



graphi*prévention*

Le bulletin de l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail secteur imprimerie et activités connexes

Volume 21 numéro 5
Décembre 2005

À l'heure des bilans, pensez sécurité !

Avec l'année qui s'achève, il est de tradition de passer aux bilans... et à la planification. Qu'en est-il de la santé et de la sécurité dans votre entreprise ? Dans votre département ? Au sein de votre comité... ou de votre équipe de direction ?

Qui dit bilan, dit aussi évaluation. Est-ce que les activités planifiées pour 2005 ont été réalisées ? Les résultats obtenus sont-ils à la hauteur des efforts déployés ... de tous les membres de votre équipe ? Pourquoi ne pas profiter de votre bilan pour améliorer votre processus ?

Vouloir identifier tous les dangers et les éliminer, c'est un beau défi ! Qui le relèvera ? La direction ? La supervision ? Les travailleurs ? Le comité SST ? La prévention étant un projet collectif, toutes ces personnes devraient normalement s'en partager la responsabilité. En précisant le rôle et l'importance de chacun, vous vous organiserez dès maintenant pour susciter la participation de chacun.

Avec une orientation claire pour la prévention et des responsabilités bien établies, vous êtes équipé pour passer à l'action. Quelles activités de prévention comptez-vous privilégier ? Des inspections de sécurité ? De la formation ? La sécurité des machines ? Une analyse de risque à un poste de travail ? Devant l'ampleur de la tâche et les ressources

souvent limitées, il faut choisir. C'est peut-être le temps d'adopter un plan d'action pour 2006.

Quand vous serez prêt à passer à l'action, rappelez-vous que l'Association est une ressource sur laquelle vous pouvez compter. Nos services sont de plus en plus diversifiés : interventions en entreprise, formations de groupe, prevention@distance et même formation en ligne !

Nos conseillers peuvent vous faciliter la tâche en réalisant, avec vous, un bilan sommaire de la situation qui prévaut dans votre entreprise, ce qui vous aidera à cibler vos actions. Nous pouvons aussi vous aider dans l'organisation générale de la prévention (ex. mise sur pied et fonctionnement du comité) et dans vos activités visant à vous conformer aux normes de sécurité (ex. sécurité des machines) comme dans vos projets (ex. mise en place du cadenassage). Pour avoir une meilleure idée de nos services, communiquez avec nous ou visitez notre site (www.aspimprimerie.qc.ca).

Entre-temps, toute l'équipe vous souhaite de passer de joyeuses fêtes... ainsi que de la santé et la sécurité au travail !

Marie Ménard



Joyeuses Fêtes

Dans ce numéro

À l'heure des bilans...
L'analyse de la sécurité...
...les pièges à éviter
Formation en ligne
Formations de groupe...
La prévention en imprimerie

L'analyse de la sécurité des tâches un point de départ en prévention !

Chaque activité de production est assujettie aux interactions entre le travailleur, la tâche qu'il doit accomplir, l'organisation de son poste de travail et son environnement de travail en général. Chaque tâche peut être divisée en opérations ou en étapes-clés.

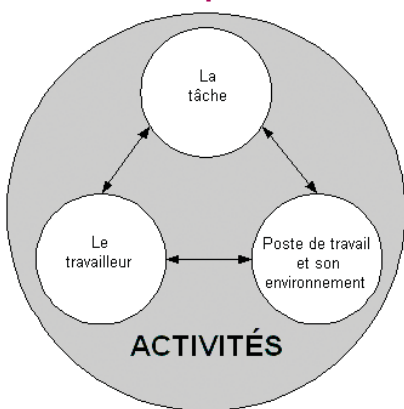
C'est en identifiant ces étapes-clés qu'on débute une analyse de la sécurité des tâches. Par la suite, on observe les risques que comporte chaque opération.

L'analyse de la sécurité des tâches permet de déterminer de quelle façon les opérations devraient être réalisées. L'objectif visé : assurer la maîtrise des risques auxquels les travailleurs peuvent être exposés dans l'accomplissement de leurs tâches.

On pourra utiliser l'analyse de la sécurité des tâches, entre autres, pour élaborer des procédures de travail sécuritaire et pour la formation du personnel.

En plus d'intégrer l'analyse de la sécurité des tâches, la démarche d'appréciation du risque vise également à évaluer les risques pour pouvoir ainsi les classer et établir les priorités d'action. Cette évaluation, permettra de choisir les méthodes de réduction du risque les plus appropriées ainsi que de planifier dans le temps les interventions requises.

