

# graphiprvention

Pour vous informer et vous soutenir en prévention

## GÉRER la prévention

La **Loi sur la santé et la sécurité du travail** vise l'élimination des dangers à la source. S'y conformer a des effets tant dans l'organisation matérielle que dans l'organisation fonctionnelle du travail. L'objectif ultime visé : des conditions qui ne compromettent pas la santé et la sécurité des personnes au travail. D'où la nécessaire gestion de la prévention : on la planifie, l'organise, la réalise et l'évalue, dans un processus d'amélioration continue, pour s'assurer que le système fonctionne et donne des résultats.

L'ASP imprimerie peut vous soutenir dans vos efforts pour implanter un système de prévention durable. Nous vous proposons une démarche adaptée à vos besoins, respectueuse de votre rythme et de vos gens. Nous misons sur l'implication de tous (direction, supervision, travailleurs, comité SST) car la prévention est un projet collectif : tous en bénéficient, tous y participent.

Cette démarche s'appuie sur un plan d'action concret : engagement de la direction, objectifs clairs, partage des responsabilités, allocation de ressources et calendrier de réalisation réaliste. On améliorera la démarche en prévention comme on le fait pour la production : en mesurant les résultats, en identifiant les sources de difficulté, en apportant les améliorations requises et en se rajustant au besoin. Ce faisant, on structurera et facilitera la prévention.

Gérer la prévention vous permettra d'identifier les dangers, d'évaluer les risques et de mettre en place des moyens concrets pour les contrer. De fournir les conditions gagnantes pour assurer la pérennité de vos efforts de prévention : information, formation, encadrement, supervision. De prendre la mesure de vos résultats et d'y réagir, tantôt sur les choses (ex. les dispositifs de sécurité sur une machine), tantôt sur vos systèmes (ex. implanter des inspections de sécurité inter-départements), voire même sur vos gens (ex. faire respecter les règles de sécurité par tous : travailleurs, superviseurs, sous-traitants, gestionnaires, visiteurs).

La responsabilité de la prévention appartient aux employeurs et aux travailleurs qui peuvent compter sur l'ASP imprimerie pour les supporter.

Peut-on vous aider? ■

Marie Ménard  
Directrice générale

Pour réussir il faut

**Décider**

prendre parti pour la prévention,  
cibler des objectifs réalistes  
et s'engager dans l'action

**1**

**S'organiser**

choisir les activités,  
prioriser les rôles et partager  
les responsabilités, se doter  
d'un plan d'action

**3**

**Évaluer**

de façon continue  
pour s'ajuster, et de façon  
plus formelle pour miser  
sur les succès et transformer  
ses difficultés en opportunités  
d'amélioration

**2**

**Agir**

réaliser le plan,  
intégrer la prévention  
aux activités

**S'impliquer**

par des actions  
concrètes au quotidien

### Au sommaire

- ▶ **Le bilan de prévention : un outil de gestion incontournable**
- ▶ **Ils l'ont fait**
- ▶ **Le plan d'action : un outil de planification**
- ▶ **Le tableau de bord : un outil de mesure en prévention**
- ▶ **Une idée de prévention d'Emballages RockTenn - Warwick**

Le graphiprévention 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)

#### 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,  
D + H  
**Jean-Guy Moreau**, délégué du Conseil patronal  
de l'imprimerie du Canada, 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

Denise Laganière  
Marie Ménard

#### Mise en page

Hélène Trudel

#### Impression

Imprimerie Héon & Nadeau ltée

#### Tirage 6 200 exemplaires

Dépôt légal - Bibliothèque et Archives nationales  
du Québec, 2011  
Dépôt légal - Bibliothèque et Archives Canada, 2011  
ISSN 0829-4860 5<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.

