Québec, le 18 mars 2026

[redacted]

**Objet : Demande d'accès du 12 février 2026**
**N/D : 2688196SST**

---

La présente donne suite à votre demande du 12 février dernier, visant à obtenir toutes les interventions de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (ci-après la Commission) relativement à l'usine Bradken située à Mont-Joli au Bas St-Laurent depuis 2005.

Vous trouverez ci-joint, copie des rapports d'intervention de la Commission concernant l'usine Bradken à Mont-Joli.

Toutefois, conformément aux articles 53 et 54 de la *Loi sur l'accès aux documents des organismes publics et sur la protection des renseignements personnels*, RLRQ, c. A-2.1. (ci-après Loi sur l'accès) et 174 de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, RLRQ, c. S-2.1, les rapports d'intervention ont été caviardés et dépersonnalisés afin de protéger le caractère confidentiel ou personnel de certains renseignements qu'il contient.

De plus, en vertu de l'article 23 de la *Loi sur l'accès*, certains renseignements industriels et techniques ont été caviardés.

Nous devons vous informer que vous pouvez demander à la Commission d'accès à l'information de réviser cette décision. Nous joignons une note explicative concernant l'exercice de ce recours.

Espérant le tout à votre satisfaction, veuillez agréer nos salutations distinguées.

Le substitut de la responsable de l'accès aux documents et
de la protection des renseignements personnels,

Me Vincent Paré

Signature numérique de Me Vincent Paré
DN : cn=Me Vincent Paré, o=CNESST, ou=Laroche Avocats CNESST, email=vincent.pare@cnesst.gouv.qc.ca, c=CA
Date : 2026.03.18 11:33:54 -04'00'

Vincent Paré, avocat
*vincent.pare@cnesst.gouv.qc.ca*
*Téléphone : 418 266-4900 poste* [redacted]
*Télécopieur : 418 528-7245*

VP/sl
p.j.

## AVIS DE RECOURS EN RÉVISION

### RÉVISION

### a) Pouvoir

L'article 135 de la Loi prévoit qu'une personne peut, lorsque sa demande écrite a été refusée en tout ou en partie par le responsable de l'accès aux documents ou de la protection des renseignements personnels ou dans le cas où le délai prévu pour répondre est expiré, demander à la Commission d'accès à l'information de réviser cette décision.

La demande de révision doit être faite par écrit; elle peut exposer brièvement les raisons pour lesquelles la décision devrait être révisée (art. 137).

L'adresse de la Commission d'accès à l'information est la suivante :

**QUÉBEC**

Commission d'accès à l'information
Bureau 2.36
525, boul. René-Lévesque Est
Québec (Québec) G1R 5S9

Tél : (418) 528-7741
Téléc : (418) 529-3102

**MONTRÉAL**

Commission d'accès à l'information
Bureau 900
2045, rue Stanley
Montréal (Québec) H3A 2V4

Tél : (514) 873-4196
Téléc : (514) 844-6170

### b) Motifs

Les motifs relatifs à la révision peuvent porter sur la décision, sur le délai de traitement de la demande, sur le mode d'accès à un document ou à un renseignement, sur les frais exigibles ou sur l'application de l'article 9 (notes personnelles inscrites sur un document, esquisses, ébauches, brouillons, notes préparatoires ou autres documents de même nature qui ne sont pas considérés comme des documents d'un organisme public).

### c) Délais

Les demandes de révision doivent être adressées à la Commission d'accès à l'information dans les 30 jours suivant la date de la décision ou de l'expiration du délai accordé au responsable pour répondre à une demande (art. 135).

La loi prévoit spécifiquement que la Commission d'accès à l'information peut, pour motif raisonnable, relever le requérant du défaut de respecter le délai de 30 jours (art. 135).

Québec

© Éditeur officiel du Québec
Ce document n'a pas de valeur officielle.

*Dernière version disponible*
**À jour au 24 octobre 2025**

L.R.Q., chapitre A-2.1

# LOI SUR L'ACCÈS AUX DOCUMENTS DES ORGANISMES PUBLICS ET SUR LA PROTECTION DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

## CHAPITRE III
PROTECTION DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

### SECTION I
CARACTÈRE CONFIDENTIEL DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

**53.** Les renseignements personnels sont confidentiels sauf dans les cas suivants:

1° la personne concernée par ces renseignements consent à leur divulgation;

2° ils portent sur un renseignement obtenu par un organisme public dans l'exercice d'une fonction juridictionnelle; ils demeurent cependant confidentiels si l'organisme les a obtenus alors qu'il siégeait à huis-clos ou s'ils sont visés par une ordonnance de non-divulgation, de non-publication ou de non-diffusion.

1982, c. 30, a. 53; 1985, c. 30, a. 3; 1989, c. 54, a. 150; 1990, c. 57, a. 11; 2006, c. 22, a. 29; 2021, c. 25, a. 8.

Québec

© Éditeur officiel du Québec
Ce document n'a pas de valeur officielle.

*Dernière version disponible*
**À jour au 24 octobre 2025**

L.R.Q., chapitre A-2.1

# LOI SUR L'ACCÈS AUX DOCUMENTS DES ORGANISMES PUBLICS ET SUR LA PROTECTION DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

## CHAPITRE III
PROTECTION DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

### SECTION I
CARACTÈRE CONFIDENTIEL DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

**54.** Dans un document, sont personnels les renseignements qui concernent une personne physique et permettent, directement ou indirectement, de l'identifier.

1982, c. 30, a. 54; 2006, c. 22, a. 110; 2021, c. 25, a. 10.

Québec

© Éditeur officiel du Québec
Ce document n'a pas de valeur officielle.

*Dernière version disponible*
**À jour au 24 octobre 2025**

L.R.Q., chapitre S-2.1

# LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL

## CHAPITRE IX
LA COMMISSION DES NORMES, DE L'ÉQUITÉ, DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL

## SECTION II
LES FONCTIONS DE LA COMMISSION

**174.** La Commission assure le caractère confidentiel des renseignements et informations qu'elle obtient; seules des analyses dépersonnalisées peuvent être divulguées.

Malgré le premier alinéa, la Commission peut communiquer à la Régie du bâtiment du Québec tout renseignement nécessaire à l'application de la Loi sur le bâtiment (chapitre B-1.1). De même, elle peut communiquer à la Commission de la construction du Québec tout renseignement nécessaire à l'application de la Loi sur les relations du travail, la formation professionnelle et la gestion de la main-d'oeuvre dans l'industrie de la construction (chapitre R-20). Elle peut également communiquer au ministre de l'Emploi et de la Solidarité sociale tout renseignement relatif à une indemnité ou à un paiement d'assistance médicale qu'elle verse ou qu'elle est susceptible de verser à une personne et qui est nécessaire à l'application de la Loi sur l'aide aux personnes et aux familles (chapitre A-13.1.1). De même, elle peut communiquer au ministre de la Santé et des Services sociaux, au ministre des Affaires municipales, des Régions et de l'Occupation du territoire, au ministre de la Sécurité publique et au ministre du Développement durable, de l'Environnement et des Parcs tout renseignement nécessaire à l'application des lois dont ils sont responsables. Elle peut également communiquer à une association sectorielle tout renseignement nécessaire à l'exercice des fonctions de cette dernière.

1979, c. 63, a. 174; 1990, c. 31, a. 8; 1994, c. 12, a. 67; 1997, c. 63, a. 128; 1998, c. 36, a. 193; 2001, c. 44, a. 30; 2005, c. 15, a. 172; 2012, c. 25, a. 76; 2025, c. 8, a. 79.

Québec

© Éditeur officiel du Québec
Ce document n'a pas de valeur officielle.

*Dernière version disponible*
**À jour au 24 octobre 2025**

L.R.Q., chapitre A-2.1

# LOI SUR L'ACCÈS AUX DOCUMENTS DES ORGANISMES PUBLICS ET SUR LA PROTECTION DES RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

## CHAPITRE II
ACCÈS AUX DOCUMENTS DES ORGANISMES PUBLICS

## SECTION II
RESTRICTIONS AU DROIT D'ACCÈS

§ 3. — *Renseignements ayant des incidences sur l'économie*

**23.** Un organisme public ne peut communiquer le secret industriel d'un tiers ou un renseignement industriel, financier, commercial, scientifique, technique ou syndical de nature confidentielle fourni par un tiers et habituellement traité par un tiers de façon confidentielle, sans son consentement.

1982, c. 30, a. 23.

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 13 novembre 2017 à 9:45 | DPI4263585 | 13 novembre 2017 | RAP9073261 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A [redacted] | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'accident de travail survenu à Monsieur B [redacted] le 12 novembre 2017 vers 00h20.

### Personnes rencontrées

Monsieur C [redacted]
Monsieur D [redacted]
Monsieur E [redacted]
Monsieur F [redacted]
Monsieur G [redacted]
Monsieur H [redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 13 novembre 2017 | RAP9073261 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Monsieur I

Madame J

## Description des observations et informations recueillies

Voir la section « décision ».

Un rapport « complémentaire » suivra.

Une copie du rapport est remise au représentant de l'employeur et des travailleurs.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 13 novembre 2017 | RAP9073261 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'ordonne la suspension des travaux de meulage sur les pièces modèles 1733-204-07F, 1733-204-01F et 1733-204-02F.

### MOTIFS

- Une pièce modèle 1733-204-07F s'est fracturée samedi 11 novembre vers 16h lors de son transport avec un chariot élévateur ;
- Une pièce modèle 1733-204-07F s'est fracturée dimanche 12 novembre à 00h20 au poste de meulage ;
- La pièce de 120 po de longueur (9697 lb) est supportée par une table de 49 po ;
- Les contraintes mécaniques et thermiques exercées sur la pièce ayant un stress accumulé entraînent un danger d'éclatement, de projection et d'écrasement.

Cette situation est contraire à la règle prévue à l'article 51.3 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST).

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité d'écrasement pouvant causer des blessures graves à un travailleur.

### MESURE(S) À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger d'écrasement, l'employeur doit faire et installer (au poste de meulage) une table permettant d'appuyer la pièce sur toute sa longueur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

### CONDITION DE REPRISE DES TRAVAUX

La reprise des travaux de meulage des pièces 01F, 02F et 07F ne peuvent se faire avant qu'un

inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 13 novembre 2017 à 10h30 en présence des personnes suivantes :

- E
- F
- C
- I

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221217 | 30 mai 2005 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 30 mai 2005 à 9h00 | DPI4056850 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

Aussi présents :

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Participer à la rencontre du comité de santé-sécurité (CSS) de l'établissement.

**Personnes rencontrées :**

B employeur
C employeur
D travailleur
E travailleur
F travailleur

**Discussions :**

Suivi du compte rendu de la rencontre du 12 avril 2005 du CSS.

Présentation du plan d'action 2005 de la CSST sur la **Sécurité des machines.**

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221250 | 15 décembre 2005 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 14 décembre 2005 à 14h00 | DPI4065458 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

L'intervention a pour objet de filmer et d'évaluer le poste de travail de journalier au moulage. Le travailleur affecté au poste de travail a fait une réclamation d'accident relative à

L'intervention se fait avec B agente d'indemnisation et responsable du dossier.

**Personnes rencontrées :**

C
D
E
F
G

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221260 | 24 février 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 23 février 2006 à 9h30 | DPI4067431 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Participer à la rencontre du comité de santé et de sécurité du travail de l'établissement.

### Personnes rencontrées :

- B représentant travailleur
- C représentant employeur
- D représentant travailleur
- E représentant employeur
- F représentant travailleur
- G représentant employeur

### Observations :

La lecture du compte rendu de la séance du comité de santé et de sécurité au travail du 26 janvier 2006 est effectuée.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

Les fonctions du comité de santé et de sécurité prévues à l'article 78 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail sont présentées aux participants. Parmi les fonctions qui relèvent du comité, porter une attention particulière sur les suivantes ;

- d'établir les programmes de formation et d'information,
- de choisir les moyens et les équipements de protection individuels,
- de participer à l'identification et à l'évaluation des risques reliés aux postes de travail et au travail exécuté par les travailleurs,
- de tenir un registre des accidents,
- de recevoir copie des avis d'accident et d'enquêter sur les évènements qui ont causé l'accident,
- de recevoir les suggestions et les plaintes des travailleurs, de l'association accréditée et de l'employeur relatives à la **santé et la sécurité du travail,**
- de recevoir et d'étudier les rapports d'inspection,
- de recevoir et d'étudier les informations statistiques.

Une revue de l'ensemble des accidents survenus entre 2001 et 2005 est soumise aux participants et se résume ainsi ;

- répartition des accidents,

  » mains ou doigts : 23 %
  » dos : 20 %
  » pied ou orteils : 15 %
  » œil : 10 %

- progression des accidents,

  » 2001 : 21
  » 2002 : 27
  » 2003 : 38
  » 2004 : 40
  » 2005 : 60

- âge des travailleurs accidentés,

  » 24 ans ou moins : 6 accidents, [redacted]
  » 25 ans ou plus : 51 accidents, [redacted]

**Observations (suite…)**

- corps d'emploi concerné par le plus d'évènement,

  » opérateurs de meule
  » journalier nettoyage

Un document est remis relatif à l'inspection des machines de manière à établir un plan d'action concernant la sécurité des machines.

**Décision :**

Compte tenu des observations précédemments énumérées, élaborer et fournir un plan d'action qui prendra en considération les éléments suivants pour au plus tard le 7 avril courant (présenter le plan d'action lors de votre prochaine rencontre du comité de santé et sécurité) :

- les accidents survenus, le nombre, la répartition, l'âge, le corps d'emploi
- l'intégration des jeunes au travail
- plan d'action sécurité des machines

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221279 | 18 mai 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 11 mai 2006 à 16h00<br>Sans visite | DPI4067431 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Le rapport fait référence au plan d'action SST 2006 de l'établissement reçu le 6 avril 2006.

Les éléments prévus au plan sont les suivants :

1. Développement et mise à jour des formations
2. Travailleurs du département du nettoyage
3. Intégration des nouveaux travailleurs
4. Sécurité des machines

Les éléments du plan correspondent aux demandes apparaissant au rapport d'intervention RAP0221260. L'employeur a la responsabilité de s'assurer de la mise en application de ce plan d'action.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221283 | 8 juin 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 1 juin 2006 à 9h30 | DPI4072692 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Vérifier l'état des divers convoyeurs et équipements mobiles utilisées dans les deux usines.

### Personnes rencontrées :

B représentant de l'employeur
C représentants des travailleurs

### Observations :

Une visite des deux usines est effectuée. Les endroits ou un risque de venir en contact avec une pièce en mouvement est signalé aux représentants rencontrés.

Ceux-ci ont pris note des endroits ou des modifications sont à apporter et un plan d'action est à fournir en considérant les priorités et un échéancier.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

La prévention, j'y travaille ! CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221283 | 8 juin 2006 |

**Dossier d'intervention :** DPI4072692

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.3 | Fournir un plan d'action en relation avec les éléments relevés lors de la visite du 1 juin dernier en considérant les convoyeurs, les équipements en mouvement, les priorités et un échéancier. | 10 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221287 | 15 juin 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 15 juin 2006 à 11h00<br>Sans visite | DPI4072692 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Le rapport fait suite à la réception du document daté du 8 juin 2006 sous la signature de B à lequel est annexé le plan d'action concernant la sécurité des barrières et des convoyeurs.

### Personnes rencontrée

B entretien téléphonique du 14 juin 2006

### Observations :

Le plan d'action soumis répond aux objectifs de la visite du 1 juin 2006 ainsi qu'à la dérogation 1 du rapport d'intervention RAP0221283.

Tel que discuter lors de l'entretien téléphonique du 14 juin courant avec B une dérogation est .émise pour que soit établi les mesures afin que l'employeur puisse s'assurer de la permanence des correctifs, c'est-à-dire que les systèmes de protection soient remis en place suite à une réparation.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0221287 | 15 juin 2006 |

**Dossier d'intervention :** DPI4072692

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.3 | Fournir un plan d'action en relation avec les éléments relevés lors de la visite du 1 juin dernier en considérant les convoyeurs, les équipements en mouvement, les priorités et un échéancier.<br>Émis le : 2006-06-08 (RAP0221283) - Délai: 10 jours | - | Effectuée |
| 2 | RPP | 5 | Fournir la ou les mesures qui seront misent en place pour assurer la permanence des correctifs associée aux éléments apparaissant au plan d'action " Sécurité des barrières et des convoyeurs ". Inclure ses mesures à votre programme de prévention. | 110 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |
| RPP | Règlement sur le programme de prévention (Décret 1282-82 du 26 mai 1982 et mods) |

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0228759 | 18 octobre 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 18 octobre 2006 à 9h00 | DPI4065458<br>DPI4072692 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Étienne Voyer, Ressources humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Une intervention a eu lieu à l'établissement et concerne la sécurité des machines.

Pour le présent dossier, B agente d'indemnisation est responsable du dossier.

Fermeture du dossier.

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0228759 | 18 octobre 2006 |

Dossier d'intervention : DPI4072692

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | RPP | 5 | Fournir la ou les mesures qui seront misent en place pour assurer la permanence des correctifs associée aux éléments apparaissant au plan d'action " Sécurité des barrières et des convoyeurs ". Inclure ses mesures à votre programme de prévention.<br>Émis le : 2006-06-15 (RAP0221287) - Délai: 110 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RPP | Règlement sur le programme de prévention (Décret 1282-82 du 26 mai 1982 et mods) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0228760 | 18 octobre 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 18 octobre 2006 à 9h30 | DPI4072692 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Damien Banville

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Effectuer un suivi du plan d'action : Sécurité des barrières et des convoyeurs.