Activités de production¹



Analyse de sécurité vs appréciation du risque

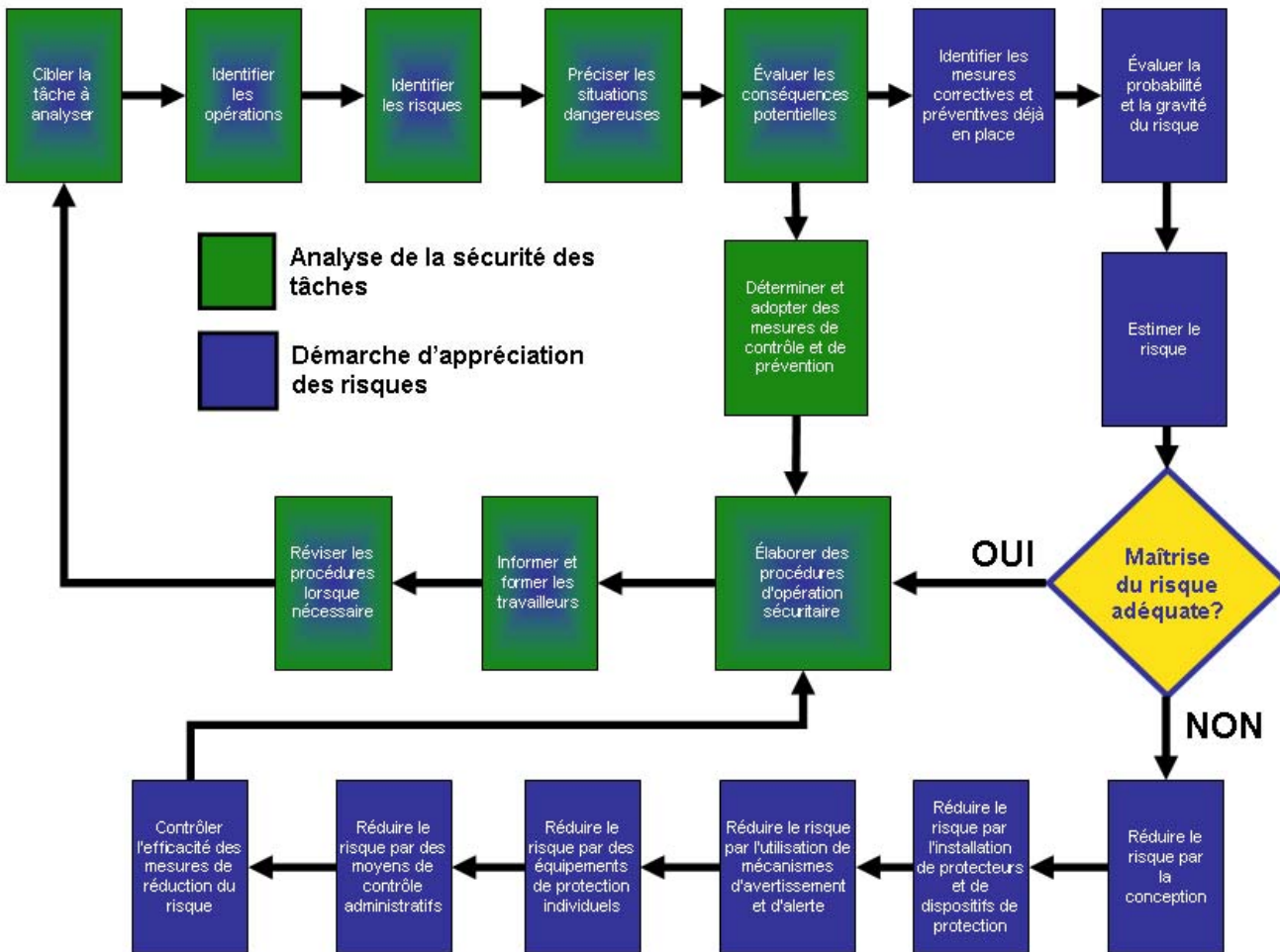
Il existe une profusion d'outils qui permettent d'estimer les risques présents à un poste de travail. Cette diversité est souvent une source de confusion pour qui veut réaliser une analyse de la sécurité des tâches. Par exemple, il peut arriver qu'on confonde la démarche d'appréciation du risque et l'analyse de sécurité des tâches.