# Le bilan de prévention : un outil de gestion incontournable

## Comment obtient-on un bilan de prévention?

C'est l'un des premiers services proposés par le conseiller en prévention de l'ASP imprimerie lorsqu'il visite une nouvelle entreprise. Il est aussi possible d'en faire la demande. Par exemple, un comité paritaire SST peut vouloir profiter d'une réunion pour faire en groupe l'exercice du bilan avec le conseiller. Cela permet de mettre à contribution tous les membres du comité pour faire le point sur la situation de la prévention dans l'entreprise et d'obtenir des recommandations ou des suggestions pour améliorer la situation. À la suite du bilan effectué en entreprise, le conseiller prépare un rapport sommaire incluant les informations obtenues lors de sa visite ainsi que ses recommandations pour un plan d'action en prévention.

## Y a-t-il un moment propice pour faire un bilan de prévention?

Oui. Le bilan peut s'inscrire tant au terme d'un cycle qu'au moment où on veut se positionner pour faire le point et s'améliorer en prévention. Le moment propice est celui qui vous convient.

## Quels sont les avantages à faire un bilan de prévention?

Le bilan de prévention est un outil riche en informations. Il permet de connaître ses obligations en prévention et d'évaluer sommairement son degré de conformité pour ainsi mieux orienter ses actions en prévention. Cet outil aide les entreprises à prendre les mesures nécessaires pour protéger la santé et assurer la sécurité physique des travailleurs, celles qui sont requises pour se conformer aux lois et règlements comme celles qui sont souhaitées pour répondre aux besoins spécifiques identifiés.

## Le bilan de prévention est-il approprié pour toutes les entreprises?

Oui, c'est un outil concret, facile d'utilisation, qui permet rapidement une revue sommaire de la situation qui prévaut en prévention. Les recommandations qui s'ensuivent sont directement reliées à la réalité de l'entreprise.

## Comment assurer un suivi?

Tout simplement en prenant connaissance du bilan sommaire et des recommandations formulées par le conseiller puis en bâtissant votre plan d'action en prévention. Le conseiller pourra vous aider mais vous serez le maître-d'œuvre de la prévention. Comme pour tout projet, vous aurez à fixer des objectifs, nommer des responsables, établir des échéances. Comme tout ne va pas toujours comme prévu, il vous sera sans doute nécessaire de vous réajuster en cours de route selon l'évaluation que vous ferez des résultats obtenus. Au terme de l'exercice, vous souhaiterez peut-être procéder à un nouveau bilan de prévention pour constater vos nouveaux acquis et identifier de nouvelles voies d'amélioration. Ici encore l'ASP imprimerie peut vous aider.

## Vous voulez vérifier des aspects particuliers?

Vous trouverez sur le site Web de l'ASP imprimerie ([www.aspimprimerie.qc.ca](http://www.aspimprimerie.qc.ca)), dans la section *Prévention@distance* (réservée aux employeurs et aux travailleurs du secteur) des questionnaires dynamiques sur divers sujets tels que l'aménagement des aires de travail, la sécurité des machines, la prévention incendie, la gestion des matières chimiques, etc. En quelques clics, vous pouvez obtenir un diagnostic et un plan d'action.

## De la théorie à la pratique

Dans le but de bâtir son plan d'action en prévention, le gestionnaire d'une petite entreprise a répondu à l'ensemble des questionnaires dynamiques proposés par l'ASP imprimerie. Chacun des diagnostics a fait l'objet de discussion au sein de son comité de santé et de sécurité. Les membres du comité ont adapté les plans d'action générés en fonction de leurs besoins et déterminé qui faisait quoi et quand. Au terme de cette démarche, le comité de santé et de sécurité a été en mesure d'établir les actions à mener et de les prioriser.