### Personnes rencontrées :

B
C
D

### Observations :

Une visite de l'établissement est effectuée en considérant les éléments apparaissant au plan d'action.

Les modifications à finaliser concernent l'espace adjacente à l'aire de refroidissement qui est utilisée comme voie de circulation :

- installer des protecteurs pour éviter la chute de blocs de sable
- installer des barrières pour empêcher l'accès à l'aire de refroidissement

Durant l'intervention, divers points sont noter et seront traités lors du prochain CSS de l'établissement.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0228760 | 18 octobre 2006 |

Dossier d'intervention : DPI4072692

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | RPP | 5 | Fournir la ou les mesures qui seront misent en place pour assurer la permanence des correctifs associée aux éléments apparaissant au plan d'action " Sécurité des barrières et des convoyeurs ". Inclure ses mesures à votre programme de prévention.<br>Émis le : 2006-06-15 (RAP0221287) - Délai: 110 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RPP | Règlement sur le programme de prévention (Décret 1282-82 du 26 mai 1982 et mods) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0246004 | 13 décembre 2006 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 12 décembre 2006 à 8h00 | DPI4080724 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Damien Banville, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Effectuer une vérification des postes de travail au secteur des meules de l'établissement.

### Personnes rencontrées :

B
C
D
E
F service d'incendie de la ville de Mont-Joli

### Observations :

La vérification des postes de travail du secteur des meules a comporté sur les éléments ;

- la ventilation du secteur
- les équipements de protection individuelle portée par les travailleurs
- la composition des meules
- les divers produits utilisés dans la chaîne de production des pièces

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

Aux environs des fours fonctionnant au propane, près du secteur des meules, des odeurs de propane sont présentes. Suite à une vérification par F du service d'incendie de la ville de Mont-Joli, à l'aide d'un détecteur quatre gaz, les concentrations sont non détectable.

De plus, lors de l'intervention, les points suivants ont été constatés, seront discutés lors du prochain CSS et les mesures correctives à apporter sont à fournir à la Commission ;

- l'entreposage des meules obstrue l'accès aux sectionneurs électriques (à l'entrée du secteur des meules)
- prévoir les moyens pour s'assurer que les travailleurs respectent les mesures de sécurité prévues à la fermeuse
- les échelles de bois utilisées pour accéder aux étagères des petits moules ne sont pas conformes
- prévoir des moyens de protection pour protéger le travailleur qui utilise la fraiseuse au secteur des moules (projection de particules)

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449766 | 19 novembre 2007 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 15 novembre 2007 à 9h00 | DPI4072692 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Diane Pigeon, Ressources humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Visite à l'établissement pour vérifier la mise en application des règlements applicable au chantier de construction actuellement encours et qui concerne principalement le rehaussement de la toiture au-dessus de l'aire de refroidissement.

Visite accompagnée de B inspecteur CSST.

Suite à une visite à l'intérieur du bâtiment concernant le chantier de construction, il a été discuté des mesures préventives mises en place pour empêcher la chute de blocs en rapport à la voie de circulation adjacente à l'aire de refroidissement des moules.

### Personnes rencontrées :

C Construction LFG inc
D
E Norcast

### Constatations :

## Observations (suite…)

Des barres métalliques sont installées afin d'empêcher la chute de blocs. [redacted] confirme le tout par une lettre datée du 15 novembre dernier.

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449769 | 21 novembre 2007 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 15 novembre 2007 à 9h00 | DPI4095745 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Diane Pigeon, Ressources humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Intervention à l'établissement afin de vérifier la mise en application des règlements applicables au chantier de construction encours.

Visite accompagnée de B inspecteur CSST.

**Observations :**

L'inspection nécessite une visite à l'intérieur du bâtiment. Lors de l'inspection il est discuté de l'opération et l'entretien des ponts roulants avec les personnes suivantes ;

- C
- D Norcast
- E
- F
- G entretien téléphonique

Points discutés avec les personnes rencontrées :

- l'entretien des ponts roulants, vérification des freins…

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

F mentionne qu'un registre d'entretien des ponts roulants permet de consigné la fréquence d'inspection et les points vérifiés.

- la façon de s'assurer que lors de l'utilisation des ponts roulants ceux-ci ne sont en surcharge.

- prévoir une passerelle sur le toit au-dessus de l'aire de refroidissement.

**Conclusion :**

Trois dérogations sont émises.

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449769 | 21 novembre 2007 |

Dossier d'intervention : DPI4095745

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.7 | Fournir un exemplaire du régistre d'entretien des ponts roulants de l'établissement. | 5 j | Non commencée |
| 2 | LSST | 51.3 | Fournir la méthode préconisée pour s'assurer que la capacité de levage des ponts roulants est respectée. | 5 j | Non commencée |
| 3 | LSST | 51.1 | Afin d'éliminer le risque de chute sur la toiture au-dessus de l'aire de refroidissement, prévoir une passerelle appropriée. | 5 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449773 | 4 décembre 2007 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 4 décembre 2007 à 9h00<br>Sans visite | DPI4095745 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Diane Pigeon, Ressources humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Le rapport fait suite à la réception de la lettre datée du 27 novembre sous la signature de B concernant les mesures correctives prévues aux dérogations apparaissant au rapport d'intervention RAP0449769.

Les mesures prévues sont ;

Dérogation 1 ;

Un exemplaire du registre d'entretien est fourni.

Dérogation 2 ;

Les pièces nécessaires pour connaître le poids des pièces sont en commande. Lorsqu'elles seront installées, fournir une confirmation.

Dérogation 3 ;

Une passerelle temporaire a été mise en place.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449773 | 4 décembre 2007 |

Dossier d'intervention : DPI4095745

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.7 | Fournir un exemplaire du régistre d'entretien des ponts roulants de l'établissement.<br>Émis le : 2007-11-21 (RAP0449769) - Délai: 5 jours | - | Effectuée |
| 2 | LSST | 51.3 | Fournir la méthode préconisée pour s'assurer que la capacité de levage des ponts roulants est respectée.<br>Émis le : 2007-11-21 (RAP0449769) - Délai: 5 jours | 15 j | En cours |
| 3 | LSST | 51.1 | Afin d'éliminer le risque de chute sur la toiture au-dessus de l'aire de refroidissement, prévoir une passerelle appropriée.<br>Émis le : 2007-11-21 (RAP0449769) - Délai: 5 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Tél. : (418) 725-6100 ou 1 800 668-2773
Téléc. : (418) 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449778 | 15 février 2008 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 15 février 2008 à 11h00<br>Sans visite | DPI4095745 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Diane Pigeon, Ressources humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Le rapport fait suite à la lettre datée du 31 janvier 2008 sous la signature de B où il est confirmée que la cellule de charge a été installée sur le pont roulant Epsilon du département de la fusion.

**Conclusion :**

Cette information permet de considérer effectué la dérogation concernée.

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449778 | 15 février 2008 |

Dossier d'intervention : DPI4095745

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | LSST | 51.3 | Fournir la méthode préconisée pour s'assurer que la capacité de levage des ponts roulants est respectée.<br>Suivi le : 2007-12-04 (RAP0449773) - Délai: 15 jours<br>Émis le : 2007-11-21 (RAP0449769) - Délai: 5 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449874 | 2 décembre 2008 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 26 novembre 2008 à 9h00 | DPI4111328 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur François Légaré, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier la mise en application de la Loi et des règlements.

### Personnes rencontrées

B
C
D
E
F

### Observations

L'intervention s'est déroulée comme suit :

- 1. Visite de l'établissement

    1. Secteur aire de refroidissement, voie de circulation

        La voie de circulation adjacente à l'aire de refroidissement est encombrée par la présence de contenants à peinture et une poche de coulée, à certains endroits la

**Observations (suite…)**

largeur pour la circulation est inférieur à 1,1 mètre, la circulation s'effectue du côté de l'aire de refroidissement ou il y a un risque de chute de fragments provenant des moules malgré la présence de barres métallique, les lignes sur la plancher délimitant la voie de circulation ne sont plus visibles.

2. Secteur des meules et expédition, chaînes et crochets

   Au secteur des meules et expédition, des chaînes munies de crochet sont utilisées pour la manipulation des pièces à meuler. Une inspection est effectuée et consignée sur des feuilles. De manière à assurer un meilleur suivi, chaque chaîne devrait être identifiée et le suivi consigné dans un registre tel que mentionné dans la norme ASME B30.10-1993 (HOOKS)

3. Atelier d'usinage de pièce métallique, plan d'action sécurité des machines

   Au département d'usinage des pièces métalliques, divers équipements sont utilisés, tour à métal, perceuse à colonne, meule sur pied etc. Pour chaque équipement présent, prévoir un plan d'action afin de protéger les différentes pièces en mouvement de manière à répondre au plan d'action sécurité des machines.

   Lors de travaux de soudure, utiliser le système d'aspiration à la source disponible sur les lieux.

4. Modèlerie, plan d'action sécurité des machines

   Fraiseuse Wadkin : prévoir un dispositif de protection pour protéger le travailleur qui opère l'équipement

   Multiax : mettre en place des moyens pour que les intervenants respectent l'accès à l'intérieur des portes lorsque l'équipement est en opération

5. Cadenessage, plan d'action

   Actuellement, l'établissement est à mettre en place une procédure de cadenassage qui à pour but que chaque personne se protège par cadenassage afin d'éviter toute remise en énergie accidentelle de l'équipement sur lequel il travaille.

**Observations (suite…)**

- 2. Rencontres

1. Statistiques sur les lésions

Suite à la visite, une rencontre a lieu avec E, C et F afin de discuter sur les statistiques des lésions (accidents du travail) et les sommes imputées survenus entre 2004 et 2008.

| ANNÉE | ACCIDENTS |
|---|---|
| 2004 | 43 |
| 2005 | 66 |
| 2006 | 32 |
| 2007 | 34 |
| 2008 | 21* |

Note : * en date de novembre 2008

Les statistiques démontrent qu'il y a une régression sur l'ensemble des évènements.

2. Directeur de l'usine

L'intervention s'est terminé par une rencontre avec ou F et C sont présents.

## Observations (suite…)

Sujets discutés :

- rôles de la CSST
- mécanismes de prise en charge
- types d'intervention
- plans d'action CSST
- statistiques sur les lésions

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449874 | 2 décembre 2008 |

**Dossier d'intervention :** DPI4111328

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.1 | Aménager la voie de circulation adjacente à l'aire de refroidissement de manière qu'elle ne soit pas encombrée, d'avoir une largeur d'au moins de 1,1 mètre et que la circulation est lieu de manière à éviter le risque de chute de fragements provenant des moules. | 30 j | Non commencée |
| 2 | LSST | 51.3 | Actuellement une inspection des chaînes et crochets des secteurs des meules et expédition à lieu. Prévoir un registre approprié ou sera consigné les inspections selon le type de crochet et l'identification des chaînes. | 30 j | Non commencée |
| 3 | LSST | 51.1 | À l'atelier d'usinage, prévoir un plan d'action afin de vous assurer la sécurité des machines, c'est-à-dire la protection des pièces en mouvement des divers équipements utilisés dans l'atelier. | 30 j | Non commencée |
| 4 | LSST | 51.1 | À la modèlerie, prévoir un dispositif de protection protégeant le travailleur qui opère l'équipement de marque Wadkin, pièce en mouvement de la fraiseuse. | 30 j | Non commencée |
| 5 | LSST | 51.3 | À la modèlerie, prévoir les moyens appropriées pour que les travailleurs ne pénètrent à l'intérieur des portent de l'équipement de marque Multiax. | 15 j | Non commencée |
| 6 | LSST | 51.1 | Dans la chambre électrique à l'arrière du BAC, une boîte de distribution n'est pas fermée. | 1 j | Non commencée |
| 7 | LSST | 51.5 | De manière à assurer la permanence des correctifs à l'égard des dérogations précédemment énumérées, fournir les moyens qui seront mises en place. | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

La prévention, j'y travaille ! CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449880 | 8 janvier 2009 |

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention |
|---|---|
| 8 janvier 2009 à 10h00<br>Sans visite | DPI4111328 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur François Légaré, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Le rapport fait suite à la réception du document daté du 6 janvier 2006 sous la signature de B Le document fait référence à une prolongation de délai pour certaines des dérogations apparaissant au rapport d'intervention RAP0449874.

### Conclusion

Compte tenu des informations fournies, une prolongation de délai est accordés aux dérogations numéros 8 (1), 9 (2), 10 (3) et 14 (7).

Un suivi *effectué* est accordé aux dérogations numéros 11 (4), 12 (5) et 13 (6).

**Prendre note que la numérotation des dérogations correspond aux numéros suivants :**

| PRÉSENT RAPPORT | RAPPORT RAP0449874 |
|---|---|
| 8 | 1 |
| 9 | 2 |
| 10 | 3 |
| 11 | 4 |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

12
13
14

5
6
7

La prévention, j'y travaille ! CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Numéro du rapport | Date du rapport |
|---|---|
| RAP0449880 | 8 janvier 2009 |

Dossier d'intervention : DPI4111328

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 8 | LSST | 51.1 | Aménager la voie de circulation adjacente à l'aire de refroidissement de manière qu'elle ne soit pas encombrée, d'avoir une largeur d'au moins 1,1 mètre et que la circulation est lieu de manière à éviter le risque de chute de fragements provenant des moules. | 50 j | En cours |
| 9 | LSST | 51.3 | Actuellement une inspection des chaînes et crochets des secteurs des meules et expédition à lieu. Prévoir un registre approprié ou sera consigné les inspections selon le type de crochet et l'identification des chaînes. | 50 j | En cours |
| 10 | LSST | 51.1 | A l'atelier d'usinage, prévoir un plan d'action afin de vous assurer la sécurité des machines, c'est-à-dire la protection des pièces en mouvement des divers équipements utilisés dans l'atelier. | 50 j | En cours |
| 11 | LSST | 51.1 | À la modèlerie, prévoir un dispositif de protection protégeant la travailleur qui opère l'équipement de marque Wadkin, pièce en mouvement de la fraiseuse. | 30 j | Effectuée |
| 12 | LSST | 51.3 | À la modèlerie, prévoir les moyens appropriées pour que les travailleurs ne pénètrent à l'intérieur des portent de l'équipement de marque Multiax. | 15 j | Effectuée |
| 13 | LSST | 51.1 | Dans la chambre électrique à l'arrière du BAC, une boîte de distribution n'est pas fermée. | 1 j | Effectuée |
| 14 | LSST | 51.5 | De manière à assurer la permanence des correctifs à l'égard des dérogations précédemment énumérées, fournir les moyens qui seront misent en place. | 50 j | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **24 février 2009 à 10h00**<br>**Sans visite** | **DPI4111328** | **24 février 2009** | **RAP0449894** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur François Légaré, Directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Le rapport fait suite au document datée du 13 février 2009 sous la signature de B qui donne l'avancement des correctifs aux dérogations apparaissant aux rapports d'intervention RAP0449874 et RAP0449880.

### Observations

Selon les informations et les photos fournis :

- la délimitation de la voie de circulation adjacente à l'aire de refroidissement est effectuée
- l'identification et un programme de suivi des chaîne est en cours
- au département de la maintenance, l'installation de garde pour protégé les pièces en mouvement des équipements est en cours
- comme il a été discuté lors de notre entretien téléphonique, prévoir un garde approprié pour la fraiseuse de marque WALKIN à la modèlerie, référence au garde installé sur la perceuse à colonne

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 24 février 2009 | RAP0449894 |

## Observations (suite…)

Un délai est accordé jusqu'au 30 avril 2009. Ce délai remplace celui apparaissant au rapport RAP0449880.

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4111328 | 24 février 2009 | RAP0449894 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 8 | LSST | 51.1 | Aménager la voie de circulation adjacente à l'aire de refroidissement de manière qu'elle ne soit pas encombrée, d'avoir une largeur d'au moins 1,1 mètre et que la circulation est lieu de manière à éviter le risque de chute de fragements provenant des moules.<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | - | Effectuée |
| 9 | LSST | 51.3 | Actuellement une inspection des chaînes et crochets des secteurs des meules et expédition à lieu. Prévoir un registre approprié ou sera consigné les inspections selon le type de crochet et l'identification des chaînes.<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | 65 j | En cours |
| 10 | LSST | 51.1 | A l'atelier d'usinage, prévoir un plan d'action afin de vous assurer la sécurité des machines, c'est-à-dire la protection des pièces en mouvement des divers équipements utilisés dans l'atelier.<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | 65 j | En cours |
| 14 | LSST | 51.5 | De manière à assurer la permanence des correctifs à l'égard des dérogations précédemment énumérées, fournir les moyens qui seront misent en place.<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | 65 j | En cours |
| 15 | LSST | 51.1 | À la modèlerie, protéger les pièces en mouvement de la fraiseuse WADKIN par un garde approprié, référence, garde installé sur les perceuses à colonne | 65 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **13 mars 2009 à 11h00**<br>**Sans visite** | **DPI4112410** | **17 mars 2009** | **RAP0450897** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur François Légaré, directeur

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Intervenir sur une plainte concernant la non-conformité d'un produit contrôlé identifié comme le ***Prefere 86 1739F***.

### Présentation du lieu de travail et de l'organisation de la santé et de la sécurité

L'établissement fait partie du secteur d'activité économique **09, Première transformation des métaux** et compte 164 travailleurs syndiqués (Métallurgistes unis d'Amérique, local 6506, affilié FTQ) y compris le personnel cadre. À cet établissement, par la fonte de métal et de fonte, on fabrique des pièces de revêtement pour les moulins et des cônes de broyage pour l'industrie minière. L'établissement possède un programme de prévention. Un comité de santé et sécurité est en place et actif. Un représentant à la prévention est également en place. Une représentante de l'employeur agit comme coordonnatrice en santé et sécurité. Selon votre dossier à la CSST, 30 travailleurs possèdent un certificat de secouriste en milieu de travail.