Les principales étapes de réalisation d'une analyse de la sécurité des tâches sont comprises dans la démarche d'appréciation du risque. La différence majeure entre les deux démarches se situe au niveau de la profondeur de l'analyse.

L'analyse de la sécurité des tâches vise à identifier les dangers auxquels les travailleurs sont exposés pour ensuite déterminer la méthode de travail à privilégier. Ainsi, une fois qu'on aura identifié les risques et précisé les situations dangereuses pour les travailleurs, on va décider des mesures de contrôle et de prévention à mettre en

graphiprévention est publié par l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes
7450, boul. les Galeries d'Anjou, bureau 450 Anjou (Québec) H1M 3M3
Téléphone (514) 355-8282
Télécopieur (514) 355-6818
<http://www.aspimprimerie.qc.ca>
Conseil d'administration F. Gagné et P.-P. Paradis de l'AAGQ; C. LeFur de la CPPA; N. Sarault du CPI; G. Duguay de la FNC; S. Pimparé de la FTPF; J. Tousignant des Quotidiens du Québec; M. Handfield du SCEP (145), G. Cajolais et L. Myles du SICG (555)
Direction générale Marie Ménard
Rédaction Simon-Pierre Aubin, Nadine Gauthier, Nathalie Laurenzi, Marie Ménard, Thierry Tollis
Mise en page Francine Lécuyer
Impression JB Deschamps
Tirage 7 000 exemplaires
Envoi de publication canadienne
Numéro de convention : 40042244
Dépôt légal Bibliothèque nationale du Canada, Bibliothèque nationale du Québec
ISSN 0829-4860 6^e bimestre 2005
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 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.

Analyse de sécurité vs démarche d'appréciation du risque²



Qu'ont en commun l'analyse de sécurité des tâches et la démarche d'appréciation du risque? Toutes deux permettent d'élaborer des procédures de travail sécuritaire et de procéder à la formation des travailleurs. Les données recueillies lors d'une analyse de la sécurité des tâches peuvent très bien servir de base à une démarche d'appréciation des risques qui sera réalisée ultérieurement. Par exemple, les données recueillies lors d'une analyse de la sécurité des tâches pourront servir à prioriser les postes de travail qui feront l'objet d'une démarche d'appréciation des risques. Bien entendu, il existe d'autres outils pour analyser un poste de travail, comme l'analyse ergonomique. La méthode d'analyse choisie dépendra des problématiques rencontrées et des objectifs visés.

L'AST pour établir de bonnes pratiques de travail

Bref, une analyse de la sécurité des tâches est un outil de prévention qui aide à déterminer quelles sont les tâches à risque dans un établissement. Ce n'est pas un outil de mesure mais plutôt un étalon des bonnes pratiques de travail. Une analyse de la sécurité des tâches n'est pas une fin en soi mais plutôt un moyen d'identifier les façons souhaitables de réaliser les activités de production. Utilisées dans ce contexte, les analyses de la sécurité des tâches sont un excellent point de départ pour la mise en place d'un programme de prévention en entreprise.

¹ Tiré de Michel Pérusse (1995) *Le coffre à outils de la prévention*, 2e édition

² Inspiré de *The risk-assessment and risk-reduction procedure* de la norme CSA Control of hazardous energy - Lockout and other methods

Analyse de sécurité des tâches ... les pièges à éviter

De plus en plus, on entend parler des analyses de sécurité des tâches. Sont-elles efficaces pour instaurer des pratiques en prévention ? Évidemment. Elles deviennent un outil de prévention si on sait éviter certains pièges.

Viser un objectif

Lorsqu'on débute avec les analyses de sécurité des tâches, il est important de bien cibler les besoins et les objectifs à atteindre. Il faut obtenir un mandat précis de la direction et son engagement à allouer les ressources nécessaires. Temps et efforts de la part de tous sont les éléments-clés qui assurent le succès des analyses de sécurité des tâches. Il ne faut pas oublier que la direction devra aussi approuver les résultats de ces analyses et les nouvelles procédures qui en découleront.

Agir avec méthode

Au niveau de la stratégie d'intervention, il est important de débiter par une vérification sommaire de tous les postes de travail et de toutes les tâches. Ainsi, il sera plus facile de distinguer les tâches critiques. On ne se retrouvera donc pas enseveli sous un travail gigantesque à effectuer... qui deviendrait vite une source de découragement. À la suite de cette vérification sommaire, on entamera le processus d'analyse de manière plus systématique en établissant des priorités. Celles-ci seront programmées dans le temps à l'aide d'un calendrier de travail réaliste et d'un plan d'action.