# Ils l'ont fait!

**Deux entreprises, qui ont réalisé un bilan de prévention, ont accepté de nous livrer le fruit de leur expérience.**

## Étiquettes IML de Saint-Eustache emploie 35 personnes

Le bilan de prévention a été l'une des premières actions menées par l'entreprise à la suite d'une dérogation de la CSST. Selon Marie-Michelle Trahan, adjointe administrative chez Étiquettes IML, « nous avons déjà des réalisations à notre actif en santé et en sécurité, mais peu d'entre elles avaient été documentées. En prenant connaissance du résultat du bilan de prévention, nous avons constaté qu'il y avait encore beaucoup à faire. C'était presque décourageant. Mais avec le soutien du conseiller en prévention de l'ASP imprimerie, nous avons formé un comité et priorisé les actions à prendre.

Le conseiller nous a proposé de bons outils et de la formation, ce qui nous a beaucoup aidés. Nous avons notamment réalisé les activités de conformité dont la révision en profondeur de notre procédure d'évacuation en cas d'urgence. Les démarches que nous avons entreprises en prévention – bien qu'elles bousculent un peu les habitudes – ont eu un impact positif auprès du personnel qui est à même de constater et d'apprécier les efforts de l'employeur pour rendre le milieu de travail encore plus sécuritaire.

Aujourd'hui, nous pouvons dire que nous avons dépassé les objectifs initiaux. Nous sommes fiers du chemin parcouru et nous sommes résolus à poursuivre dans cette voie».

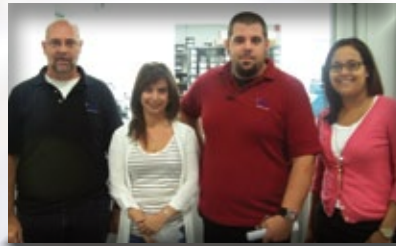
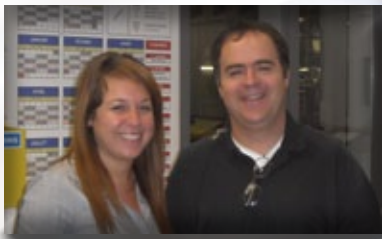


Photo : Étiquettes IML. De gauche à droite : Jean-Phillippe Vadnais, contremaître à la finition; Marie-Michelle Trahan, adjointe administrative, Sylvain Latreille, contremaître aux presses et Valérie Jean-Louis, responsable contrôle qualité.

## Transcontinental St-Hyacinthe compte 300 personnes à son emploi



Joanie Gauthier, conseillère aux ressources humaines et Pierre Imbeault, superviseur aux presses.

L'an dernier, une nouvelle équipe a été mandatée pour s'occuper de la gestion du volet santé et sécurité dans l'entreprise. Connaissant l'intention de l'équipe de se doter d'un plan d'action, le conseiller en prévention de l'ASP imprimerie leur a proposé de faire un bilan de prévention. Selon Joanie Gauthier, conseillère en ressources humaines chez Transcontinental St-Hyacinthe, «cette démarche a été éclairante et facilitante. Le bilan de prévention nous a permis de mieux nous situer. À la lumière des résultats du bilan de prévention et des exigences corporatives en matière de santé et de sécurité du travail, nous avons élaboré notre plan d'action. Depuis sa présentation au comité de direction, bon nombre d'activités ont été menées à terme et plusieurs projets sont en cours de réalisation dont la révision de nos programmes d'inspection et de cadenassage.

Pour nous, le bilan de prévention a été un outil complémentaire aux nôtres, il a alimenté notre plan d'action. Faire un bilan de prévention est un passage nécessaire pour qui veut planifier ses activités en prévention».

**À CONSERVER**



## Les formations multi-entreprises

### Automne-Hiver 2011

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.

### Adopter une démarche ergonomique

**Mercredi, 5 octobre 8 h 30 à 16 h 30**

«En tant que superviseur, cette formation va faire que je pourrai aider les employés si je m'aperçois qu'ils ne travaillent pas sécuritairement.» Dominic Brière, D + H.