### Description du déroulement

| Personnes contactées | Copie remise sur les lieux |
|---|---|
| B | |
| C | |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 17 mars 2009 | RAP0450897 |

## Observations (suite…)

Pour le présent dossier d'intervention, l'inspecteur ne s'est pas déplacé à l'établissement étant donné que les renseignements préliminaires ont été obtenus par téléphone, courrier électronique et/ou télécopieur par l'intermédiaire des personnes ci-haut mentionnées. Ainsi, afin d'obtenir une confirmation de l'information fournie par B, l'inspecteur a demandé au C de valider l'information transmise à son attention. Cette validation a été confirmée par un message laissé sur la boîte vocale de l'inspecteur par C

**Description des observations et informations recueillies**

À l'égard de ce dossier d'intervention, l'inspecteur de la CSST agit également comme inspecteur fédéral pour vérifier la conformité à la Loi sur les produits contrôlés et au Règlement sur les produits contrôlés.

Le produit contrôlé faisant l'objet de la présente plainte est identifié comme suit : ***Prefere 86 1739F***. À l'égard de ce produit, la fiche signalétique comporte des éléments de non conformité à l'égard de la Loi sur les produits contrôlés ou du Règlement sur les produits contrôlés (tous deux d'application canadienne).

Selon B l'employeur n'utilise pas ce produit à son établissement mais plutôt un produit contrôlé identifié comme suit : ***Prefere 86 1704F***. Une copie de la fiche signalétique de ce dernier produit est transmise par courrier électronique à l'inspecteur le 26 février 2009 en fin d'après-midi par B. Le 13 mars 2009, vers 10h40, C laisse un message dans la boîte vocale de l'inspecteur de la CSST. Son message précise que le produit pour lequel l'inspecteur a eu une plainte soit le ***Prefere 86-1739F*** n'est pas utilisé par l'employeur. C précise que l'employeur utilise plutôt le produit portant le numéro ***86-1704F***.

Considérant que la fiche signalétique du produit contrôlé détenu par l'employeur ne porte pas le même numéro séquentiel que celui faisant l'objet de la plainte, **l'inspecteur considère la plainte comme non fondée**. Néanmoins, l'inspecteur effectuera malgré tout une validation de la fiche signalétique soumise par l'employeur afin d'en vérifier sa conformité. Advenant qu'il y ait des correctifs à apporter à cette fiche signalétique, l'employeur devra effectuer les changements pour rendre sa fiche signalétique autant que l'étiquette du produit contrôlé conformes aux lois fédérales et provinciales ainsi qu'à leurs règlements respectifs.

À cet égard, vous trouverez ci-joint deux exemplaires d'un outil de diagnostic et de référence permettant de vérifier la conformité des établissements aux exigences québécoises du Règlement sur l'information concernant les produits contrôlés.

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 17 mars 2009 | RAP0450897 |

## Observations (suite…)

Pour de plus amples renseignements concernant le présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au 1-800-668-2773 ou le 1-418-725-6100 (poste ).

Rapport distribué à :

B

C
Comité de santé et sécurité
Représentant syndical, Les métallurgistes unies d'Amériques, local 6506

p.j. (2) Grille d'analyse – Conformité avec les exigences québécoises du SIMDUT, DC 200-2200-2 (04-03)

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **2 juin 2009 à 9h00** | **DPI4118633** | **11 juin 2009** | **RAP0452004** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company | Norcast |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Werner Renzel, vice-prés. | |

| Inspecteurs | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Le but de cette investigation comprend l'identification des causes de l'accident ainsi que la mise en place de mesures correctives immédiates et à long terme par l'employeur.

Accident survenu à C le 2 juin 2009 au poste de nettoyage des pièces en fonte secteur Jack Drill.

Lors de ma visite des lieux je suis accompagné de B, inspecteur à notre direction régionale.

### Présentation du lieu de travail

La fonderie Norcast Castings Company LTD fait la production en série de pièces de machines en fonte surtout destinées à l'industrie minière. Elle produit beaucoup de pièces de revêtement intérieur ( liner ) pour les concasseurs à minerais.

## Observations (suite…)




Elle emploie 165 travailleurs syndiqués. Au plancher de la coulée du métal, l'usine fonctionne 24 heures par jour. Les travailleurs de ce secteur font des journées de travail de 12 heures avec une rotation des postes de travail au 6 heures.

L'entreprise a depuis longtemps un comité de santé et sécurité qui se réunit régulièrement.
Un représentant à la prévention fait des inspections des lieux de travail. Trente personnes sur les lieux sont enregistrées à la CSST comme secouriste en milieu de travail.

Un programme d'accueil des nouveaux travailleurs existe. Une formation spécifique est donnée à chaque poste de travail et est mise en pratique par compagnonnage.

| Personnes rencontrées | Copie remise sur les lieux |
|---|---|
| D | √ |
| E | |
| F | |
| G | |

## Observations (suite…)

### Description des observations et informations recueillies

À notre arrivée sur les lieux nous rencontrons d'abord E . Nous nous rendons sur les lieux de l'accident où d'autres personnes nous attendent afin de nous guider dans notre visite des lieux et de nous expliquer les circonstances de l'accident.

Le travailleur accidenté est préposé au nettoyage des pièces de fonte à l'aide d'un marteau piqueur ( Jack Drill ). Son travail consiste à enlever le sable de moulage qui reste collé aux pièces de fonte, suite au démoulage. De plus, le travailleur doit enlever les bavures de métal qui se sont formées dans les jointures du moule.

Les pièces à nettoyer arrivent à son poste de travail chargées sur une palette en bois transportée par un chariot élévateur. Le travailleur enlève les pièces de la palette à l'aide d'un pont roulant et les dépose sur des madriers au sol. Ces madriers absorbent les vibrations qui seraient autrement transmise au plancher pendant le nettoyage. Les pièces, une fois nettoyées, sont placées deux par deux sur une autre palette pour le transport en chariot élévateur vers le prochain poste de travail.



## Observations (suite…)

### Constatations

Nous constatons d'abord qu'il n'y a aucun témoin oculaire de l'accident survenu à C le 2 juin 2009. Seul le travailleur peut nous expliquer en détail les circonstances de l'évènement. Voici les faits constatés :

- Une pièce de métal ( liner en fonte de 1600 livres ), qui avait été nettoyée et remisée, sur une palette en bois, bascule sur le bas de la jambe ( mollet ) du travailleur pendant qu'il effectue son travail.




- La pièce est située en bordure de la palette.

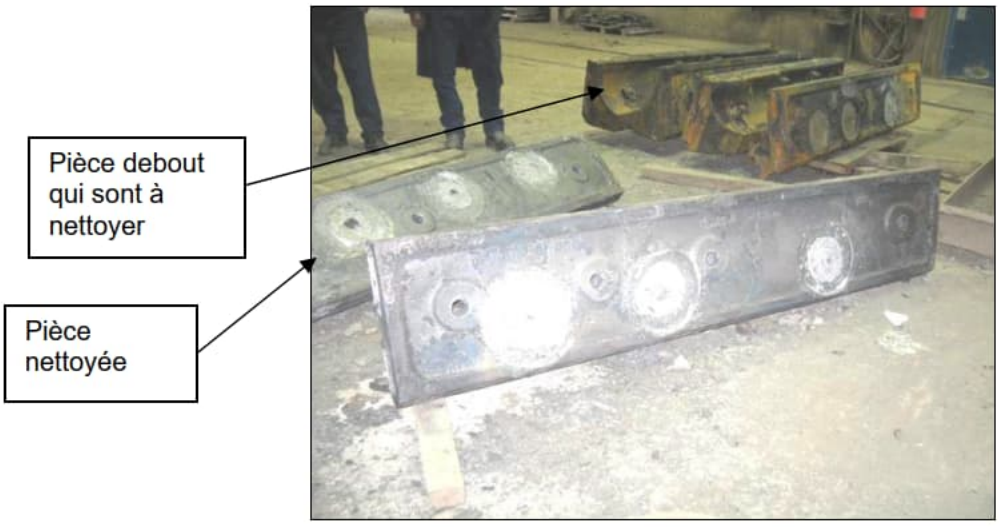
- La palette se trouve sur un plancher détérioré et qui n'est pas au niveau. Un trou s'est formé sur environ 4 à 5 pieds de largeur et 4 à 5 pieds de longueur. Le trou est d'environ 2½ pouces de profondeur au centre (voir photo).

## Observations (suite…)




- La dépression dans le plancher s'est formée au fil du temps parce que le nettoyage des pièces se fait toujours au même endroit. Les vibrations transmises au plancher ont détérioré le béton.

- L'espace de travail est restreint et encombré ( liners, palettes, madriers, résidus de sable, etc )



## Observations (suite…)

- L'espace de travail n'est pas délimité et protégé contre les véhicules qui circulent.
- Certaines palettes sont endommagées.
- Un four à traitement thermique se trouve à proximité du poste de travail. Ce four est desservi par un chariot élévateur.

**Diagnostic :**

Suite aux faits constatés lors de cette première visite, une interdiction de reprendre les travaux sur le même lieu de travail est émise avec les exigences suivantes :

- Effectuer temporairement les travaux à un autre endroit dans l'usine où le plancher est au niveau, avec un espace de travail délimité et hors des voies de circulation des véhicules.

Avant la reprise des travaux à l'endroit habituel :

- Remettre le plancher à neuf afin qu'il soit au niveau.
- Délimiter des espaces pour la réception des pièces, le nettoyage et le dépôt des pièces nettoyées.
- Protéger l'espace de travail contre les véhicules en installant une barrière physique.
- Effectuer des inspections régulières des palettes de bois afin d'éliminer celles qui sont endommagées.

**Conclusion :**

Pour tout renseignement supplémentaire concernant le présent rapport d'intervention, vous pouvez communiquer avec l'inspecteur en titre de ce rapport d'intervention au 418-725-6100 poste [redacted] ou au 1-800-668-2773 poste [redacted], numéro de fax 418-725-6237.

Rapport distribué à :

Copie pour l'établissement
Copie pour le comité de santé et de sécurité
Copie pour l'association accréditée
Copie pour affichage aux employés

**Prochaine visite**

Une autre visite est prévue avant d'autoriser la reprise des travaux.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4118633 | 11 juin 2009 | RAP0452004 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Norcast Castings Company | |

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés à l'article 186 de la LSST j'interdis la reprise des travaux de nettoyage au marteau piqueur à l'endroit habituel pour les raisons suivantes :

Le plancher est endommagé et présente un risque d'accident.

L'espace de travail est encombré et mal délimité.

Le lieu de travail n'est pas protégé contre les véhicules de transport.

Les travaux pourront temporairement être exécutés à un autre endroit de l'usine où le plancher est au niveau, l'aire de travail délimitée et loin des véhicules en circulation.

Avant la reprise des travaux à l'endroit habituel, l'employeur devra :

Refaire le plancher à neuf afin qu'il soit au niveau.

Délimiter des espaces pour la réception des pièces, le nettoyage et le dépôt de pièces nettoyées.

Protéger l'espace de travail contre les véhicules en circulation en installant une barrière physique.

Assurer la mise en place d'un système d'inspection des palettes en bois afin d'éliminer les palettes endommagées.

Selon l'article 189 de la LSST, les travaux ne peuvent reprendre avant qu'un inspecteur ne l'ait autorisé.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4118633 | 11 juin 2009 | RAP0452004 |

## DÉCISIONS

Cette décision a été rendue le 2 juin 2009 vers 11h00 en présence de E et D

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 9 juin 2009 à 11h00 | DPI4118633 | 22 juin 2009 | RAP0452005 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Werner Renzel, vice-prés.

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Reprise des travaux au poste de travail au marteau piqueur ( Jack Drill ).

### Description du déroulement

Lors de mon intervention je rencontre B et C. Nous nous rendons à l'endroit où a eu lieu l'accident.

### Description des observations et informations recueillies

Je constate que le plancher a été refait à neuf. La surface de travail est maintenant constituée d'une grande plaque d'acier peinte en jaune au centre de laquelle on a collé un tapis de caoutchouc afin d'absorber les vibrations pendant le nettoyage. Un solide garde corps a été installé du coté de l'aire de travail qui est le plus exposé aux véhicules en circulation.

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 juin 2009 | RAP0452005 |

## Observations (suite...)



Les pièces brutes qui arrivent au poste de travail ainsi que les pièces déjà nettoyées seront déposées à l'extérieur du plancher peint en jaune. L'opération de nettoyage au Jack Drill se déroulera sur le tapis en caoutchouc. La partie jaune du plancher devra rester libre en tout temps. Elle délimitera l'espace de travail.

Afin d'assurer la permanence des correctifs l'employeur devra mettre en place un système de surveillance pour s'assurer que les nouvelles règles de fonctionnement sont respectées en tout temps. La surveillance devra aussi inclure l'inspection des palettes en bois utilisées pour le transport des pièces.

**Conclusion**

Suite aux constatations faites sur les lieux j'autorise la reprise des travaux au poste de travail au marteau piqueur ( Jack Drill ).

Rapport distribué à :

Copie pour l'établissement
Copie pour le comité de santé et de sécurité
Copie pour l'association accréditée
Copie pour affichage aux employés

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 juin 2009 | RAP0452005 |

## Observations (suite…)

**Prochaine visite**

Aucune autre visite n'est prévue dans ce dossier.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4118633 | 22 juin 2009 | RAP0452005 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Norcast Castings Company | |

Par les pouvoirs qui me sont conférés à l'article 189 de la LSST j'autorise la reprise des travaux au poste de nettoyage au Jack Drill pour les motifs suivants :

- Le plancher a été refait à neuf en plaque d'acier recouverte de caoutchouc.
- La dépression dans le plancher a été éliminée.
- L'espace de travail est ceinturé et délimité.
- L' aire de nettoyage est séparée de l'entreposage des pièces.
- Le travailleur est protégé contre les véhicules en circulation.

Cette décision a été rendue le 9 juin 2009 vers 13h45 en présence de B et C

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4118633 | 22 juin 2009 | RAP0452005 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.5 | L'employeur n'a pas mis en place un système de surveillance pour assurer la permanence des correctifs apportés au poste de nettoyage des pièces au marteau piqueur ( Jack Drill ). | 10 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 3 juin 2009 à 10h00 | DPI4118633 | 22 juin 2009 | RAP0452006 |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2<br><br>Représentant de l'employeur<br>Monsieur Werner Renzel, vice-prés. | Norcast<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |

| Inspecteurs | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention:**

Suivi d'un accident survenu au poste de nettoyage Jack Drill le 2 juin.

**Description du déroulement :**

Le 3 juin 2009 suite à l'accident chez Norcast une entrevue a eu lieu avec l'accidenté à son domicile afin de vérifier les faits reliés à l'accident.

**Description des informations recueillies :**

Voici les faits qui ont été confirmés par l'accidenté :

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 juin 2009 | RAP0452006 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

[redacted]

**Discussion :**

Suite aux informations recueillies pendant cette enquête nous arrivons à la conclusion que plusieurs facteurs ont contribués à la production de l'accident :

- Le manque de délimitation des espaces pour la livraison de pièces brutes, le nettoyage des pièces et le stockage des pièces nettoyées rendait l'espace de travail trop restreint et la bonne planification du travail difficile.

## Observations (suite…)

- Le fait que le travailleur recule avec le pont roulant pour déposer une pièce nettoyée et en accroche une autre qui était déjà déposée précédemment laisse supposer que la formation reçue ne lui enseigne pas la bonne planification de son travail pour éviter les accrochages.

- La détérioration du plancher rendait les palettes instables en leur permettant de bercer sur la surface courbée. L'utilisation de deux palettes empilées une par dessus l'autre rendait l'amplitude du bercement encore plus grand.

- Le positionnement de la pièce sur le bord de la palette rendait son renversement plus facile.

- Certaines palettes sur les lieux de l'accident avaient des morceaux de bois manquants.

## Prochaine visite

Autre visite prévue pour la remise en fonction du poste de travail.

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **23 octobre 2009 à 10h00** | **DPI4111328** | **8 janvier 2010** | **RAP0499869** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Werner Renzel, vice-prés.

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Effectuer un suivi des dérogations encours de réalisation.

### Personnes rencontrées

B
C
D
E

### Observations

Dérogation 9 ; l'inspection et le registre à l'égard des chaînes utilisées dans l'usine est complété

Dérogation 10 ; plan d'action sécurité des machines dans l'atelier d'usinage, à complété

Dérogation 14 ; permanence des correctifs, document fourni par B

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 8 janvier 2010 | RAP0499869 |

## Observations (suite…)

Dérogation 15 ; fraiseuse de marque Walkin présente à la modèlerie, compte tenu du temps d'utilisation, (présence de la Multiaxe) et des mesures temporaires mises en place, un état corrigé est accordé, mesures permanentes ; protéger mandrin et éliminer projection

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4111328 | 8 janvier 2010 | RAP0499869 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 9 | LSST | 51.3 | Actuellement une inspection des chaînes et crochets des secteurs des meules et expédition à lieu. Prévoir un registre approprié ou sera consigné les inspections selon le type de crochet et l'identification des chaînes.<br>Suivi le : 2009-02-24 (RAP0449894) - Délai: 65 jours<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | - | Effectuée |
| 10 | LSST | 51.1 | A l'atelier d'usinage, prévoir un plan d'action afin de vous assurer la sécurité des machines, c'est-à-dire la protection des pièces en mouvement des divers équipements utilisés dans l'atelier.<br>Suivi le : 2009-02-24 (RAP0449894) - Délai: 65 jours<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | - | En cours |
| 14 | LSST | 51.5 | De manière à assurer la permanence des correctifs à l'égard des dérogations précédemment énumérées, fournir les moyens qui seront misent en place.<br>Suivi le : 2009-02-24 (RAP0449894) - Délai: 65 jours<br>Émis le : 2009-01-08 (RAP0449880) - Délai: 50 jours | - | Effectuée |
| 15 | LSST | 51.1 | À la modèlerie, protéger les pièces en mouvement de la fraiseuse WADKIN par un garde approprié, référence, garde installé sur les perceuses à colonne<br>Émis le : 2009-02-24 (RAP0449894) - Délai: 65 jours | - | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 1 mars 2011 à 13h30 | DPI4146365 | 3 mars 2011 | RAP0623456 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Visite de conformité relative à une plainte concernant l'exposition des travailleurs à la poussière contenant de la silice, à l'usine #1, lors des « push out ».