Mais qu'est-ce au juste une tâche critique ? Ce sont des postes ou des tâches présentant une plus grande probabilité d'accident ou une gravité élevée d'accident ou de lésions

(ex. troubles musculo-squelettiques). On pourra aussi prioriser les nouvelles tâches ou des tâches qui viennent d'être modifiées.

Travailler avec les gens concernés

Autre piège à éviter : travailler seul, en vase clos. On doit plutôt s'entourer d'une équipe de travail dynamique afin de puiser dans l'expérience des gens. Le superviseur, les membres du comité santé-sécurité et les travailleurs du département où s'effectue l'analyse de sécurité des tâches sont des personnes ressources. Afin de rendre la démarche encore plus légitime, on a intérêt à valider les résultats du travail auprès des personnes concernées, soit les opérateurs de la tâche analysée. Avec leur concours, on pourra s'assurer que les mesures proposées sont adéquates aussi bien pour le quart de soir que celui de jour.

Assurer un suivi

Une fois l'analyse terminée, il arrive malheureusement trop souvent que les correctifs tardent à être apportés. Pour éviter cette situation, on mandatera une personne de l'équipe de travail pour effectuer le suivi du plan d'action. Car il faut s'assurer que les nouvelles méthodes et procédures de travail ne dormiront pas sur les tablettes. Lorsque les procédures sont rédigées, il faut les communiquer, non pas par une simple distribution mais en les transmettant lors d'activités de formation. Ceci est particulièrement important lorsque les analyses de sécurité auront pour effet d'apporter des changements majeurs dans les méthodes de travail.

Il importe d'intégrer les analyses de sécurité des tâches aux opérations courantes par une supervision adéquate une fois celles-ci connues de tous et bien implantées. On doit aussi veiller à leur application, notamment pour s'assurer qu'on n'a pas introduit de nouveaux problèmes et que les mesures de prévention en place sont toujours efficaces. Les nouvelles procédures doivent assurer la sécurité des employés tout en visant la productivité et la qualité.

Intégrer la prévention aux opérations

Les analyses de sécurité des tâches doivent être perçues comme un outil dynamique qui favorise l'intégration de la prévention aux activités de l'entreprise. En les révisant

périodiquement ou à la suite de modifications à des équipements, aux matières premières, aux procédés, on a sous la main un moyen de démontrer la maîtrise de ses risques, donc de ses opérations. Ce faisant, votre entreprise indique qu'elle sait faire face à ses obligations en matière de santé et sécurité au travail et respecte la notion de diligence raisonnable¹ dont on entend de plus en plus parler !

¹ Les personnes qui dirigent ou supervisent le travail doivent démontrer qu'elles respectent leurs obligations en matière de santé-sécurité et prennent toutes les précautions raisonnables pour éviter qu'il ne résulte des blessures corporelles pour autrui.

Formation en ligne

L'Association diversifie son offre de service en offrant de la formation en ligne ! Ce nouveau service a été développé pour faciliter l'accès à la formation, particulièrement pour les entreprises en région ou pour celles qui ont peu de personnes à former. Il facilitera la planification de la formation en entreprise en offrant une flexibilité d'horaire tout en abolissant les distances.



La formation offerte porte **sur la réception et l'expédition des marchandises dangereuses**. Comme vous le savez, toute entreprise qui expédie ou reçoit des marchandises dangereuses, incluant les guenilles souillées, doit former ses travailleurs et leur remettre une attestation valide pour 36 mois. Grâce à ce nouveau moyen d'apprentissage, il sera dorénavant plus facile de demeurer conforme à la réglementation.

Ce nouveau service s'ajoute aux services de formation déjà offerts par l'Association; nos services en entreprise et nos formations de groupe demeurent toujours disponibles pour répondre à vos besoins. Pour bénéficier des services de formation en ligne offerts par l'Association, il faut être à l'emploi d'une entreprise desservie par l'Association. Pour toute information complémentaire, n'hésitez pas à communiquer avec nous (514-355-8282) ou à visiter notre site www.aspimprimerie.qc.ca.

Formations de groupe - janvier à juin 2006

À conserver
Les formations de groupe
organisées pour vous de
janvier à juin 2006!