### Soyez formateur – Utilisation sécuritaire des plateformes élévatrices

**Mercredi, 26 octobre 8 h à 12 h**

«J'ai apprécié de cette formation l'échange avec les participants.» Marc Faucher, Transcontinental Interweb

### Utilisation sécuritaire des plateformes élévatrices

**Mercredi, 26 octobre 9 h 30 à 11 h 30**

«Je recommande cette formation car il est très important de savoir bien opérer une plateforme.» Victor Audet, Interglobe

### Analyse simplifiée de la sécurité des tâches

**Jedi, 3 novembre 8 h 30 à 16 h 30**

«Cette formation m'a permis de comparer les outils que j'ai reçus avec ceux qu'on utilise dans mon entreprise.»

André Lefebvre, Quad Graphics

### Évaluer pour prévenir les risques machines

**Mercredi, 23 novembre 8 h 30 à 16 h 30**

«Je recommande cette formation qui fait qu'on est plus en mesure d'évaluer nos risques et d'y remédier. Nous avons davantage d'outils.» Denise Dumas, Poliplastic

### Élaborer votre procédure d'évacuation en cas d'incendie

**Jedi, 1<sup>er</sup> décembre 8 h 30 à 12 h**

«J'ai apprécié de cette formation le fait qu'elle nous a permis de revisiter des normes oubliées ou lointaines.»

André Lavallée, R.R. Donnelley



# Le plan d'action : un outil de planification

**Le plan d'action  
témoigne du  
sérieux et de  
l'engagement de  
l'entreprise envers  
la prévention.**

Pour vous guider dans  
l'élaboration de votre plan  
d'action, consultez  
les fiches-outils : *Les eSSentiels*,  
*Les Options prévention* et  
*Les Motivateurs* de l'ASP  
imprimerie, disponibles sous  
[www.aspimprimerie/  
Prevention@distance](http://www.aspimprimerie/Prevention@distance).

Une fois vos activités de  
prévention bien implantées,  
il faut en mesurer l'impact et  
s'assurer qu'elles répondent  
adéquatement aux objectifs.  
Pour identifier les écarts entre  
ce qui a été prévu et ce qui a été  
réalisé, l'entreprise pourra avoir  
recours au **TABLEAU DE BORD**.

Une fois le bilan de prévention réalisé, l'entreprise a en main les informations nécessaires pour déterminer un alignement. Cet alignement prendra la forme d'un plan d'action qui s'inscrira dans le programme de prévention de l'entreprise.

L'engagement de la direction et l'implication des membres de l'entreprise à tous les niveaux sont des conditions préalables au bon succès du plan d'action. D'autres facteurs tels que l'établissement d'objectifs réalistes, la rigueur et l'assiduité dans l'application du plan d'action sont aussi déterminants.