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |

J'ai rencontré B et C dans une salle de conférence de l'établissement. Contenu des informations recueillies, les lieux de travail n'ont pas été visité. J'ai expliqué les motifs de l'intervention et j'ai recueilli de l'information sur les mesures pour contrôler l'exposition des travailleurs à la silice lors des « push out ».

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 3 mars 2011 | RAP0623456 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

B [redacted] m'a remis la fiche signalétique des produits suivants : [redacted]

Avant l'intervention, le 25 février dernier, le soussigné a contacté [redacted], [redacted] du Service de santé au travail au CSSS de Rimouski-Neigette afin d'obtenir plus d'information sur le procédé, les niveaux d'exposition des travailleurs à la silice cristalline et les moyens de contrôle. D [redacted] à fait parvenir au soussigné le rapport suivant : Évaluation de l'exposition des travailleurs à la silice cristalline au département de la fusion à l'usine #1, E [redacted], CSSS de la Mitis, octobre 2008.

[redacted] a laissé à nos bureaux le rapport suivant : Évaluation de l'exposition des travailleurs à la silice cristalline et aux métaux, sur le plancher de la coulée de l'usine #1, D [redacted], CSSS de Rimouski-Neigette, F [redacted], CSS de la Mitis.

**Description des observations et des informations recueillies :**

Description du procédé « push out » :

Tiré du rapport d'évaluation de l'exposition des travailleurs à la silice cristalline, octobre 2008 :

[redacted]

Description de la plainte :

Le plaignant mentionne que lors du « push out », la chute du produit réfractaire d'une hauteur de 10 à 12 pieds forme un gros nuage de poussière blanc qui se dépose au sol et sur les postes de travail. Le produit contient de la silice cristalline. Les lieux de travail ne sont pas nettoyés pour récupérer la poussière déposée. Lors du « push out », des travailleurs qui n'ont pas été avisés se retrouvent dans la poussière sans protection respiratoire. Un projet visant à limiter la hauteur de chute du produit réfractaire, n'aboutit pas.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 3 mars 2011 | RAP0623456 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

**Description des observations et informations recueillies :**

D m'informe que les évaluations environnementales effectuées en 2003, 2008 et 2009 ont démontrées que tous les travailleurs du département de la fusion de l'usine #1 sont exposés à la silice. La tâche qui consiste à défaire le réfractaire de la fournaise à l'aide d'un marteau piqueur expose le plus le travailleur à la silice. L'exposition des travailleurs à la silice lors du « push out » n'a jamais été documenté. Cette tâche est effectuée à la fin du quart de travail. Suite à l'évaluation effectué en 2008, une recommandation avait été faite de circonscrire les travaux de cassage du réfractaire de même que le nuage produit lors de l'enlèvement du bouchon de la fournaise afin de diminuer l'exposition des travailleurs du département de la fusion de même que ceux des autres départements. Une réévaluation de l'exposition des travailleurs à la fusion est prévue prochainement afin de préciser le profil d'exposition à la silice, lorsque les portes sont fermées (situation hivernale) et que la production est normale.

B m'informe qu'une boîte de confinement a été construite par l'entreprise et elle a été mise à l'essai au mois de novembre 2010. La boîte permet de confiner efficacement les poussières. Suite à cet essai, des modifications ont été apportées. La boîte a été de nouveau essayée en janvier ou février 2011. D'autres modifications sont prévues à la boîte et elles seront réalisées d'ici le 9 mars 2011. À partir du 9 mars 2011, la boîte de confinement sera utilisée à chaque « push out ».

Les travailleurs sur le plancher de coulée doivent sortir avant le « push out ». La procédure de travail sécuritaire n'est pas écrite.

B m'informe que des travailleurs portent des appareils de protection respiratoire. L'entreprise possède un programme de protection respiratoire. Une vérification de ce programme sera effectuée lors de la prochaine intervention.

**Constatations :**

La fiche signalétique du produit réfractaire démontre qu'il contient de la silice. Le « push out » met en suspension dans l'air ambiant de l'usine, de la poussière de produit réfractaire, exposant les travailleurs qui sont présents à la silice. Les niveaux d'exposition reliées à cette tâche n'ont pas été documentés. Le soussigné demande au Service de santé au travail de tenir compte du « push out » lors de la préparation de la stratégie d'échantillonnage visant à mettre à jour le profil d'exposition des travailleurs à la silice cristalline.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 3 mars 2011 | RAP0623456 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

L'employeur a mis en œuvre un moyen « boîte de confinement » pour empêcher la dispersion des poussières dans l'air ambiant lors du « push out » du réfractaire. Les moyens (formation, supervision, etc.) pour assurer de façon permanente l'utilisation de la boîte de confinement ne sont pas identifiés. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 1).**

Le manque d'information expose les travailleurs à la silice. La procédure de travail sécuritaire pour effectuer un « push out » n'est pas écrite et il n'y a pas de moyen de communication pour informer efficacement les travailleurs de la période où le nuage de poussière présente un danger, où le port d'une protection respiratoire est obligatoire. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (nº 2 et 3).**

Les fiches signalétique des produits [redacted] sont écrites uniquement en langue anglaise. **Des avis de dérogation sont émis sur ce sujet (nº 4 et 5).**

La fiche signalétique (FS) du [redacted] a été préparée le 3/04/2003. Cette FS n'est pas à jour, soit produit ou révisé il y a moins de 3 ans. **Un avis de dérogation est émis sur ce sujet (nº 6).**

La FS du [redacted] a été révisé la dernière fois le 21 septembre 2005. Cette FS n'est pas à jour, soit produit ou révisé il y a moins de 3 ans. **Un avis de dérogation est émis sur ce sujet (nº 7).**

L'employeur ne s'assure pas de fournir les fiches signalétiques à jour et en français des produits contrôlés utilisés sur les lieux de travail. **Un avis de dérogation est émis sur ce sujet (nº 8).**

**Conclusion :**

La plainte est fondé en partie puisque les mesures correctives et préventives ne sont pas toutes mises en œuvre pour réduire au minimum l'exposition des travailleurs à la silice. En fonction des informations recueillies, des avis de dérogation ont été émis afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 3 mars 2011 | RAP0623456 |

## Observations (suite…)

Finalement, j'informe l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .


Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4146365 | 3 mars 2011 | RAP0623456 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(5) | Les moyens (formation, supervision, etc.) pour assurer de façon permanente l'utilisation de la boîte de confinement des poussières lors de "push out" ne sont pas identifiés, d'où un danger de silicose. | 30 j | Non commencée |
| 2 | LSST | 51(3) | L'employeur ne s'est pas assuré d'appliquer une procédure de travail pour effectuer un " push out " de façon sécuritaire pour tous les employés, d'où un danger de silicose. | 10 j | Non commencée |
| 3 | LSST | 51(9) | L'employeur ne s'est pas assuré d'informer adéquatement les employés concernés de la procédure de travail à suivre pour effectuer un " push out " de façon sécuritaire pour tous les employés, d'où un danger de silicose. | 10 j | Non commencée |
| 4 | LSST | 62.4 | La fiche signalétique du produit [redacted] n'est pas écrite en langue française. | 30 j | Non commencée |
| 5 | LSST | 62.4 | La fiche signalétique du produit [redacted] n'est pas écrite en langue française. | 30 j | Non commencée |
| 6 | RIPC | 28 | L'employeur ne s'est pas assuré d'obtenir du fournisseur du produit [redacted] une fiche signalétique à jour. | 30 j | Non commencée |
| 7 | RIPC | 28 | L'employeur ne s'est pas assuré d'obtenir du fournisseur du produit [redacted] une fiche signalétique à jour. | 30 j | Non commencée |
| 8 | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques permettant de s'assurer de fournir les fiches signalétiques à jour et en français aux travailleurs qui utilisent des produits contrôlés sur les lieux de travail. | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RIPC | Règlement sur l'information concernant les produits contrôlés (Décret 445-89 du 22 mars 1989 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **1 mars 2011 à 8h30** | **DPI4146365**<br>**DPI4146527** | **4 mars 2011** | **RAP0623457** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Soutenir l'employeur dans une démarche visant le bon fonctionnement du comité de santé et sécurité.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |
| D |
| E |
| F du syndicat des employés local 6506 FTQ |
| G |
| H |
| I |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 4 mars 2011 | RAP0623457 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

En premier lieu, j'ai rencontré individuellement B , E , F et C . J'ai recueillie de l'information sur les difficultés rencontrées au comité de santé et sécurité et le cheminement des demandes des travailleurs en santé-sécurité. Par la suite, j'ai rencontré le comité de santé. À ce moment, j'ai fait un bilan des entrevues et j'ai fait des recommandations pour améliorer le fonctionnement du comité de santé-sécurité. De plus, le soussigné a présenté la façon de traiter les demandes en prévention-inspection, une façon de faire qui vise d'abord la prise en charge par le milieu des demandes en santé-sécurité.

Les documents suivants ont été remis aux parties :

- Les outils du comité de santé-sécurité, Guide pratique, Centre patronal de santé et sécurité du travail du Québec, 1996.
- Le CSS.. les conditions du succès, ASP secteur fabrication de produits en métal, fabrication de produits électriques et des industries de l'habillement (ASPHME), novembre 2007.

L'employeur m'a remis les documents suivants :

- Rapport statistique des accidents, 1 page.
- Règles du comité Santé et sécurité au travail, document de travail, 3 pages.
- Compte-rendu des réunions du comité de santé-sécurité, janvier 2008 à 2011.

**Description des observations et des informations recueillies :**

**Constatations :**

Plusieurs éléments reprochés par les deux parties (membres syndicales, membres patronales) concernent les règles de fonctionnement du comité de santé-sécurité. Le rôle du comité de santé sécurité, ses règles de pratique et de fonctionnement ne sont pas écrites et partagées. À ce sujet, C a préparé un document sur les règles du CSS qui est actuellement à l'état de « document de travail » et une rencontre a été tenue avec E pour en discuter.

Plusieurs éléments reprochés par les deux parties concernent le cheminement des demandes en santé-sécurité. Le rôle des personnes qui interviennent dans le traitement de la demande (contremaître, représentant à la prévention, CSS, etc.) n'est pas définit et respecté. De plus, le suivi apporter au demandeur (travailleur, css) est inadéquat. Par exemple, le travailleur peut adresser une demande au représentant à la prévention au lieu de s'adresser à son

## Observations (suite…)

contremaître. Le contremaître qui reçoit une demande d'un travailleur, ne la prend pas nécessairement en charge (le travailleur s'adresse à son représentant à la prévention qui amène le problème au CSS) ou n'assure pas de suivi au demandeur sur le correctif qui va être apporter.

Les membres du comité n'ont pas de formation pour assumer efficacement leur rôle respectif.

**Recommandations :**

- Définir clairement le rôle du comité de santé-sécurité au sein de l'organisation, ses fonctions et ses règles de pratique. Ces règles doivent être partagées par tous les membres du comité et elles doivent être communiqués à tous les employés.

- Définir clairement la procédure de cheminement des demandes en santé-sécurité et le rôle de chacun (travailleur, contremaître, représentant à la prévention, conseillère, etc.). Inclure à la procédure de traitement, un mécanisme de suivi des demandes au niveau des contremaîtres et du comité de santé-sécurité.

- Élaborer des plans d'action pour les projets plus important afin de définir la problématique à corriger, les correctifs, les moyens de contrôle, les responsables et les échéanciers. Ce plan d'action doit être présenté à la direction pour approbation et pour obtenir les fonds à sa réalisation. Le comité assure le suivi de la réalisation du plan d'action et le met à jour au besoin.

- Les membres du CSS devrait recevoir un minimum de formation sur leur rôle mais aussi sur la législation en santé-sécurité. De plus, une formation plus spécifique devrait être donné à ceux qui font l'inspection des lieux de travail et les enquêtes d'accident.

**Conclusion :**

En fonction des informations recueillies, des éléments sont à améliorer pour favoriser le bon fonctionnement du comité de santé-sécurité et le rendre plus efficace. Des outils d'évaluation du guide pratique « Les outils du comité de santé-sécurité » peuvent vous aidez à poursuivre la démarche entrepris.

Un suivi sera effectué par le soussigné par une participation aux prochaines réunion du comité de santé-sécurité. Le soussigné participera à la prochaine réunion du comité prévue le 16 mars, à 9h30.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 4 mars 2011 | RAP0623457 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite...)

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 1 mars 2011 à 14h30 | DPI4146366 | 4 mars 2011 | RAP0623458 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Visite de conformité relative à une plainte concernant l'exposition au froid lors de la circulation des chariots élévateurs au département empaquetage.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |

J'ai rencontré B et C dans une salle de conférence de l'établissement. Contenu des informations recueillies, les lieux de travail n'ont pas été visité.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 4 mars 2011 | RAP0623458 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

**Description des observations et des informations recueillies :**

Description de la plainte :

Le plaignant mentionne que des chariots élévateurs entrent et sortent de l'usine par des portes de garage. Les déplacements effectués par les chariots élévateurs causent des courants d'air froid qui abaissent la température de 3 à 4 °C au poste de travail. De plus, les courants d'air soulèvent la poussière. Il n'y a pas de rideau pour couper les courants d'air comme à d'autres endroits de l'usine.

**Description des observations et informations recueillies :**

C et B m'informent qu'ils n'ont pas reçu cette plainte et par conséquent, ils n'ont pas eu l'occasion de la traiter.

**Conclusion :**

La plainte n'ayant pas été traitée par les représentants de l'employeur et le comité de santé-sécurité, elle est retournée à l'employeur pour qu'il en assure le traitement et le suivi.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer que la plainte a été traitée.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **16 mars 2011 à 9h30** | **DPI4146527** | **18 mars 2011** | **RAP0626313** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Participer à la réunion du comité de santé et sécurité afin de soutenir l'employeur dans une démarche visant le bon fonctionnement du comité SST.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| C |
| D |
| E |
| F syndicat des employés local 6506 FTQ |
| G |
| H |
| I |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 18 mars 2011 | RAP0626313 |

## Observations (suite…)

Lors de cette intervention, je suis accompagné de B , inspectrice à la CSST en cours de formation.

Avant l'intervention, D a fait parvenir au soussigné les documents suivants :

- Ordre du jour, comité de santé-sécurité, 16 mars 2011.
- Compte-rendu de la rencontre du comité de santé-sécurité du 16 février 2011.

Au début de la réunion du comité de santé-sécurité, D a déposé les documents suivants :

- Règlement du comité santé et sécurité du travail de Norcast, février 2011.
- Tableau statistique des événements (incidents, premiers soins, aides médicales, perte de temps) au 31 janvier 2011.
- Tableau statistique des indicateurs (nombre d'accident avec perte de temps, fréquence, gravité) au 28 février 2011.
- Tableau statistique des indicateurs mensuels, février 2011.
- Tableau statistique des accidents et des premiers soins selon le siège, la fréquence et la gravité.
- Compilation des accidents à la coulée et fusion en janvier, février et mars 2011.
- Rapport d'enquête d'accident et d'incident, événement du 3 mars 2011, nettoyeur de pièce.

À la fin de la réunion, à inviter les membres à compléter un formulaire pour évaluer la réunion.

**Description des observations et des informations recueillies :**

**Constatations :**

Points positifs :

- Respect de l'heure du début de la réunion;
- Ordre du jour disponible avant la réunion;
- Compte-rendu de la dernière réunion disponible avant la réunion;
- Compte-rendu structuré mais les actions à réaliser ne sont pas bien identifiés. Le responsable du suivi et l'échéancier sont identifiés.
- Respect de l'ordre du jour;
- Échanges dynamiques;

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 18 mars 2011 | RAP0626313 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

- Échanges constructives;
- Échanges respectueuses des opinions contraires;
- Chacun a pu donner son opinion;
- Les membres font preuve d'écoute;
- La réunion s'est déroulé sans conflit.

Points à améliorer :

- Les documents à présenter au CSS devrait être remis aux membres quelques jours avant afin qu'ils puissent en prendre connaissance. Ce qui améliorerait l'efficacité des échanges sur leur contenu lors de la réunion. De plus, au préalable, on devrait faire l'analyse des statistiques afin de faire ressortir les éléments importants lors de la réunion.
- Le compte-rendu ne nous permet pas de connaître le problème à régler, ni tous les actions qui ont été prévues ou à prévoir.
- La problématique à corriger devrait être clairement identifié au compte-rendu afin d'orienter les discussions pour documenter la problématique, les recommandations sur les actions correctives ou préventives.
- Les actions à réaliser devrait être clairement nommés au compte-rendu. Ce qui faciliterait leur suivi par les membres du CSS et le cas échéant, l'identification de nouvelles actions.
- La procédure de déclaration d'incident et d'accident ne permet pas de documenter les causes immédiates des événements sans perte de temps.