Adopter une démarche ergonomique

Objectifs

- reconnaître les étapes d'une démarche d'intervention en ergonomie
- déterminer le poste de travail à analyser
- analyser le poste de travail
- évaluer les correctifs apportés

Clientèle visée

membres du comité, toute personne intéressée à instaurer une stratégie d'intervention en ergonomie
Montréal 31 mai 2006 - 8h30 à 16h30

Conduite préventive du chariot élévateur *

Objectifs

- reconnaître les responsabilités de l'employeur et des caristes en vertu des normes en vigueur
- comprendre les principes liés à la stabilité du chariot élévateur
- identifier les éléments à inspecter sur un chariot élévateur

Clientèle visée

opérateurs de chariots élévateurs et leurs superviseurs

* Cette formation ne vise pas l'enseignement du métier, elle vise l'amélioration des compétences.

Montréal 31 janvier 2006 - 8h30 à 12h

13 juin 2006 - 8h30 à 12h

Enquête et analyse des accidents

Objectifs

- expliquer l'importance de l'enquête et de l'analyse des accidents dans une perspective de prévention
- recueillir les renseignements utiles pour une enquête
- réaliser une analyse d'accident
- formuler des recommandations

Clientèle visée

membres du comité et superviseurs

Montréal 27 avril 2006 - 8h30 à 12h

Introduction à la prévention *

Objectifs

- reconnaître le cadre législatif encadrant la prévention au Québec
- identifier les mécanismes de participation favorisant une approche de prévention

Clientèle visée

membres du comité, directeurs, superviseurs

* Cette formation vous permettra notamment d'en apprendre davantage sur les responsabilités de chacun en matière de santé-sécurité.

Montréal 28 février 2006 - 8h30 à 12h

Prévention des TMS en imprimerie

Objectifs

- reconnaître les principales lésions musculo-squelettiques en imprimerie
- identifier les risques liés au travail en imprimerie
- reconnaître des solutions pour réduire les facteurs de risque

Clientèle visée

membres du comité, directeurs, superviseurs

Montréal 27 avril 2006 - 13h30 à 16h

Réception et expédition des marchandises dangereuses

Objectifs

- connaître les obligations légales associées au transport des marchandises dangereuses
- utiliser et préparer un document d'expédition

Clientèle visée

employés et superviseurs affectés à la réception, l'entreposage et l'expédition des marchandises dangereuses, caristes, acheteurs

Montréal 31 janvier 2006 - 13h30 à 15h30

13 juin 2006 - 13h30 à 15h30

Le SIMDUT en imprimerie

Objectifs

- connaître les obligations légales associées au SIMDUT
- comprendre les composantes du SIMDUT

Clientèle visée

toutes les personnes qui utilisent ou sont exposées aux produits chimiques et leurs superviseurs

Montréal 28 février 2006 - 13h30 à 15h30

29 mars 2006 - 13h30 à 15h30

Élaborer votre procédure d'évacuation en cas d'incendie

Objectifs

- Expliquer l'importance de se doter d'une procédure d'évacuation
- Recueillir les renseignements utiles pour préparer une procédure d'évacuation
- Documenter la procédure d'évacuation
- Élaborer un plan d'action pour rédiger et mettre en oeuvre la procédure d'évacuation.

Clientèle visée

membres de l'équipe d'évacuation et superviseurs

Montréal 29 mars 2006 - 8h30 à 12h

Formation de formateurs pour la conduite préventive du chariot élévateur

Montréal 18 mai 2006 - 8h30 à 15h30

La prévention en imprimerie

La prévention en imprimerie prend toutes sortes de formes. Chez Quebecor World Magog, une entreprise spécialisée dans l'imprimerie commerciale, qui emploie 350 employés, on a choisi d'agir au niveau du processus d'inspection. Objectif visé : conformité à des standards choisis par le comité paritaire de santé et de sécurité du travail, implication de la direction, consultation des travailleurs et diligence. Et pour supporter ce nouveau partage des rôles et responsabilités, on mise sur des outils numériques et informatiques.

Le problème

Depuis plusieurs années déjà Quebecor World Magog mise sur l'inspection pour identifier, corriger, contrôler ou éliminer les dangers avant que survienne un accident. Les résultats laissent toutefois à désirer, notamment à cause de la fameuse liste d'épicerie¹, bête noire des comités SST. Des déficiences majeures étaient aussi observées quant au suivi de l'inspection. Pour le comité SST, il était temps de poser des questions et d'agir : comment rendre le processus d'inspection efficace et fonctionnel ?