## Voici les différentes étapes du plan d'action.

<b>Déterminer ses objectifs</b>	Les objectifs établis doivent être réalistes et réalisables. Cela implique de tenir compte des ressources matérielles et humaines en place et de l'environnement.
<b>Désigner une personne responsable</b>	La coordination des activités prévues au plan d'action est confiée à une personne ou à un groupe restreint (ex. le comité SST) qui sera identifié auprès de l'ensemble du personnel comme le porteur du dossier.
<b>Déterminer les activités à mettre en œuvre et les prioriser</b>	<p>Le bilan de prévention a mis en lumière l'état d'avancement des activités de prévention, fournissant ainsi à l'entreprise un éclairage sur ses points forts et ses voies d'amélioration. En regard des résultats, l'entreprise s'est fixé des objectifs qui se traduisent en actions concrètes à mener.</p> <p>La détermination des actions à entreprendre nécessite d'identifier les dangers et d'évaluer les risques. L'inspection des lieux de travail, l'observation préventive, l'analyse de la sécurité des tâches et l'évaluation des risques machines sont autant de moyens que vous offre l'ASP imprimerie pour vous aider dans cette démarche.</p> <p>Les activités identifiées comme étant dangereuses où pouvant avoir des conséquences graves ou immédiates doivent être priorisées donc traitées à court terme par l'application de mesures permanentes ou temporaires.</p>
<b>Consulter les personnes concernées</b>	Avant de mettre en place des mesures destinées à améliorer la sécurité, il est important, voire essentiel, de consulter les principaux intéressés. Plus les changements tiennent compte de la réalité des travailleurs, mieux ils répondent aux besoins, plus ils sont susceptibles d'être accueillis favorablement.
<b>Fixer des échéanciers</b>	Le calendrier de réalisation des activités doit être réaliste. Une activité planifiée à l'intérieur d'un délai trop serré risque d'être bâclée ou rejetée. Une activité qui, au contraire, n'aboutit pas, risque de miner la crédibilité du projet.
<b>Déterminer qui fait quoi</b>	Pour assurer la réalisation des différentes actions prévues au plan d'action, on s'assurera de partager les responsabilités en désignant une personne par tâche.
<b>Effectuer le suivi des activités complétées</b>	Il ne suffit pas d'implanter des changements ou de former les personnes. Il importe aussi de s'assurer que les travailleurs se sont bien appropriés les nouvelles façons de faire. Si des difficultés apparaissent, il faut fournir du support.
<b>Évaluer les activités</b>	Les activités ont-elles permis d'atteindre (en tout ou en partie) les objectifs de départ? La réponse à cette question conditionnera la suite des événements.
<b>Réajuster le plan d'action au besoin</b>	Si, en cours de réalisation, il s'avère que les activités ne permettent pas d'atteindre les objectifs, il faut alors prendre des mesures nécessaires pour modifier le tir.
<b>Communiquer</b>	Tous les membres de l'entreprise étant susceptibles d'être touchés de près ou de loin par les différentes initiatives prévues au plan d'action, il est indiqué de les informer des étapes en cours. Il sera ainsi plus facile d'obtenir leur collaboration. Après tout, la prévention c'est l'affaire de tous. De plus, en publicisant les progrès réalisés, cela contribuera à démontrer le sérieux de la démarche et l'importance qu'accorde l'entreprise à l'amélioration de la santé et de la sécurité.

# Le tableau de bord : un outil de mesure en prévention

C'est en s'évaluant  
qu'on mesure  
les progrès et  
qu'on reconnaît  
les contributions  
significatives des  
activités réalisées.

Évaluer la performance, que ce soit en production, en qualité ou en sécurité du travail est une étape indispensable pour toute entreprise qui désire s'améliorer. En SST, cette démarche devrait avant tout être considérée comme un moyen concret d'améliorer la santé et la sécurité des travailleurs et de répondre aux obligations en prévention. Le processus d'évaluation de la performance exige de l'entreprise qu'elle détermine ses indicateurs de performance.

## Les indicateurs de performance

Les indicateurs de performance témoignent du travail accompli par rapport aux objectifs fixés. Il en existe deux types : les indicateurs de processus (respect des procédures, organisation de la prévention, programmes en SST, etc.) et les indicateurs de résultats (nombre d'accidents, de jours perdus, de passé proche, etc.). Mario Roy<sup>1</sup>, professeur et titulaire de la Chaire d'étude en organisation du travail de la faculté d'administration de l'Université de Sherbrooke est d'avis que les indicateurs de processus sont de véritables leviers de changement comparativement aux indicateurs de résultats. Pourquoi? Parce que les indicateurs de résultats, étant basés uniquement sur la réduction ou l'élimination des lésions professionnelles et des coûts qui leurs sont associés, attirent l'attention sur les causes apparentes des lésions et leurs conséquences plutôt que sur leurs causes profondes. Pour réduire l'incidence des événements indésirables, il faut en connaître la cause. C'est à cette condition que des mesures correctives peuvent être apportées.