**Conclusion :**

Les membres du comité sont engagés et ont à cœur la santé et la sécurité des travailleurs. Quelques correctifs sont a apporter principalement sur les façons de faire afin d'optimiser les résultats des discussions des membres.

Le soussigné participera à la prochaine réunion du comité prévue le 20 avril 2011, à 9h30.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 18 mars 2011 | RAP0626313 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **28 mars 2011 à 9h00** | **DPI4139613** | **30 mars 2011** | **RAP0628224** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Suivi de l'intervention du 3 février 2011 (RAP0641863) visant la conformité des machines au département de la modèlerie.

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |
| D |
| E |

Lors de cette intervention, je suis accompagné de F, inspectrice à la CSST en cours de formation.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 30 mars 2011 | RAP0628224 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

En compagnie de B et C ainsi que de D, j'ai vérifier les correctifs effectués à la sableuse à disque, au banc de scie et à la scie à ruban. Lors de la visite, le soussigné a discuté des constatations effectuées ainsi que des correctifs à apporter.

**Description des observations et informations recueillies :**

*Sableuse à disque*
Une plaque d'acier a été posée afin de fermer l'ouverture entre la surface arrière du disque et la structure de la machine. L'espace libre est conforme au sécurimètre (inférieur à ¼ pouce). **La dérogation nº 50 est corrigée.**

*Banc de scie*
Le dispositif de commande a été vérifié car il a été modifié après la dernière intervention de l'inspecteur. Le retour du courant après une coupure, n'entraîne pas à lui seul le démarrage du banc de scie.

*Scie à ruban*
Une plaque de protection a été posée afin de fermer l'ouverture au niveau du protecteur du volant supérieur. **La dérogation nº 47 est corrigée.**

Un protecteur en forme de tunnel a été posée sous la table. Le protecteur est mobile et la partie inférieure du tunnel est ouvert. Ce protecteur n'empêche pas l'accès au ruban lorsque la machine est en fonction. **La dérogation nº 49 n'est pas corrigée.**

Autres machines du département :
m'informe que les correctifs sur les autres machines du département sont en cours et seront complétés d'ici la fin juin 2011. Une visite de conformité est prévue au début juillet 2011.

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de corriger la majorité des dérogations constatées (#50) lors des interventions effectuées jusqu'à maintenant dans ce dossier visant la sécurité des machines.

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 30 mars 2011 | RAP0628224 |

## Observations (suite…)

De plus, l'employeur s'assure de rendre conforme les autres machines du département qui n'ont pas été encore inspecté par la CSST.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des autres mesures correctives.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 30 mars 2011 | RAP0628224 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **47** | RSST | 207, al.1 | Des zones dangereuses des volants et du ruban de la scie à ruban de marque Preston ne sont pas protégées par les carters observés : celles-ci demeurent accessibles depuis le dessous et l'arrière des protecteurs.<br>Suivi le : 2011-02-09 (RAP0641863) - Délai: 30 jours<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **49** | RSST | 182 | L'accès à la zone dangereuse du ruban sous la table de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par un protecteur.<br>Suivi le : 2011-02-09 (RAP0641863) - Délai: 30 jours<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | 2 j | En cours |
| **50** | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses formées par la rotation du disque n'est pas adéquatement contrôlé sur la partie arrière (entre le disque et la structure) sur les deux côtés (gauche ET droit) de la sableuse à disque n°51-01-321-001 notamment lors du sablage de pièces de grandes dimensions.<br>Émis le : 2011-02-09 (RAP0641863) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **28 mars 2011 à 10h00** | **DPI4147104** | **5 avril 2011** | **RAP0628302** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier les circonstances de l'accident de travail de B survenu le 8 février 2011 lors du coupage d'une tige d'acier. S'assurer que l'employeur a mis en œuvre des mesures correctives pour éviter la récidive de l'accident.

### Description du déroulement de l'intervention

| Personnes rencontrées : |
|---|
| C |
| D |
| E |
| B |
| F |

Lors de cette intervention, je suis accompagné de G, inspectrice à la CSST en cours de formation.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 5 avril 2011 | RAP0628302 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

En premier lieu, en compagnie de G , j'ai rencontré C et D ainsi que E dans la salle de conférence de l'établissement. J'ai expliqué les motifs de l'intervention et j'ai recueilli de l'information sur les circonstances de l'accident de travail du 8 février dernier. Par la suite, nous nous sommes rendu au département de l'entretien. Dans un premier temps, en compagnie de G , j'ai rencontré individuellement B afin de recueillir son témoignage sur les circonstances de son accident survenu le 8 février dernier. Finalement, nous avons fait l'inspection des deux scies utilisées pour couper les barres d'acier. À ce moment, nous avons rencontré F . Ma collègue de travail a pris des photos. Au cours de l'inspection des machines, le soussigné à discuter des constatations effectuées, des correctifs à apporter et a déterminé avec la collaboration de F , les délais pour réaliser les correctifs exigés.

C me remet le rapport mis à jour de l'enquête et d'analyse d'accident complété le 9 février 2011.

Avant l'intervention, le 18 mars dernier, C m'a fait parvenir par courriel les documents suivants :

- Rapport d'enquête d'accident et d'incident
- Trois photos illustrant en partie la machine « scie à métal » impliquée dans l'accident de B

**Description des observations et des informations recueillies**

*Description de l'accident du 8 février 2011:*

L'accident est décrit de la façon suivante sur le formulaire « Réclamation du travailleur » complété par B le 24 février 2011 :

L'accident est décrit de la façon suivante sur le « Rapport d'enquête d'accident et d'incident » complété par D et C :

## Observations (suite…)

Les recommandations suivantes ont été émises suites à l'analyse de l'accident :

*Témoignages recueillies :*

Avant l'intervention. le 18 mars dernier, par courriel, C m'informe que la « scie à métal » a été jetée. Elle avait été conçue à l'interne. Une nouvelle scie à métal de marque Jet a été installée et elle est opérationnelle. C indique que le système de retenu sur l'ancienne machine était efficace. Cependant, les travailleurs trouvaient que son temps d'installation et d'installation pour couper plusieurs « rodes » étaient trop longs. La nouvelle machine ne semble pas causer le même problème.

C m'informe que :

- B est à l'emploi de l'entreprise depuis
- Le 8 février dernier, B devait couper une trentaine de tiges métalliques de 4 pouces de long pour effectuer une réparation sur un équipement de production.
- Il a utilisé une scie à métal que l'entreprise possède depuis plusieurs années. Cette scie a été fabriqué par l'entreprise il y a environ une trentaine d'année. Cette scie est utilisée pour couper des tiges et des barres d'acier.
- B tenait la tige de la main droite et de la main gauche, il a abaissé la scie. Il s'est coupé le dessus de la main. Il tenait la tige de la main droite afin d'éviter qu'elle tombe sur le plancher. Le travailleur n'utilisait pas une bonne méthode de travail.
- Suite à l'accident, F a rencontré les travailleurs pour les informer qu'il est interdit de tenir la pièce avec la main.
- L'entreprise n'a pas de méthode de travail écrite pour utiliser la scie à métal.
- L'entreprise ne donne pas de formation sur l'utilisation de la scie à métal.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 5 avril 2011 | RAP0628302 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

- B
- La scie à métal a été mise au rebut car elle n'était pas balancé correctement, elle était bruyante et elle projetait des étincelles dans l'atelier.
- Une nouvelle scie à métal de marque Jet a été installée. Elle a été achetée usagée. Elle a été cadenassée pour empêcher son utilisation car les travailleurs ont constaté des problèmes d'utilisation.
- B .

B m'informe que :

- 
- Le 8 février dernier, j'ai utilisé la scie à métal pour couper des tiges d'acier d'une longueur de 4 pouces. J'utilise cette scie depuis pour couper des tiges ou des barres d'acier. La scie est placé sur banc en acier.
- Pour couper les tiges, j'ai utilisé le guide de coupe.
- Je tenait le bout de la tige, la partie entre la lame et le guide de coupe avec la main droite afin d'éviter qu'elle tombe sur le plancher. J'utilisais la main gauche pour descendre la scie, pour couper. J'utilise cette façon de faire de façon occasionnelle. Habituellement, j'utilise la main droite pour couper.
- Lorsque j'ai descendu la scie, je ne pensais pas que ma main droite était si proche de la lame.
- 
- 
- 
- Lors de l'accident, je portais des gants de cuir de soudeur, des lunettes de sécurité, une visière de protection, des bouchons, un chapeau de sécurité, un tablier de cuir et des bottes de sécurité.
- 
- a démonté la scie à métal et la nouvelle scie qui a été installée, a été condamné. Depuis, j'utilise un « buffer » pour couper les tiges de ½ à ¾ pouce et la scie à ruban pour couper les barres d'acier plus grosses.

## Observations (suite…)

*Visite des lieux de travail:*

F m'informe que :

- La scie à métal a été démontée 2 à 3 jours suite à l'accident du 8 février dernier. Cette scie était montée sur un banc. Elle n'était pas munie d'accessoire pour supporter les pièces.
- Par la suite, une nouvelle scie de marque Jet de 16 pouces a été installée. Cette scie n'est pas neuve. Le garde protecteur déjà présent sur la lame ne protégeait pas la partie avant. Un nouveau protecteur mobile a été fabriqué et installé.
- Un convoyeur a été fabriqué et installé du côté de l'alimentation afin de supporter les plus longues pièces.
- Lorsque les travailleurs ont commencé à utiliser la nouvelle scie à métal, il y a environ deux semaines, j'ai vu tenir la pièce de la main droite et utiliser la main gauche pour abaisser la scie. Je l'ai avisé de ne pas faire cela.
- La nouvelle machine a été cadenassée le 1er avril pour empêcher son utilisation.
- Une formation sur l'utilisation de la scie, pour les soudeurs, est prévue au cours de cette semaine (semaine du 4 avril) et de la semaine prochaine(semaine du 11 avril).

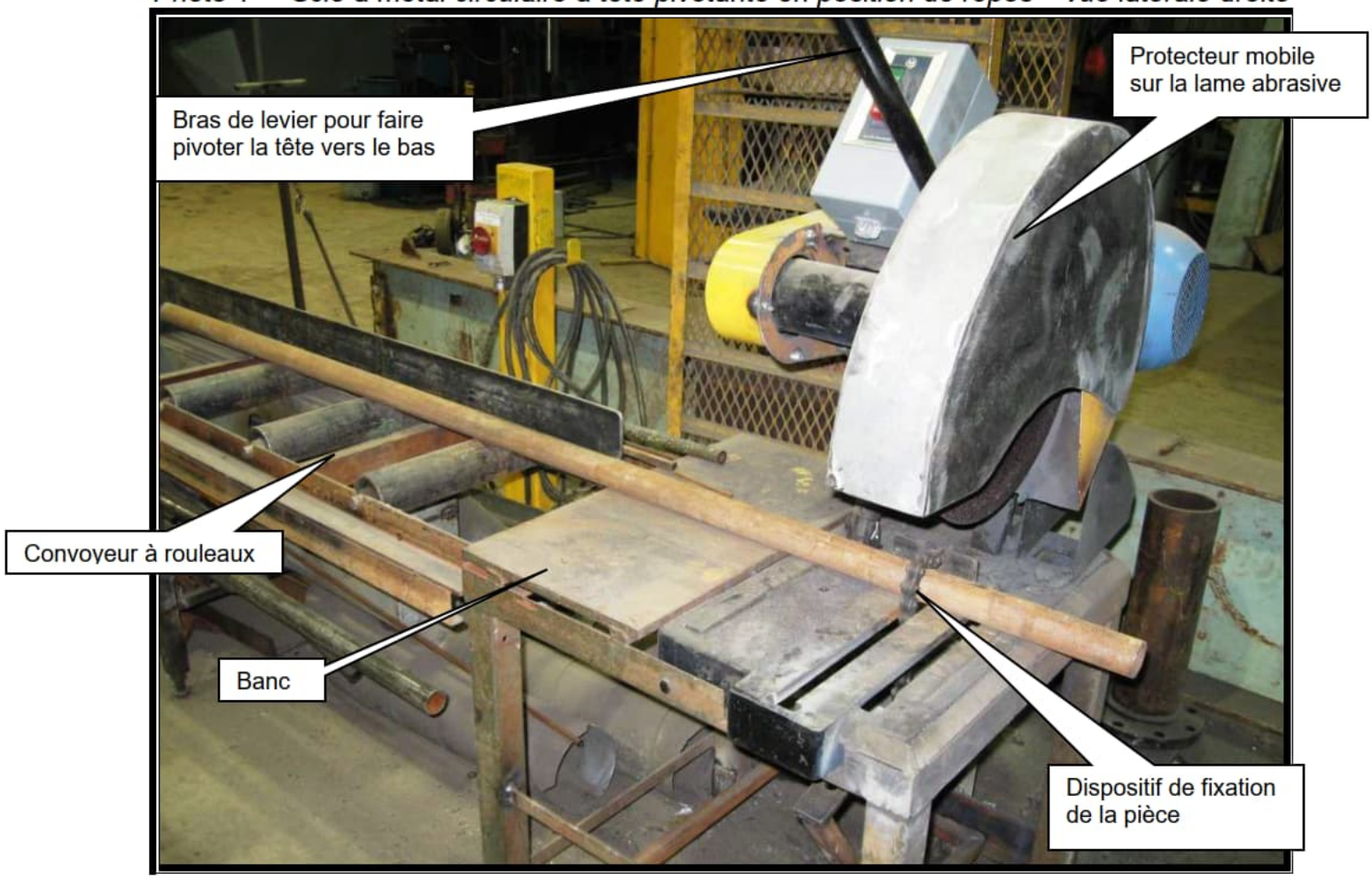
Les observations suivantes sont effectuées :

*Scie à métal circulaire à tête pivotante (voir les photos nº 1 et 2 aux pages suivantes) :*

- Une scie à métal circulaire à tête pivotante est installée sur un banc en acier. Elle est munie d'une lame abrasive de 16 pouces de diamètre. Elle n'est pas fonctionnelle (cadenassée).
- Le déplacement de la tête vers la pièce à couper s'effectue manuellement par le travailleur à l'aide d'un bras de levier.
- L'alimentation et la récupération des pièces s'effectuent manuellement par le travailleur.
- Le fonctionnement de la lame (rotation) est commandé par un dispositif de commande marche/arrêt. Ce dispositif revient en position hors circuit suite à une panne de courant. Il n'est pas muni d'un dispositif d'arrêt d'urgence.
- Les éléments d'entraînement (poulies, courroies, arbre d'entraînement) sont protégés par des protecteurs fixes.
- La partie supérieure de la lame est protégée par un protecteur fixe.
- Un protecteur mobile a été installé sur le protecteur fixe. La tête en position de repos, le protecteur mobile d'empêcher pas l'accès à tout la lame.
- Une chaîne est utilisée comme dispositif pour fixer la pièce sur la table de la machine. Cette chaîne doit être récupérer sous la table pour être utiliser.
- Du côté de l'alimentation, un convoyeur à rouleaux non motorisé est présent.
- Du côté de l'évacuation, il n'y a aucun moyen pour récupérer les pièces.

## Observations (suite…)

*Photo 1 – Scie à métal circulaire à tête pivotante en position de repos – vue latérale droite*



## Observations (suite…)

*Photo 2 – Scie à métal circulaire à tête pivotante en position de repos – vue latérale gauche*




**Constatations :**

- Le protecteur mobile qui a été ajouté n'est pas muni de mécanisme permettant de protéger la partie de la lame qui n'est pas utilisée pour couper. Le protecteur ne rend pas inaccessible la lame abrasive lorsque la tête de sciage est en position de repos (relevé). **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 1).**

  Le protecteur mobile doit également empêcher l'accès à la lame pendant le sciage sauf dans la zone de coupe.

## Observations (suite…)

- Le dispositif de commande n'est pas muni de dispositif d'arrêt d'urgence. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 2).**

- Il n'y a pas de moyen pour récupérer la pièce coupée. Celle-ci tombe sur le plancher. Pour pallier à cette lacune, le travailleur utilise sa main pour tenir la pièce. À ce moment, le travailleur est susceptible d'avoir la main dans la zone de coupe. L'absence d'accessoire de récupération entraine une mauvaise utilisation de la machine et une méthode de travail non sécuritaire, d'où un danger de coupure. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 3).**

- Le travailleur doit se pencher afin de récupérer la chaîne sous la table et la faire passer au-dessus, au travers d'une fente, pour fixer la pièce à scier. La chaîne utilisée comme dispositif de fixation n'est pas installée de façon à favoriser son utilisation, d'où un danger de projection suite au déplacement involontaire de la pièce lors du sciage. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 4).**

- La procédure de travail sécuritaire pour utiliser la scie à métal n'est pas écrite et connue des travailleurs. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 5 et 6).**

- L'employeur n'a pas établit les moyens contrôles visant à s'assurer que les méthodes de travail sécuritaire sont appliquées. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 7).**

**Scie à ruban :**

Une scie à ruban horizontale pivotante de marque Hyd-Mech, modèle S-20 est utilisée pour scier des barres d'acier. Le fonctionnement de la machine est semi-automatique. L'alimentation et l'évacuation des pièces s'effectuent manuellement. La machine possède un dispositif manuel de fixation de la pièce en position de sciage.