La solution

Le comité SST a choisi de revoir tout le processus d'inspection en recensant les principaux risques par département, précisant les standards recherchés, déterminant le mode d'inspection et suggérant un nouveau partage des rôles et des responsabilités favorisant la participation de la direction et des employés. L'utilisation des nouvelles technologies (ex. appareil photo numérique, base de données informatisées) vient faciliter le processus.

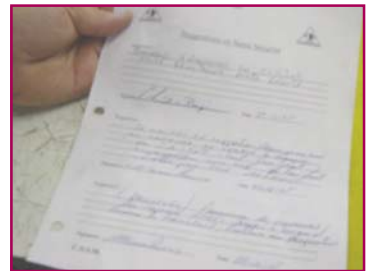
L'établissement des standards recherchés a permis d'objectiver les situations visées. Chaque département possède une base de données photos des situations conformes

recherchées. Un cartable identifié à chaque machine permet de visionner ces images facilement et de s'y référer au besoin.

Le mode d'inspection prévoit l'utilisation systématique de l'appareil photo numérique, ce qui facilite la prise d'information. Les inspections misent aussi sur les échanges avec les travailleurs afin de pouvoir obtenir leur expertise sur les observations effectuées. Le cas échéant, on apporte immédiatement les corrections requises.

Une fois l'inspection réalisée, les photos des situations à risque sont transférées dans une base de données. Ce qui nécessite plus de temps au niveau des interventions de correction est transféré, à travers le processus informatique, au gestionnaire responsable du département visé. Une fois les situations à risques corrigées, de nouvelles photos sont prises afin de le démontrer et le dossier mis à jour en y ajoutant l'action corrective réalisée. Afin de conserver un historique des inspections, chaque département possède les photos des situations à risque observées et des actions correctives effectuées dans un cartable bien identifié à cette fin. Le suivi global du processus d'inspection est aussi assuré par le comité SST qui peut aussi être consulté pour valider des demandes.

Le partage des rôles et des responsabilités permet d'impliquer activement un plus grand nombre de personnes dans le processus d'inspection. Le comité SST a choisi de confier aux représentants de la direction la responsabilité d'effectuer les inspections, le temps de consolider le nouveau processus; dans un deuxième temps, on transférera cette responsabilité à une équipe paritaire. Pour leur part, les travailleurs fournissent des explications sur les observations. Une personne coordonne la gestion des photos et s'assure du suivi des corrections demandées; elle est aussi responsable du cartable





maître. Les membres du comité SST s'assurent du suivi et de l'efficacité de l'ensemble du processus.

- on a facilité la communication en rendant ces informations disponibles via l'informatique et sur support papier.

Chez Quebecor World Magog, on est convaincu que cette idée de prévention est rentable. En respectant la parité (pouvoir décisionnel et l'expertise) et en redynamisant l'inspection, notamment en se donnant des outils d'identification simples et efficaces, on s'est donné une stratégie d'amélioration continue. Exit le réflexe du *ouïen pis*. À travers l'implication des membres de la direction, la consultation des travailleurs, les photos, le suivi et la coordination du comité SST, on se mobilise en prévention.

La prévention c'est rentable

La mise en place du nouveau processus d'inspection a nécessité un déboursé de quelque 600\$ pour l'achat d'un appareil photo numérique et de cartables pour les postes de travail. Les retombées de cet investissement sont palpables :

- on a déterminé les objectifs visés (ex. état des lieux, sécurité des machines) en les illustrant d'une façon claire et explicite
- on s'est donné un moyen concret de démontrer les écarts observés et de faire connaître les réalisations
- on a partagé les rôles et les responsabilités afin que les représentants de la direction et les travailleurs aux postes de travail se sentent concernés par l'inspection

¹Liste d'épicerie : liste d'items inspectés qui s'accumulent et qui reviennent à chaque compte rendu d'inspection, ce qui a pour effet de décourager les personnes impliquées et de miner la crédibilité de l'inspection comme outil de prévention.

Copie non livrable, retourner à :

**Association paritaire de santé et de sécurité du travail
secteur imprimerie et activités connexes**
7450, boul. Les Galeries d'Anjou, bureau 450
Anjou (Québec) H1M 3M3
support@aspimprimerie.qc.ca