Les deux types d'indicateurs de performance ont leur utilité : l'indicateur de processus aide à comprendre le déroulement de l'action et en dévoile la maîtrise tandis que l'indicateur de résultat permet d'évaluer la contribution réelle des mécanismes de prévention en place.

## Le tableau de bord

Le tableau de bord est un outil de mesure qui permet de prendre des décisions cohérentes avec les objectifs que l'entreprise s'est fixés. Il permet d'observer les écarts et de comparer les prévisions avec les réalisations.

Pour ce faire, il faut d'abord identifier les indicateurs retenus, en déterminer la pondération selon l'importance qu'on veut leur accorder puis établir les balises de base à partir desquelles les résultats seront calculés.

## Objectifs et pondération

Département :	Presses										
Objectif général :	Réaliser le suivi du programme d'inspection préventive										
Indicateurs	% de réalisation des inspections planifiées			% de mesures préventives implantées			% d'actions correctives réalisées selon l'échéancier			Nombre de non-conformités décelées (selon la liste établie)	
Unité	%			%			%			Nombre	
Pondération (%)	25		%	50		%	15		%	10	%
	Situation souhaitée	Pire résultat	Unité	Situation souhaitée	Pire résultat	Unité	Situation souhaitée	Pire résultat	Unité	Situation souhaitée	Pire résultat
Objectifs à atteindre	100	30	%	95	5	%	80	10	%	1	10

## Tableau de bord

Rendement de chaque indicateur		
% de réalisation des inspections planifiées	😊	7/10
% de mesures préventives implantées	😊	8/10
% d'actions correctives réalisées selon l'échéancier	😊	8/10
Nombre de non-conformités décelées (selon la liste établie)	😞	2/10
<b>GLOBAL</b>	😊	<b>72 %</b>

1. Mario, Roy; Bergeron, Sophie; Fortier, Lucie  
*Développement d'instruments de mesure de performance en santé et sécurité du travail à l'intention des entreprises manufacturières organisées en équipes semi-autonomes*, Montréal, IRSST, 2004, 56 pages.

► Fiche d'information *Indicateurs de performance en prévention, Exemple d'un tableau de bord en prévention*, ASP imprimerie : [www.aspimprimerie.com](http://www.aspimprimerie.com) / Prévention@distance / Motivateurs / Suivi.

## La manutention manuelle



### Quels sont les facteurs de risque associés à la manutention?

Parmi les facteurs de risque, on retrouve le poids, l'intensité de l'effort, la durée, la fréquence de même que l'ensemble des conditions dans lesquelles s'effectue la manutention : la posture pour prendre, porter ou déposer la charge, la qualité de la prise, le risque d'effectuer un faux mouvement, etc.

Le travailleur appelé à soulever une charge de 25 kg (poids) une fois l'heure (fréquence) pendant son quart de travail (durée) comparativement à un autre qui doit soulever une charge identique, mais une fois seulement durant son quart de travail, est susceptible d'éprouver des problèmes différents.

Pour circonscrire le problème et apporter des correctifs appropriés, il importe d'analyser chaque poste de travail et les tâches effectuées en considérant l'ensemble des facteurs de risque qui sont significatifs.

Pour en savoir plus :  
Fiche d'information *La manutention de charges*,  
ASP imprimerie  
Site Web de l'IRSST consacré à la manutention  
[www.irsst.qc.ca/manutention](http://www.irsst.qc.ca/manutention)



## Une idée de prévention Un système transport des

**Emballages RockTenn - Warwick** est une entreprise spécialisée dans la fabrication de boîtes pliantes pour le domaine de l'alimentation et des soins personnels qui emploie 450 personnes.

Dans le secteur de l'imprimerie, les risques d'accident liés à la manutention manuelle sont importants. Chaque cas est particulier et nécessite une analyse spécifique afin de déterminer les solutions les mieux adaptées à la situation. C'est ce qu'a fait Emballages RockTenn - Warwick.