Les éléments suivant sont non-conformes :

- Les volants sont protégés par des protecteurs qui se déplacent sans l'aide d'outils alors qu'ils ne sont pas munis de dispositif de protection. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 8).**
- Le protecteur du brin de coupe en amont de la zone de coupe est brisé. Les dents de la lame sont accessibles. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 9).**
- Il y a absence de protecteur sur le brin de coupe en aval de la zone de coupe. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 10).**

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 5 avril 2011 | RAP0628302 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

- Le protecteur du système d'entraînement de la machine peut se déplacer sans l'aide d'outil alors qu'il n'est pas muni d'un dispositif de protection. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 11).**
- Le dispositif de commande n'est pas muni d'un dispositif d'arrêt d'urgence. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 12).**

**Conclusion :**

L'intervention m'a permis de constater que les protecteurs et les dispositifs de commande sur la scie à métal et la scie à ruban ne sont pas conformes au Règlement sur la santé et la sécurité du travail. De plus, la scie à métal n'est pas aménagée de façon à assurer lors de son utilisation, l'application par le travailleur d'une méthode de travail sécuritaire. En fonction des informations et des observations recueillies, des avis de dérogation ont été émis afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Également, j'informe l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4147104 | 5 avril 2011 | RAP0628302 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 182(2)(c) | La scie à métal circulaire n'est pas munie d'un protecteur de lame à fermeture automatique qui rend inaccessible la partie non utilisé de la lame lorsque la machine est en fonction. | 20 j | Non commencée |
| 2 | RSST | 192 | La scie à métal circulaire n'est pas pourvue d'un dispositif d'arrêt d'urgence situé bien en vue et à la portée du travailleur, qui s'actionne en une seule opération, clairement identifié, dont la remise en fonction après utilisation ne provoque pas à elle seule la mise en marche de la machine. | 15 j | Non commencée |
| 3 | LSST | 51(1) | La scie à métal circulaire n'est pas aménagée de façon à assurer la protection du travailleur. Elle n'est pas munie d'accessoire pour récupérer la pièce coupée, d'où un danger de coupure. | 15 j | Non commencée |
| 4 | LSST | 51(1) | La scie à métal circulaire n'est pas équipée de façon à assurer la protection du travailleur. Le dispositif de fixation n'est pas installé de façon à assurer son utilisation par le travailleur, d'où un danger de projection suite au déplacement involontaire de la pièce lors du sciage. | 15 j | Non commencée |
| 5 | LSST | 51(3) | La méthode de travail sécuritaire que les travailleurs doivent respecter pour couper une tige ou une barre d'acier avec la scie à métal circulaire n'a pas été établit par écrit par l'employeur, d'où un danger de coupure. | 15 j | Non commencée |
| 6 | LSST | 51(9) | Les travailleurs (12 mécaniciens, 7 soudeurs, 1 machiniste) qui utilisent la scie à métal circulaire ne sont pas informés adéquatement sur la méthode de travail pour couper une tige ou une barre d'acier de façon sécuritaire, d'où un danger de coupure. | 15 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4147104 | 5 avril 2011 | RAP0628302 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 7 | LSST | 51(5) | L'employeur n'a pas de méthode de contrôle lui permettant de vérifier et de confirmer que les employés concernés connaissent et appliquent la méthode de travail sécuritaire pour couper une tige ou une barre d'acier avec la scie à métal circulaire, d'où un danger de coupure. | 15 j | Non commencée |
| 8 | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur sur les volants de la scie à ruban de marque Hyd-Mech n'empêche pas l'accès à la zone dangereuse puisqu'il peut se déplacer sans l'aide d'un outil. | 5 j | Non commencée |
| 9 | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur du brin de coupe en amont de la zone de coupe sur la scie à ruban de marque Hyd-Mech n'empêche pas l'accès à la zone dangereuse. Les dents de la lame sont accessibles lors du fonctionnement de la machine. | 15 j | Non commencée |
| 10 | RSST | 182(1)(a) | Le brin de coupe en aval de la zone de coupe n'est pas muni d'un protecteur. Les dents de la lame sont accessibles lors du fonctionnement de la machine.. | 15 j | Non commencée |
| 11 | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur du système d'entraîneemnt de la scie à ruban de marque Hyd-Mech n'empêche pas l'accès à la zone dangereuse puisqu'il peut se déplacer sans l'aide d'un outil. | 5 j | Non commencée |
| 12 | RSST | 192 | La scie à ruban n'est pas pourvue d'un dispositif d'arrêt d'urgence situé bien en vue et à la portée du travailleur, qui s'actionne en une seule opération, clairement identifié, dont la remise en fonction après utilisation ne provoque pas à elle seule la mise en marche de la machine. | 15 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **14 avril 2011 à 11h00** | **DPI4139613** | **15 avril 2011** | **RAP0632027** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Suivi de l'intervention du 29 mars 2011 (RAP062824) visant la conformité des machines au département de la modèlerie.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |
| D |

Lors de cette intervention, je suis accompagné de E, inspectrice à la CSST en cours de formation.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 15 avril 2011 | RAP0632027 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

En compagnie de B et C ainsi que de D, j'ai vérifier les correctifs effectués à la scie à ruban et au banc de scie. Le soussigné a pris des photos des correctifs.

Avant l'intervention, le 1ier avril dernier, B me fait parvenir par courriel des photos (#5) illustrant les correctifs effectués au protecteur sur le banc de scie de marque General et à la scie à ruban de marque Preston.

**Description des observations et informations recueillies :**

*Scie à ruban*
Le protecteur en forme de tunnel sous la table a été modifié. Le protecteur est mobile afin de s'ajuster à l'angle de coupe. Cependant, un outil est nécessaire pour retirer le protecteur pour accéder à la lame. La partie inférieure du tunnel a été fermée. Le protecteur empêche l'accès au ruban sous la table lorsque la machine est en fonction. **La dérogation nº 49 est corrigée.**

*Banc de scie*
Une pièce en acier allié a été ajoutée de chaque côté du protecteur de lame. Le protecteur est abaissé complètement et ferme l'accès à la zone dangereuse lorsque la scie n'est pas utilisée. En glissant une pièce de bois vers la scie, grâce à la pièce en acier alliée ajoutée, le protecteur se soulève et reprend sa place dès que la pièce de bois est retirée. Le fonctionnement du protecteur est à fermeture automatique. Il est conforme à l'article 177 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail.

Autres machines du département :
Les correctifs aux autres machines du département sont en cours et seront complétés d'ici la fin juin 2011.

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de corriger toutes les dérogations constatées (#50) lors des interventions effectuées jusqu'à maintenant dans ce dossier visant la sécurité des machines.

Une visite de conformité est prévue au début juillet 2011 afin de vérifier les autres machines du département.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 15 avril 2011 | RAP0632027 |

## Observations (suite...)

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 avril 2011 | RAP0632027 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 49 | RSST | 182 | L'accès à la zone dangereuse du ruban sous la table de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par un protecteur.<br>Suivi le : 2011-03-30 (RAP0628224) - Délai: 2 jours<br>Suivi le : 2011-02-09 (RAP0641863) - Délai: 30 jours<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **14 avril 2011 à 9h00** | **DPI4146365** | **29 avril 2011** | **RAP0632817** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | Norcast<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Vérifier les correctifs effectués suite à l'intervention du 1er mars 2011 (RAP0623456) reliée à une plainte concernant l'exposition des travailleurs à la poussière contenant de la silice, à l'usine #1, lors des « push-out ».

Vérifier les moyens pour contrôler l'exposition des travailleurs à la silice cristalline lors de l'entretien des fours thermiques.

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |
| D |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 29 avril 2011 | RAP0632817 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Lors de cette intervention, je suis accompagné de E , inspectrice à la CSST en cours de formation.

J'ai rencontré B et C ainsi que D dans une salle de conférence de l'établissement. Contenu des informations recueillies, les lieux de travail n'ont pas été visité.

En premier lieu, j'ai expliqué les motifs de l'intervention. J'ai fait un retour sur le contenu du rapport de l'intervention du 1er mars 2011 et les dérogations qui y sont incluses. Par la suite, j'informe les parties que le soussigné a été informé par le service d'indemnisation, que les soudeurs manipulent un produit isolant composé de silice. J'ai recueilli de l'information sur les travaux d'entretien réaliser dans les fours thermiques et les mesures de prévention pour contrôler l'exposition des travailleurs à la silice lors de ces travaux.

C me remet le compte rendu des démarches effectuées pour mettre à jour le SIMDUT.

Suite à l'intervention :

- Le 14 avril, le soussigné reçoit un courriel adressé à F , au Service de santé au travail du CSSS de la Métis.
- Le 15 avril, le soussigné a contacté G du Service de santé au travail au CSSS de Rimouski-Neigette afin d'obtenir plus d'information sur les niveaux d'exposition des soudeurs à la silice cristalline lors de l'entretien des fours thermiques.
- Le 15 avril, B me fait parvenir deux courriels de H concernant les rencontres d'information avec les travailleurs sur la procédure de travail pour effectuer un « push-out ».
- Le 15 avril, C me fait parvenir le programme de protection respiratoire de l'entreprise élaboré en 2005 avec ses annexes.
- Le 18 avril, B me fait parvenir la procédure de push-out révisé avec l'utilisation de la boîte de confinement.

## Observations (suite…)

Avant l'intervention :

- C m'a fait parvenir par courrier électronique les fiches signalétique des produits utilisés pour fabriquer le réfractaire des fournaises : .

- Le 16 mars, B m'a fait parvenir la procédure de travail pour réaliser le « push-out », version mise à jour le 11 mars 2011.

**Description des observations et informations recueillies :**

*Push-out :*

La procédure de travail pour le push-out a été modifiée le 11 mars 2011 afin d'y ajouter des consignes de sécurité pour réduire l'exposition des travailleurs à la silice : évacuer les travailleurs n'ayant pas de protection respiratoire de la zone de travail, barrer les accès au secteur avec des chaînes, autorisation donner par le contremaître avant de procéder au push-out, autorisation donner par le contremaître pour le retour des travailleurs à leur poste de travail (voir 1.0, 1.6, 1.11). B m'informe qu'avant de procéder au push-out, trois accès à la zone de travail sont fermés à l'aide d'une chaîne munie d'une pancarte « Attention – Procédure de push-out ».

B m'informe que depuis le 1er mars dernier, quatre à cinq push-out ont été effectués avec la boîte de confinement. Ce qui a permis d'identifier des difficultés d'utilisation. Ces difficultés ont été corrigés avec la participation des travailleurs. Le cylindre utilisé pour pousser le bouchon doit être rallonger de 4 pouces au cours de la semaine.

Le 18 avril dernier, B me fait parvenir la procédure de travail révisée pour le push-out en fonction de l'utilisation de la boîte de confinement. **Les dérogations nº 1et 2 sont corrigées.**

H a rencontré un groupe de travailleurs de la coulée et de la fournaise le 16 mars (groupe de 10 travailleurs) et le 24 mars dernier (groupe de 8 travailleurs). B m'informe que les contremaîtres ont été rencontrés (I, J, K et L ). Les sujets suivants ont été discutés : installation des barrières d'accès pour le push-out, évacuation des employés qui n'ont pas de protection respiratoire, nouveau système pour capter les poussières. **La dérogation nº 3 est corrigée.**

## Observations (suite…)

C m'informe qu'une évaluation environnementale a été réalisée par le Service de santé au travail du CSSS de la Métis le 7 avril dernier. Les niveaux d'exposition à la silice ont été mesurés sur le préposé au réfractaire et à trois postes fixes (un près du poste de travail du préposé et deux sur le plancher de coulée. Une deuxième journée d'évaluation est prévue au cours de la semaine du 18 avril. B m'informe qu'en fonction des résultats, une décision sera prise concernant le maintient de l'évacuation des travailleurs de la zone de travail lors d'un push-out.

*SIMDUT :*
La fiche signalétique du « » fourni par l'employeur est en français et elle est à jour puisque sa dernière révision a été réalisée le 5 octobre 2010, soit il y a moins de trois ans. **Les dérogations nº 4 et 6 sont corrigées.**

La fiche signalétique du « » fourni par l'employeur est en français et elle est à jour puisque sa dernière révision a été réalisée le 8 septembre 2009, soit il y a moins de trois ans. **Les dérogations nº 5 et 7 sont corrigées.**

Le soussigné constate que deux des quatre produits utilisés pour refaire le réfractaire des fournaises sont composés de silice. Selon les fiches signalétiques reçues, le « » et le « » contiennent de 0 à 3% de silice. C m'informe que le fournisseur a confirmé que le « » contient 0,2% de silice.

C m'informe des démarches effectuées pour mettre à jour le SIMDUT. Elle me remet l'historique des actions réalisées du début février au 14 avril 2011. Elle mentionne qu'elle a reçu 200 des 300 fiches signalétiques (FS) demandées. Une relance a été faite aux fournisseurs qui n'ont pas fourni les FS. Un logiciel de gestion sera éventuellement utilisé pour gérer les FS. Ce logiciel sera mis à jour au cours de l'été. Cinq personnes ont reçu une formation de formateur SIMDUT. Ces personnes ont la responsabilité de former les travailleurs. **La dérogation nº 8 est corrigée.**

*Entretien des fours thermiques :*
Lors du traitement de la réclamation de M, pour une lésion a un œil subit le 4 janvier 2011, le service d'indemnisation a reçu la fiche signalétique d'un produit isolant « » qui contient de 10 à 70% de silice.

À ce sujet, B et D m'informent que :

## Observations (suite…)

- Sept (#7) fours d'une dimension de 10 pi X 12 pi X 24 pieds de longueur sont utilisés pour chauffer les pièces d'acier. Les fours sont chauffés à plusieurs centaines de degrés.

- Les fours sont isolés du côté intérieur avec un isolant semi-rigide. L'isolant sur les parois est en bande de 24 pouces, d'une longueur de 10 à 12 pieds et pour les coins, l'isolant est formé de blocs plus petits. L'isolant n'est pas recouvert, il n'est pas protégé. Il est maintenu en place à l'aide de rondelles de céramique fixées sur des tiges d'acier.

- L'isolant se dégrade par la chaleur et la friction. L'isolant devient plus friable. L'isolant et les tiges doivent être remplacer. Ce travail est effectué par les soudeurs. La durée et la fréquence des entretiens sont variables. (Plusieurs fois par semaine ou plusieurs heures au cours du même journée selon M )

- Lors de l'événement, M portait des lunettes de sécurité conventionnelles, un survêtement jetable, un casque de soudeur et un demi-masque jetable N 95 (facteur de protection de 10).

B m'informe qu'un Racal L-701 avec filtre GVP443 (masque à épuration d'air motorisé avec masque souple ayant un facteur de protection de 25) a été fourni à quatre travailleurs. Une formation a été donnée à ces travailleurs sur le port et l'entretien de cet appareil de protection.

(M ),

G du Service de santé au travail m'informe que l'exposition des travailleurs à la silice et aux fumées de soudage lors de l'entretien des fours thermiques n'a jamais été documentés.

*Constatations :*
Considérant les informations recueillies, le soussigné considère que les soudeurs concernés ne sont pas informés adéquatement sur les risques reliés à l'utilisation, la manipulation ou la réparation de l'isolant à l'intérieur des fours. À ce sujet, l'employeur devra s'assurer d'informer adéquatement les travailleurs concernés sur les risques de silicose reliés aux travaux à l'intérieur des fours thermiques et les moyens de protection individuelle pour contrôler

## Observations (suite…)

l'exposition à la silice : port obligatoire du Racal, port d'un survêtement et de gants de travail jetable ou lavable après utilisation.

B m'informe que la formation des soudeurs est prévue dans le cadre du SIMDUT. La formation sera donnée plus rapidement que prévue pour les travailleurs concernés. Un suivi sera effectué à ce sujet lors de la prochaine intervention.

De plus, on ne connaît pas les niveaux d'exposition des soudeurs à la silice lors des travaux à l'intérieur des fours thermiques, par conséquent, l'employeur n'est pas en mesure de confirmer que les soudeurs sont adéquatement protégés par un appareil de protection respiratoire ayant un facteur de protection de 25. Le soussigné demande à l'employeur de faire faire une évaluation environnementale afin de s'assurer que le niveau de protection respiratoire des travailleurs est suffisant.

Le 14 avril dernier, C fait parvenir au soussigné, en copie conforme, une demande d'évaluation environnementale adressée à F

*Programme de protection respiratoire :*
L'entreprise possède un programme de protection respiratoire depuis 2005. Une vérification de conformité de ce programme à la norme CSA Z94.4-93 « Choix, entretien et utilisation des respirateurs » sera effectuée lors de la prochaine intervention.

**Conclusion :**
L'employeur s'est assuré de corriger toutes les dérogations émise le 1er mars dernier concernant l'exposition des travailleurs à la silice lors des « push-out ». L'entretien des fours thermiques entraîne un risque de silicose. L'employeur a pris des mesures pour protéger davantage les travailleurs concernés. En fonction des informations recueillies, les travailleurs doivent être mieux informé sur les risques et les moyens de protection, et les niveaux d'exposition à la silice doivent être documenter afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 29 avril 2011 | RAP0632817 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite...)

