteaux rotatifs dont les ajustements peuvent se faire à l'extérieur du protecteur. Cela a nécessité de faire une petite ouverture dans le protecteur, sans toutefois en altérer la conformité. À l'aide d'un outil muni d'un embout semblable à une clé Allen, les opérateurs effectuent les réglages qui s'imposent. Grâce à un système de caméra, l'imprimé et ses marques de registre sont visibles en temps réel sur un écran. Les opérateurs peuvent ainsi voir, sans ouvrir le protecteur, si des ajustements sont nécessaires et si les ajustements apportés sont adéquats. Résultat : les opérateurs peuvent effectuer les réglages sans accéder à la zone dangereuse, donc sans s'exposer aux pièces coupantes.

En plus d'être plus sécuritaire, cette nouvelle façon de faire permet l'obtention d'ajustements plus précis, voire même des gains de productivité puisque la machine demeure en marche.

À ce jour, trois presses ont été munies de ce système qui, par sa simplicité et son efficacité fait l'unanimité auprès des opérateurs. Ils y voient en effet une amélioration de la sécurité et de la productivité. Éventuellement, il sera installé sur d'autres presses dans l'entreprise.

Le machinage des couteaux rotatifs a été réalisé à l'externe alors que la conception et l'assemblage des pièces ont été faits à l'interne.

Tous ceux qui ont participé à la mise en place de ce nouveau système sont satisfaits puisque depuis son implantation, les opérateurs travaillent de façon plus sécuritaire sans craindre de se couper les mains et les doigts, il y a moins de pertes de temps et de papier. Cette idée illustre de façon éloquent que sécurité et productivité sont complémentaires.

## APRÈS



*L'entreprise a éliminé les risques de coupure lors de l'ajustement des couteaux rotatifs en permettant aux opérateurs de le faire à distance à travers le protecteur.*

## Les risques machines - Les repérer pour s'en protéger

Dans le cadre de sa formation *Évaluation des risques machines (ERM)* l'ASP imprimerie propose une méthode d'analyse du risque basée sur la norme ISO 14121, qui consiste à identifier les risques machines, à les analyser, à déterminer les mesures d'atténuation et à évaluer l'efficacité des correctifs choisis.



Pour faciliter l'évaluation des risques machines, l'ASP imprimerie a développé un outil d'apprentissage : l'*Estimateur* qui est remis aux participants lors de la formation ERM. Conçu pour aider à repérer des risques machines et à cibler des scénarios de danger, il permet en plus d'estimer le niveau de risque, de sélectionner la catégorie de performance requise pour un circuit de sécurité et d'optimiser les solutions envisagées en prévention en combinant plusieurs stratégies. Cet outil est facilitant parce qu'il aide notamment à objectiver le risque.

Pour en savoir plus sur la formation *Évaluation des risques machines* : [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca) sous la rubrique *Formation*.

# L'ASP imprimerie vous propose 3 nouvelles publications

## La prévention des risques électriques

Une fiche d'information pour vous permettre d'en savoir plus sur les principaux risques électriques en imprimerie et les façons de s'en protéger.

Deux listes de contrôle. L'une portant sur la **sécurité électrique**, pour vous aider à identifier les risques électriques potentiels et les mesures de prévention à mettre en place, et l'autre portant sur les risques liés à l'**électricité statique** pour vous aider à maîtriser les dangers d'explosion ou d'incendie qui peuvent être causés par l'électricité statique en présence de liquides inflammables ou de poussières combustibles.

Disponibles sur [www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca) sous la rubrique *Publications/Sécurité des machines et des outils*.

## ★L'ASP imprimerie a enrichi son équipe!

L'équipe de l'ASP imprimerie accueille un **nouveau conseiller** : Michel Noël. Détenteur d'un baccalauréat en administration des affaires et d'un MBA en gestion de la santé et de la sécurité du travail de l'Université Laval, Michel cumule près de quatre années d'expérience en prévention principalement acquise auprès des musées québécois et d'une entreprise du secteur brassicole. Il enrichira notre équipe de son expertise au niveau de l'identification des dangers, de l'évaluation des risques et de la mise en œuvre de programmes de prévention. Michel assurera les services de l'ASP imprimerie dans les entreprises de la région centre et nord de Montréal en plus de desservir les entreprises des régions de Laval, Laurentides, Lanaudière, Trois-Rivières et Québec.



## Vos conseillers en prévention

KHALID  
EL AHRACHE



DANY  
MAILLOUX



THIERRY  
TOLLIS  
MICHEL  
NOËL



## Passez de joyeuses fêtes, en santé et en sécurité!



1 866 337-5273

Si vous prenez un verre, ne prenez pas le volant. « Partez en champion » Faites vous raccompagner par un parent, un ami, un taxi ou par **Opération Nez Rouge**.

### → À NOTER À VOTRE AGENDA!

L'assemblée générale de l'ASP imprimerie, le rendez-vous annuel des entreprises du secteur de l'imprimerie, aura lieu le vendredi 11 mai 2012 au Centre des congrès Renaissance.

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