### Le problème

En 2010, l'entreprise a fait l'acquisition d'une presse à imprimer Heidelberg. Cette presse a la particularité d'être très haute et de requérir l'utilisation de plaques de 52 x 64 pouces. Un groupe de plaques pèse 40 livres approximativement. La grande dimension des plaques et leur poids rendaient leur manipulation particulièrement difficile, voire périlleuse.

Le retrait et l'insertion des plaques sur la nouvelle presse sont effectués à raison de quatre fois par 24 heures habituellement. Pour transporter les plaques jusqu'aux unités d'impression, les travailleurs s'y prenaient de deux façons. Soit qu'un travailleur, situé en bas de la presse, soulève la plaque à bout de bras de façon à ce qu'un travailleur sur la plateforme la saisisse; celui-ci devait ensuite la faire passer au-dessus du garde-corps de la plateforme dont la hauteur est de 129 pouces. Cette façon de faire exigeait la présence de deux travailleurs et entraînait des risques de coupure et de blessure musculo-squelettique. La deuxième méthode consistait à monter les plaques par les escaliers. Un travailleur devait gravir une dizaine de marches en tenant la plaque à bout de bras, au-dessus de sa tête. Aux risques de coupure et de problème musculo-squelettique s'ajoutaient des risques accrus de chute dans les escaliers étant donné que le travailleur ne pouvait prendre appui sur la rampe d'accès. Dans ces deux méthodes, les risques d'endommager les plaques étaient présents.

## AVANT



*Pour apporter les plaques aux unités d'impression, un travailleur situé en bas de la presse soulevait la plaque jusqu'à ce que son collègue sur la plateforme la saisisse. Le travailleur devait faire passer la plaque au-dessus du garde-corps de la plateforme dont la hauteur est de 129 pouces.*



*Une autre façon de transporter les plaques jusqu'aux unités d'impression : en passant par les escaliers.*

# d'Emballages RockTenn - Warwick sécuritaire pour le plaques d'impression

## La solution

Serge Vallée, alors ingénieur d'usine et coordonnateur du comité de santé et de sécurité du travail de l'entreprise, a élaboré des ébauches de solution en s'inspirant de ce qui avait déjà été fait pour le transport et le rangement des plaques sur les autres presses. Le défi était d'adapter le système de distribution aux nouvelles plaques pour restreindre leur manutention jusqu'aux unités d'impression. De concert avec les pressiers de la nouvelle presse et un technicien de la maintenance, le défi a été relevé avec succès.

L'idée retenue a consisté dans la conception de deux armoires de rangement des plaques se faisant face. Entre les deux, on a installé un rail mobile qui se déplace de haut en bas sur un système de guidage motorisé par des chaînes. Ce système peut transporter un groupe de plaques pour un lot de production pouvant contenir jusqu'à huit plaques à la fois. Lorsque le rail mobile est rendu en haut sur la presse, il s'aligne sur le rail de distribution qui fait toute la longueur sur la presse. Les opérateurs font glisser les plaques jusqu'aux unités d'impression. Grâce au système automatisé de transport des plaques, les manipulations manuelles n'exigent plus de soulever les plaques. Il suffit maintenant de les faire glisser du chariot de transport aux armoires puis des armoires au rail mobile et enfin, du rail mobile au rail de distribution.

La conception et la fabrication mécanique de ce système ont été effectuées par un fournisseur externe et les contrôles électriques ont été assurés par Guillaume Fiset, un électricien de l'usine de Warwick. L'ensemble du projet a été réalisé au coût de 15 000 \$.

La solution mise de l'avant est grandement appréciée par les travailleurs concernés. En plus de faciliter le travail, elle contribue à réduire de façon considérable les risques de blessure et d'endommagement des plaques. Ce nouveau système permet en plus de préparer les plaques en temps masqué, c'est-à-dire en parallèle avec les autres tâches. Le changement de plaque est effectué plus rapidement et de façon beaucoup plus sécuritaire démontrant ainsi que productivité, efficacité et sécurité peuvent aller de pair.