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4146365 | 29 avril 2011 | RAP0632817 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(5) | Les moyens (formation, supervision, etc.) pour assurer de façon permanente l'utilisation de la boîte de confinement des poussières lors de "push out" ne sont pas identifiés, d'où un danger de silicose.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 2 | LSST | 51(3) | L'employeur ne s'est pas assuré d'appliquer une procédure de travail pour effectuer un " push out " de façon sécuritaire pour tous les employés, d'où un danger de silicose.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 10 jours | - | Effectuée |
| 3 | LSST | 51(9) | L'employeur ne s'est pas assuré d'informer adéquatement les employés concernés de la procédure de travail à suivre pour effectuer un " push out " de façon sécuritaire pour tous les employés, d'où un danger de silicose.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 10 jours | - | Effectuée |
| 4 | LSST | 62.4 | La fiche signalétique du produit [redacted] n'est pas écrite en langue française.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 5 | LSST | 62.4 | La fiche signalétique du produit [redacted] n'est pas écrite en langue française.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 6 | RIPC | 28 | L'employeur ne s'est pas assuré d'obtenir du fournisseur du produit [redacted] une fiche signalétique à jour.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 7 | RIPC | 28 | L'employeur ne s'est pas assuré d'obtenir du fournisseur du produit [redacted] une fiche signalétique à jour.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**AVIS DE CORRECTION**

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4146365 | 29 avril 2011 | RAP0632817 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 8 | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques permettant de s'assurer de fournir les fiches signalétiques à jour et en français aux travailleurs qui utilisent des produits contrôlés sur les lieux de travail.<br>Émis le : 2011-03-03 (RAP0623456) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RIPC | Règlement sur l'information concernant les produits contrôlés (Décret 445-89 du 22 mars 1989 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 19 avril 2011 à 9h30 | DPI4146527 | 20 avril 2011 | RAP0633568 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Participer à la réunion du comité de santé et sécurité afin de soutenir l'employeur dans une démarche visant le bon fonctionnement du comité SST.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |
| D du syndicat des employés local 6506 FTQ |
| E |
| F |
| G |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 20 avril 2011 | RAP0633568 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

Avant l'intervention, B a fait parvenir au soussigné les documents suivants :

- Ordre du jour, comité de santé-sécurité, 19 avril 2011.
- Compte-rendu de la rencontre du comité de santé-sécurité du 16 mars 2011.
- Tableau statistique des accidents et des premiers soins selon le siège, la fréquence et la gravité, mars 2011.
- Tableau statistique des indicateurs mensuels, mars 2011.
- Tableau statistique des événements (incidents, premiers soins, aides médicales, perte de temps) au 31 mars 2011.
- Tableau statistique santé et sécurité – Norcast 2011.

Lors de la réunion du comité de santé-sécurité, B a déposé les documents suivants :

- Rapport d'enquête d'accident et d'incident, événement du 8 février 2011, H
- Rapport d'enquête d'accident et d'incident, événement du 21 mars 2011, I
- Registre des premiers soins modifiée

**Description des observations et des informations recueillies :**

Le compte-rendu a été modifié. Il permet un meilleur suivi des actions à réaliser et le cas échéant, l'identification des actions supplémentaires pour régler la problématique.

Le registre des premiers soins a été modifié de façon à obtenir une meilleur description de l'événement et les mesures correctives envisagées par le travailleur.

Le soussigné constate au niveau statistique, de janvier à mars une augmentation du nombre de premiers soins et d'aides médicales. La fréquence des premiers soins est la plus élevé aux départements de la coulée et de l'usinage. La gravité est plus importante à la fusion, cependant il y a eu moins d'événement.

Points positifs :

- Ordre du jour disponible avant la réunion;
- Compte-rendu de la dernière réunion disponible avant la réunion;
- Respect de l'ordre du jour;
- Échanges dynamiques et constructifs visant à régler des situations;

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 20 avril 2011 | RAP0633568 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

- Des actions sont proposés autant par les représentants de l'employeur que des travailleurs pour corriger des situations;
- Des responsables sont identifiés pour réaliser les actions proposés;
- Échanges respectueuses des opinions contraires;
- Chacun a pu donner son opinion;
- Les membres font preuve d'écoute;
- La réunion s'est déroulé sans conflit.

Points à améliorer :

- Respect de l'heure du début de la réunion.
- Présence des membres représentant l'employeur pendant toute la durée de la réunion.
- Fermer les cellulaires.
- À la fin d'un discussion sur un point où la discussion s'est étiré, faire un retour pour confirmer les actions, les responsables et les échéanciers.

**Conclusion :**

Les membres du comité ont indiqué qu'ils étaient satisfaits du déroulement de la réunion. Ils constatent une amélioration du fonctionnement et de l'efficacité du comité de santé et sécurité.

Le soussigné participera à la prochaine réunion du comité prévue le 18 mai 2011, à 9h30.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel : remi.dufour@csst.qc.ca
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **28 avril 2011 à 9h15** | **DPI4147104** | **6 mai 2011** | **RAP0635614** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | Norcast<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier les correctifs effectués pour corriger les dérogations émises lors de l'intervention du 28 mars 2011 pour prévenir la récidive de l'accident de travail du 8 février 2011 lors de l'utilisation d'une scie pour couper une tige d'acier.

### Description du déroulement de l'intervention

| Personnes rencontrées : |
|---|
| B |
| C |
| D |
| E |
| F |
| G |
| H |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 6 mai 2011 | RAP0635614 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

En premier lieu, j'ai rencontré B et C ainsi que D dans une salle de l'établissement. J'ai fait un retour sur le rapport de l'intervention du 28 mars dernier (RAP0628302). Par la suite, nous nous sommes rendu au département de l'entretien afin de vérifier les correctifs effectués à la scie à métal et à la scie à ruban. À ce moment, j'ai rencontré les autres personnes ci-haut mentionnées et j'ai pris des photos.

B me remet les documents suivants :

- Procédure de travail pour couper des pièces de métal.
- Registre de présence à la formation « scie circulaire », semaine du 18 avril 2011.

Suite à l'intervention,

- le 3 mai dernier, B me fait parvenir par courriel un rapport de suivi préparé le 26 avril, suite à l'intervention du 28 mars 2011.
- le 4 mai dernier, C me fait parvenir par courriel le registre de présence à la formation « scie circulaire » donnée le 29 avril 2011.

**Description des observations et des informations recueillies**

B m'informe qu'une procédure de travail a été élaborée pour utiliser la scie à métal circulaire. Cette procédure a été affichée au poste de travail. Selon les registres de formation reçus, vingt (#20) travailleurs ont reçu une formation donnée par I . I a présenté et expliqué la procédure d'utilisation de la scie aux travailleurs. **Les dérogations n$^0$ 5 et 6 sont corrigées.**

B m'informe également que les mesures suivantes sont prévues pour s'assurer que les employés connaissent et appliquent la méthode de travail sécuritaire :

- L'accès à la scie est réservé aux travailleurs ayant reçu la formation sur la procédure de travail sécuritaire;
- La procédure de travail sécuritaire est affichée au poste de travail;
- Le contremaître ou le superviseur interviendra afin de faire corriger la situation s'il voie un travailleur qui ne respecte pas la procédure de travail sécuritaire;
- Dans ce cas, le contremaître ou le superviseur applique le processus de mesures disciplinaires déjà prévu dans l'entreprise.
- Une fois par mois au cours des six premiers mois, B mentionne qu'elle fera un audit pour que les mesures prévues soient respectées.

## Observations (suite…)

**La dérogation nº 7 est corrigée.**

*Visite des lieux de travail:*

*Scie à métal circulaire à tête pivotante:*

- Un protecteur à fermeture automatique a été installé sur la partie inférieure de la lame. Le protecteur rend inaccessible la lame abrasive lorsque la tête de sciage est en position de repos. **La dérogation nº 1 est corrigée.**

- Le dispositif de commande est muni d'un bouton d'arrêt d'urgence. **La dérogation nº 2 est corrigée.**

- Une table a été installée afin de récupérer la pièce coupée. **La dérogation nº 3 est corrigée.**

- Le dispositif de fixation à chaîne a été remplacé par un étau. L'étau est facilement accessible. **La dérogation nº 4 est corrigée.**

*Scie à ruban :*

- Les protecteurs des volants sont boulonnés. Un outil est nécessaire pour déplacer les protecteurs. **La dérogation nº 8 est corrigée.**

- Un protecteur du brin de coupe a été fabriqué et installé en amont et en aval de la zone de coupe. Le soussigné constate que le protecteur en fourme de « ∩ » n'empêche pas totalement l'accès aux dents de la lame. Les dents de la lame sont accessibles sous le protecteur. Le protecteur est toléré contenu des limites imposées par la machine. **Les dérogations n$^0$ 9 et 10 sont corrigées.**

  Puisqu'un risque résiduel de coupure et d'entraînement existe, des mesures administratives de contrôle du risque doit être appliquer. Notamment, afficher le risque sur l'équipement et informer les utilisateurs du risque de coupure et d'entraînement.

- Le protecteur du système d'entraînement a été boulonné. Un outil est nécessaire pour déplacer le protecteur. **La dérogation nº 11 est corrigée.**

- Deux boutons d'arrêt d'urgence ont été posés sur le dispositif de commande. Ils sont placés bien en vue et à la portée du travailleur. **La dérogation nº 12 est corrigée.**

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 6 mai 2011 | RAP0635614 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

*Autres machines du département :*

J'informe B que la CSST vise la prise en charge par l'entreprise de la sécurisation des autres machines du département d'entretien. À cet effet, j'invite l'employeur à élaborer et mettre en application un plan d'action. Éventuellement, les autres machines de l'atelier seront analysées selon la politique de « tolérance zéro » de la CSST. Le soussigné demeure accessible pour toute question ou information.

Le site Web de l'association sectorielle paritaire « ASPHME » fourni également des fiches d'autodiagnostic portant sur les divers machines à métaux : http://www.asphme.org/grilles-autodiagnostic.aspx

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de corriger dans les délais toutes les dérogations qui ont été constatées lors de l'intervention du 28 mars dernier. Les correctifs effectués rendront le travail plus sécuritaire pour tous les employés.

J'encourage l'employeur à poursuivre la démarche d'identification des risques, la mise en œuvre de mesures correctives et de moyens de contrôle qui permettent d'assurer la permanence des correctifs. Je remercie l'employeur de sa bonne collaboration.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4147104 | 6 mai 2011 | RAP0635614 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 182(2)(c) | La scie à métal circulaire n'est pas munie d'un protecteur de lame à fermeture automatique qui rend inaccessible la partie non utilisé de la lame lorsque la machine est en fonction.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 20 jours | - | Effectuée |
| 2 | RSST | 192 | La scie à métal circulaire n'est pas pourvue d'un dispositif d'arrêt d'urgence situé bien en vue et à la portée du travailleur, qui s'actionne en une seule opération, clairement identifié, dont la remise en fonction après utilisation ne provoque pas à elle seule la mise en marche de la machine.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 3 | LSST | 51(1) | La scie à métal circulaire n'est pas aménagée de façon à assurer la protection du travailleur. Elle n'est pas munie d'accessoire pour récupérer la pièce coupée, d'où un danger de coupure.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 4 | LSST | 51(1) | La scie à métal circulaire n'est pas équipée de façon à assurer la protection du travailleur. Le dispositif de fixation n'est pas installé de façon à assurer son utilisation par le travailleur, d'où un danger de projection suite au déplacement involontaire de la pièce lors du sciage.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 5 | LSST | 51(3) | La méthode de travail sécuritaire que les travailleurs doivent respecter pour couper une tige ou une barre d'acier avec la scie à métal circulaire n'a pas été établit par écrit par l'employeur, d'où un danger de coupure.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**AVIS DE CORRECTION**

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4147104 | 6 mai 2011 | RAP0635614 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 | LSST | 51(9) | Les travailleurs (12 mécaniciens, 7 soudeurs, 1 machiniste) qui utilisent la scie à métal circulaire ne sont pas informés adéquatement sur la méthode de travail pour couper une tige ou une barre d'acier de façon sécuritaire, d'où un danger de coupure.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 7 | LSST | 51(5) | L'employeur n'a pas de méthode de contrôle lui permettant de vérifier et de confirmer que les employés concernés connaissent et appliquent la méthode de travail sécuritaire pour couper une tige ou une barre d'acier avec la scie à métal circulaire, d'où un danger de coupure.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 8 | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur sur les volants de la scie à ruban de marque Hyd-Mech n'empêche pas l'accès à la zone dangereuse puisqu'il peut se déplacer sans l'aide d'un outil.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 5 jours | - | Effectuée |
| 9 | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur du brin de coupe en amont de la zone de coupe sur la scie à ruban de marque Hyd-Mech n'empêche pas l'accès à la zone dangereuse. Les dents de la lame sont accessibles lors du fonctionnement de la machine.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 10 | RSST | 182(1)(a) | Le brin de coupe en aval de la zone de coupe n'est pas muni d'un protecteur. Les dents de la lame sont accessibles lors du fonctionnement de la machine..<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| 11 | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur du système d'entraîneemnt de la scie à ruban de marque Hyd-Mech n'empêche pas l'accès à la zone dangereuse puisqu'il peut se déplacer sans l'aide d'un outil.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 5 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4147104 | 6 mai 2011 | RAP0635614 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 12 | RSST | 192 | La scie à ruban n'est pas pourvue d'un dispositif d'arrêt d'urgence situé bien en vue et à la portée du travailleur, qui s'actionne en une seule opération, clairement identifié, dont la remise en fonction après utilisation ne provoque pas à elle seule la mise en marche de la machine.<br>Émis le : 2011-04-05 (RAP0628302) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **24 mai 2011 à 10h00** | **DPI4150214** | **27 mai 2011** | **RAP0639293** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Effectuer une inspection de conformité de la réalisation soumis au « Prix innovation en santé et sécurité du travail de la CSST – 2011 ».

### Présentation de la réalisation :

L'évacuation du réfractaire de la fournaise « push out » produit un nuage de poussières dans l'usine. Les travailleurs sont ainsi exposés aux poussières contenant de la silice. Une boîte de confinement a été fabriquée pour confiner la poussière lors de l'évacuation du réfractaire de la fournaise « push out ».

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 27 mai 2011 | RAP0639293 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

| Personnes rencontrées |
|---|
| C<br>D<br>E<br>F |

Lors de cette intervention, je suis accompagné de G , à la direction régionale de la CSST du Bas-Saint-Laurent.

En premier lieu, nous avons rencontré C et D ainsi que F afin d'expliquer les motifs de notre intervention. Par la suite, nous avons rencontré E au laboratoire afin de regarder un vidéo illustrant l'utilisation de la boîte de confinement. Par la suite, nous avons visité les lieux de travail. B nous a présenté la boîte de confinement et nous a expliqué son utilisation. Le soussigné a pris des photos des fournaises et de la boîte de confinement entreposée dans la cour extérieur. Suite à la visite, C a fait parvenir au soussigné des photos illustrant l'utilisation de la boîte de confinement.

**Présentation du lieu de travail :**

L'entreprise « Norcast Castings Compagny Ltd » est spécialisée dans la fabrication de pièces d'acier à partir d'acier récupéré. L'entreprise emploie 250 travailleurs. Cinq fournaises d'une dimension de 36 pouces de diamètre par 72 pouces de haut (capacité de 9 tonnes d'acier) sont utilisées pour faire fondre l'acier usagé. L'intérieur de ces fournaises est recouvert d'un composé réfractaire afin de protéger les parois de la chaleur. Le réfractaire doit être remplacé régulièrement.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 27 mai 2011 | RAP0639293 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

**Description des observations et informations recueillies :**

*Photo 1 – Boîte de confinement et plate-forme (entreposé dans la cour)*




1. Le vidéo montre l'utilisation de la boîte de confinement sur la plate-forme. Lors de l'évacuation du réfractaire de la fournaise, on peut constater que l'émission de poussières dans l'air ambiant est très faible.

## Observations (suite…)

**2.** B m'informe que la plate-forme et la boîte de confinement ont été développées, conçues et construits par les employés de l'entreprise. Plusieurs essais ont été nécessaires pour obtenir un équipement efficace, étanche et adapté aux besoins de l'usine. De plus, l'équipement devait être transporter dans la cour par la « chargeuse sur roue » et à l'intérieur de l'usine, par le « pont roulant ».

La plate-forme et la boîte de confinement sont utilisées à chaque « push-out ». L'utilisation de cet appareil a augmenté d'environ une heure le temps pour remplacer le réfractaire d'une fournaise. Cependant, on a obtenu un gain important au niveau de la réduction de poussière dans l'usine. Auparavant, le produit réfractaire effectuait une chute libre de 14 pieds dans une benne ouverte. Cela produisait un nuage de poussière dans l'usine.

**3.** Lors de l'inspection, j'ai pu constater que :

- La plate-forme mesure 90 po X 102 po X 107 po de hauteur. Elle est fabriquée en acier. La plate-forme est munie de garde-corps sur les côtés exposés à une chute. Le côté où le garde-corps est absent, est appuyé sur la fournaise. Une échelle fixe permet l'accès à la plate-forme. Le soussigné constate que l'ouverture donnant accès à l'échelle n'est pas munie de barrière conformément au RSST.

- Du côté de l'échelle, les pattes (#2) de la plate-forme sont équipées d'un vérin manuel. Ces vérins permettent d'ajuster la boîte de confinement à la fournaise.

- La boîte de confinement mesure 71 po X 75 po X 99 po de haut. Elle est fabriquée en acier. Elle est munie d'une orifice de 60 pouces de diamètre. Cet orifice est raccordé à la fournaise lors de l'évacuation du réfractaire. Du côté opposé, on constate la présence d'une porte permettant de vidanger la boîte. Celle-ci est bloquée en position fermée.

- La plate-forme et la boîte de confinement sont équipées d'anneaux de levage pour le transport avec le pont roulant et d'une structure en acier permettant le transport avec les fourches de la chargeuse sur roues.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 27 mai 2011 | RAP0639293 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

**Conclusion :**

L'employeur et les travailleurs ont réalisé une innovation afin de régler une problématique de santé-sécurité, soit la silicose pulmonaire reliée à l'exposition aux poussières contenant de la silice. Le soussigné souhaite bonne chance à l'employeur pour le Prix innovation 2011.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Téléphone : 418-725-6100 p.
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **26 mai 2011 à 14h00** | **DPI4150214** | **27 mai 2011** | **RAP0639798** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Compléter les informations pour le dossier de candidature pour le « Prix innovation 2011.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |

J'ai rencontré C et B au bureau de l'entreprise afin de compléter l'information pour le dossier de candidature. Lors de l'intervention du 24 mai dernier, le soussigné avait oublié les documents à compléter, à son bureau.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec :

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 27 mai 2011 | RAP0639798 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Téléphone : 418-725-6100 p.
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

## Objet de l'intervention

## Présentation du lieu de travail

## Description du déroulement

| Personnes rencontrées | Copie remise sur les lieux |
|---|---|
| | √ |

## Description des observations et informations recueillies

## Diagnostic

## Conclusion

## Prochaine visite

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 17 mars 2010 à 8h45 | DPI4129695 | 25 mars 2010 | RAP0641709 |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2<br><br>Représentant de l'employeur<br>Monsieur Werner Renzel, vice-prés. | Norcast<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Vérifier les circonstances d'un accident de travail survenu le 6 février 2010 et discuter du plan d'action de la CSST sur la sécurité des machines.