## APRÈS



Entre deux armoires de rangement des plaques, on a installé un rail mobile qui se déplace de haut en bas sur un système de guidage motorisé par des chaînes.



Le rail peut transporter un groupe de plaques pour un lot de production pouvant contenir jusqu'à huit plaques à la fois.



Une fois en haut sur la presse, le rail mobile s'aligne sur le rail de distribution qui fait toute la longueur de la presse. Les travailleurs acheminent les plaques aux unités d'impression en les faisant glisser sur le rail.

## La manutention manuelle



### Comment éviter les risques de blessures associés à la manutention manuelle?

Il existe différents moyens pour réduire les risques pour la santé et la sécurité des travailleurs associés à la manutention de charges trop lourdes, trop grandes, instables ou encore qui sont difficiles à prendre ou à atteindre.

- ▶ Utiliser un équipement tel qu'un chariot élévateur, un palan ou un pont roulant
- ▶ Modifier l'objet en diminuant son poids ou en améliorant sa prise
- ▶ Aménager les postes de travail en rapprochant les lieux de prise et de dépôt, en réduisant les distances à parcourir ou en éliminant des obstacles
- ▶ Organiser le travail en le réexaminant ou en le répartissant autrement.

La conception d'un poste de travail sécuritaire, ou la transformation d'un poste pour en améliorer la sécurité, se révèle plus efficace que la formation du personnel. Une bonne conception élimine le risque à la source, alors qu'un poste de travail mal conçu comporte toujours un risque élevé de blessure, quelle que soit l'efficacité des programmes de formation offerts aux travailleurs.

# Prix d'excellence 2011

Le 10 juin dernier, Marie Ménard, directrice générale de l'ASP imprimerie s'est vue décerner le Prix d'excellence 2011 par le Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec (CSMO) pour son implication et son dévouement pour l'avancement du secteur des communications graphiques auprès de la relève et de l'industrie.



Dans l'ordre habituel : Michel Cliche, directeur général du CSMO; Gilles Blais, coprésident patronal, président directeur général chez Imprimerie Precigrafik; André Houde, récipiendaire du Prix d'excellence 2010, Marquis imprimeur; Marie Ménard, récipiendaire du Prix d'excellence 2011, directrice générale de l'ASP imprimerie et Alain Derome, coprésident syndical, agent d'affaires, Teamsters/Conférence des communications graphiques, section locale 555M.



## L'ASP imprimerie au Grand Rendez-vous de la CSST

Les 18 et 19 octobre prochain, l'ASP imprimerie sera présente au Grand Rendez-vous de la CSST qui aura lieu au Palais des congrès de Montréal. À cette occasion, Dany Mailloux, conseiller en prévention, donnera une conférence sur l'inspection planifiée des lieux de travail. L'inspection des lieux de travail est un moyen de prévention simple pour assurer la sécurité des travailleurs au quotidien. Toutefois, pour être efficace, elle doit être planifiée et menée avec rigueur. Pour consulter le programme des conférences et pour vous inscrire : [www.grandrendez-vous.com](http://www.grandrendez-vous.com).

### L'ASP imprimerie est là pour vous informer et vous soutenir en prévention!

Par ses activités de formation, de conseil et d'assistance et par ses différentes publications, l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes, connue sous le nom d'ASP imprimerie, cherche à susciter et à faciliter la prise en charge de la prévention par les gens qui travaillent en entreprise.

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

## Vos conseillers en prévention

KHALID  
EL AHRACHE



DANY  
MAILLOUX



THIERRY  
TOLLIS



**Vos commentaires  
sont appréciés!**

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

POSTE MAIL

Envoi de publication canadienne  
numéro de convention :

40042244