**Personne(s) rencontrée(s) :**

- B
- C
- D
- E
- Autres travailleurs.

**Personne(s) contactée(s) :**

- F

**Description du déroulement :**

À mon arrivée dans l'établissement, je rencontre B et C. Dans un premier temps, je présente l'objet de mon intervention et le plan d'action de la CSST sur la

## Observations (suite…)

sécurité des machines. Par la suite, nous discutons des exigences règlementaires et des règles de l'art en lien avec la sécurité des machines, des actions de la CSST lorsque des dérogations majeures sont observées (ex. : absence de protecteurs, …) et des questionnements du milieu de travail en lien avec certains équipements (ex. : scie à ruban). Plusieurs références et documents de prévention sont donnés et remis sur les lieux afin d'assister le milieu dans ses démarches de prévention. Nous nous entretenons ensuite sur les circonstances de l'événement accidentel du 6 février 2010, des mesures de prévention en place dans l'établissement et celles mises en place après cet accident. Nous observons ensuite l'équipement impliqué dans cet accident ainsi que le local dans lequel il est situé. Les dérogations observées et les opportunités d'amélioration identifiées sont signifiées verbalement lors de la visite. D et E sont également rencontrés. À la fin de l'intervention, je présente à B , C et E un récapitulatif des observations et des informations recueillies ainsi que les correctifs à prévoir.
Compte tenu de l'absence du travailleur accidenté lors de cette visite, F est contacté par téléphone le 18 mars 2010 (en début d'après-midi). Nous nous entretenons au sujet des circonstances de l'événement accidentel du 6 février 2010 et des éléments observés lors de l'intervention.

**Description des observations et informations recueillies :**

Sécurité des machines
Lors de cette intervention, un rappel est réalisé sur le plan d'action de la CSST sur la sécurité des machines et sur la politique de « tolérance zéro » lorsque des pièces en mouvement des machines sont accessibles et peuvent causer des lésions graves à des travailleurs. À ce sujet, la section « rappel(s) » de ce rapport d'intervention résume le plan d'action et ses modalités d'application.

Nous discutons également de la protection exigée par la réglementation sur les scies à ruban (modèle vertical) suite à une demande d'information réalisée par B auprès de G , inspecteur à la CSST.

Certaines exigences réglementaires et quelques règles de l'art sont revues avec B et C (dispositifs de commande, dispositifs d'arrêt d'urgence, protecteurs, dispositifs de protection, interrupteur de position à ouverture forcée des contacts et installé selon le principe d'actionnement positif, freinage des éléments mobiles suite à une commande d'arrêt, cadenassage, …).

## Observations (suite…)

Plusieurs fiches techniques (perceuse, meuleuse, scie à ruban, tour, presse, plieuse, rouleuse, …) publiées par l'ASP Habillement et Métal-Électrique sont remises sur les lieux afin d'assister le milieu dans ses démarches de prévention.

Je suggère également à B de prendre connaissance des normes européennes spécifiques à ce type d'équipement (ex. : perceuse, scie à ruban, …) et pouvant être consultés (via des prêts) au centre de documentation de la CSST.

Lors de cette visite, j'avise B et C qu'une vérification de la conformité des machines de l'établissement, de la part de la CSST, est à prévoir au cours des prochaines semaines ou prochains mois. Dans l'attente de ces interventions, j'informe B et C que je demeure disponible pour toute information ou question sur le sujet.

Accident de travail
Nom du travailleur : F
Fonction : opérateur « fast loop »
Employeur : Norcast
Ancienneté du travailleur :

Date de l'événement : 6 février 2010

Description des travaux réalisés au moment de l'accident :
La réclamation du travailleur transmise à la CSST indique que le travailleur, F, a ouvert une valve pour que l'acide se transfert d'un réservoir à un autre. Il s'est aperçu qu'il y avait une petite fuite d'acide entre le réservoir du haut et le boyau. Il a resserré la bague de plastique noir. Le boyau s'est subitement démanché du réservoir. Le travailleur a reçu de l'acide sur tout le corps. Le travailleur portait une protection respiratoire.

Suite à mes questions, je relève notamment les informations suivantes auprès de B que :

- le travailleur accidenté, F, est affecté au secteur du moulage;
- seulement quelques travailleurs sont habilités à faire partir les pompes et effectuer le transvidage des réservoirs dans les garages;

## Observations (suite…)

- le travailleur accidenté, F , est un de ces travailleurs habilités et réalise ces travaux les fins de journée, en soirée et les fins de semaine (notamment lorsque les techniciens sont absents ou non disponibles);
- le travailleur accidenté n'a pas reçu de formation sur les produits contrôlés situés dans le local observé ni sur le SIMDUT;
- il n'y a pas de fiche d'intégration ou de mesures permettant d'assurer un suivi de la formation des travailleurs (formation initiale, suivi et supervision pour s'assurer que les informations ont bien été comprises et que les consignes sont respectées);
- des démarches sont en cours notamment au niveau du SIMDUT pour la mise à jour et l'obtention de toutes les fiches signalétiques et la formation du personnel;
- le travailleur accidenté, F , portait au moment de l'événement une protection respiratoire (L-701) et sa visière était abaissée;
- au moment de l'événement, cet équipement de protection était obligatoire au poste de travail du travailleur accidenté (section moulage) mais non dans le local;
- le port de visière de protection est obligatoire depuis janvier 2008 pour le personnel de maintenance;
- il n'y a pas d'inspection ou de maintenance préventive ou systématique des installations et équipements du local;
- seules les observations réalisées par les personnes habilitées à entrer dans ce local permettent de détecter les bris ou défectuosités;
- un affichage de certaines règles de sécurité ou consignes est réalisé sur les murs et portes du local (avertissement, personnes autorisées, …).

B ajoute que les bagues d'origine provenant du fournisseur et reliées aux réservoirs sont très minces et que des bagues fabriquées à l'interne sont utilisées.

Lors de l'entretien téléphonique avec le travailleur accidenté, F , je note entre autres les points suivants :

- il confirme les tâches et fonctions qui lui étaient données au moment de l'événement notamment la mise en marche des pompes et le transvidage des réservoirs;
- il mentionne qu'il a eu une formation (il y a plusieurs années) sur le SIMDUT lors de sa formation de pompier mais pas dans l'entreprise et ni sur les produits contrôlés entreposés dans le local;
- les méthodes et consignes à suivre pour réaliser les travaux dans le local d'entreposage étaient générales et il les a mis en pratique par lui-même (pas de formation spécifique pour ces travaux);

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 mars 2010 | RAP0641709 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

- au moment de l'événement, il a constaté la présence d'une fuite au niveau de la bague (écrou) d'un réservoir supérieur (situé le plus proche de la porte d'accès aux compresseurs);
- il a voulu corriger cette situation en resserrant l'écrou;
- lors de cette opération, le tuyau, le collier de serrage et l'embout de connexion se sont détachés de l'écrou;
- l'écrou est resté en position;
- le robinet (la valve) du réservoir supérieur était ouvert;
- l'acide du réservoir s'est déversé par l'ouverture;
- le travailleur était dans la trajectoire des projections;
- il portait des bottes, sa protection respiratoire, des gants et son linge de travail;
- il portait sa protection respiratoire du fait de l'espace exigu des lieux et de l'odeur se dégageant des produits;
- après l'événement, il est sorti du local et a utilisé la douche de secours située à côté du bureau des contremaîtres;
- il ne s'explique pas pourquoi il n'a pas utilisé la douche du local;
- il a été brûlé sur le corps notamment au niveau des jambes et des bras;
- lors des travaux de transvidage, il est arrivé qu'il resserre quelques fois des bagues (écrous) compte tenu de l'apparition de fuite;
- lorsque les fuites provenaient de la jonction du tuyau avec l'embout de connexion (au niveau du collier), il avisait le personnel de maintenance.

L'analyse d'accident/d'incident remise par B retient les causes suivantes pour cet événement :

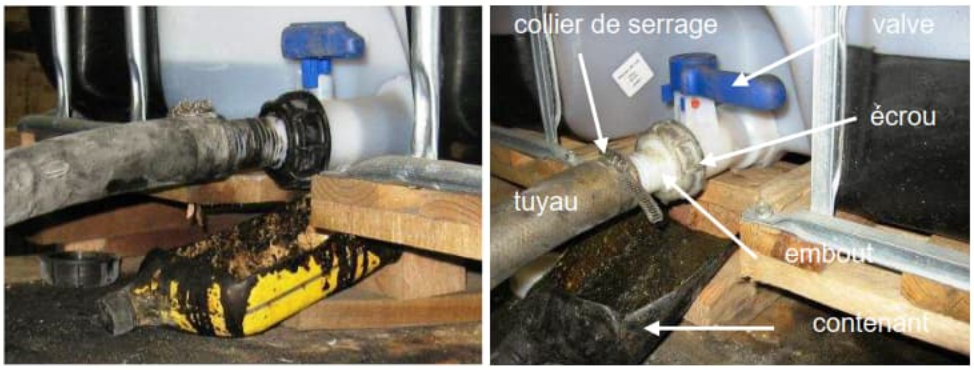
6 recommandations apparaissent dans cette analyse :

## Observations (suite…)

B ajoute que les travailleurs ont également la consigne de procéder à un seul transvidage à la fois (depuis l'accident).

Lors de la visite du local d'entreposage, je constate entre autres les points suivants :

- 7 réservoirs de 1 000 L sont entreposés dans le local;
- 3 réservoirs sont entreposés au-dessus de 3 autres réservoirs;
- le réservoir supérieur est relié au réservoir inférieur par l'intermédiaire d'une valve (robinet), d'un écrou, d'un embout de connexion, d'un collier de serrage, d'un tuyau, d'un second collier de serrage et d'un raccord;
- le réservoir inférieur est connecté à une pompe via un tuyau, des raccords et des colliers de serrage;
- des contenants ouverts (découpés sur un côté) sont placés sous chaque valve (robinet) des 3 réservoirs supérieurs;
- ces contenants sont recouverts de substances noires ou contiennent des traces de produits (liquides);
- une boîte de carton placée au sol (sous la passerelle) contient plusieurs de ce type de contenants;
- ces réservoirs contiennent des catalyseurs et des acides.




*Vue des connexions des réservoirs supérieurs*

Connexions des réservoirs et des pompes

Je note qu'à la suite de l'événement accidentel du 6 février 2010, de l'acide (sous forme liquide) a été projeté au sol et sur les équipements et accessoires entourant le réservoir. Or, selon les informations recueillies auprès des personnes rencontrées et les observations réalisées dans le local, les tuyaux, les raccords et autres éléments touchés par cette projection n'ont pas été

remplacés. Compte tenu que des dommages ont pu être occasionnés aux différents équipements touchés par cette projection (ex. : corrosion d'un collier de serrage, …), qu'ils peuvent affecter leur performance et leur résistance et que ces situations présentent un danger de projection ou d'écoulement accidentel, je demande à l'employeur de procéder à leur remplacement dans les meilleurs délais. ***L'avis de correction n°1 est émis à cet effet.***

Je souligne également qu'aucune fuite ou écoulement ne devrait se produire au niveau des connexions entre les valves (robinets) des réservoirs et les tuyaux. Or, les informations recueillies et présentées précédemment ainsi que la présence de contenants sous ces jonctions démontrent la présence d'une problématique (qui a notamment amené le travailleur accidenté à intervenir). Les connexions réalisées à l'aide des tuyaux, des colliers de serrage, des embouts, des écrous et des robinets sont donc à revoir. Afin de m'assurer que la problématique relevée soit corrigée adéquatement, je demande à l'employeur de me démontrer que les connexions et les accessoires installés sur les réservoirs et les pompes sont sécuritaires et prévus pour ce type d'usage notamment en me présentant un document écrit du fabricant, du fournisseur ou une attestation écrite d'un ingénieur. ***L'avis de correction n°2 est émis à cet effet.***

Compte tenu qu'un remplacement rapide des accessoires de connexion touchés par la projection d'acide est nécessaire mais que l'obtention des documents démontrant que ces connexions sont sécuritaires peut prendre un certain temps, je demande à l'employeur de mettre en place des mesures de contrôle régulières (ex. : inspection quotidienne) afin de détecter rapidement toute anomalie, défectuosité ou fuite. Les résultats de ces inspections devront être consignés pour consultation ultérieure. ***L'avis de correction n°3 est émis à cet effet.***

Néanmoins, la mise en place d'une politique de maintenance préventive pour les installations de ce local est à prévoir.

<u>Méthode de travail</u>
Concernant l'événement accidentel de F , je mentionne aux différentes personnes rencontrées que l'ouverture et la fermeture des valves ou robinets des réservoirs se font manuellement et que ces actions imposent aux travailleurs de se placer à proximité des points de coupure. Or, l'espace utilisé (entre les réservoirs) par les travailleurs pour accéder à ces valves est restreint, les connexions et accessoires qui y sont reliés peuvent être accrochés ou déplacés accidentellement (par le travailleur ou le chariot élévateur), certains de ces éléments sont placés en hauteur et l'accident du 6 février 2010 démontre qu'il est possible

## Observations (suite…)

qu'un déversement non désiré d'un produit contrôlé se produise suite à un déplacement d'un élément (ex. : écrou). Bien que le port de certains équipements de protection individuels soit obligatoire, je considère que cette mesure de prévention ne permet pas d'assurer une sécurité suffisante au travailleur notamment lors des opérations de transvidage et l'expose à un danger de brûlures et d'intoxication. Je demande à l'employeur de mettre en place des mesures complémentaires afin de mieux contrôler les risques durant ce type d'intervention (ex. : maintien à distance, ouverture commandée, …). ***L'avis de correction n°4 est émis à cet effet.***




*Entreposage des réservoirs et contenants entreposés dans une boîte*

Réservoirs

Les réservoirs inférieurs reliés aux réservoirs supérieurs ne comportent pas de dispositif anti-débordement ni de cuve de rétention pour prévenir tout trop plein, déversement ou mélange accidentel dans le local. Ces dispositifs sont d'autant plus importants que les personnes rencontrés mentionnent qu'un mélange accidentel des produits entreposés dans ce local engendre une réaction chimique (gaz). ***L'avis de correction n°5 est émis à cet effet.***

Je note que les tuyaux reliant les réservoirs aux pompes sont placés à même le sol et ne sont pas isolés ou séparés les uns des autres. Cette situation présente un danger de chute pour les travailleurs circulant dans ce local et un danger de mélange en cas de bris de conduite. De plus, ces tuyaux ne sont pas identifiés et le sens d'écoulement n'est pas précisé. En cas de bris, il est difficile de déterminer rapidement quel réservoir alimente ce tuyau. Cette situation présente un danger de déversement accru. ***Les avis de correction n°6 et 7 sont émis à cet effet.***

## Observations (suite…)

Je relève que les réservoirs supérieurs sont fixés sur des palettes et placés sur une structure d'acier à l'aide d'un chariot élévateur. Lors de l'intervention, je note que les palettes de bois supportant les réservoirs sont endommagées à plusieurs endroits (bloc de bois fissuré, section de bois s'arrachant à la main, section manquante, …) et ne reposent pas bien à plat sur la structure (une planche de bois placée en travers est interposée sous la palette de chaque réservoir supérieur). Compte tenu que cette situation n'assure pas une bonne stabilité des réservoirs et présente un danger de chute de matériel, je demande à l'employeur de corriger la situation. ***Les avis de correction n°8 et 9 sont émis à cet effet.***



*Palette de bois (inclinée) endommagée et récipient posé à l'envers sur le sol*

Lors de la visite, je constate la présence d'un récipient vide posé à l'envers sur le sol. C indique que cet élément est probablement utilisé par certains travailleurs pour accéder plus facilement à certains éléments des réservoirs supérieurs. Le travailleur accidenté, F me confirme cette information. Je précise que cet accessoire n'assure pas un appui sécuritaire pour le travailleur et je demande à l'employeur de le retirer du local. ***L'avis de correction n°10 est émis à cet effet.*** De plus, dans le cas où la passerelle présente sur la partie arrière des réservoirs ne permet pas d'assurer la même fonction, c'est à dire accéder à des éléments de la partie supérieure des réservoirs, un escabeau ou un dispositif équivalent devra être mis à la disposition des travailleurs dans ce local.

<u>Dispositif de commande</u>

Je relève que le fonctionnement des pompes reliées aux réservoirs d'acide et de résine est commandé via un panneau de commande situé dans un local annexe (accessible depuis la porte placée sur la droite des pompes). Un couvercle couvre le panneau.

## Observations (suite…)

Lors de la visite, je constate entre autres les éléments suivants :

- la mise en marche et l'arrêt des équipements se font à l'aide d'interrupteurs;
- ce type de dispositif de commande peut être facilement accroché ou déplacé et ne revient pas en position hors-circuit en cas de panne de courant : il n'est donc pas conçu pour éviter la mise en marche ou l'arrêt accidentel des équipements;
- la position des interrupteurs n'est pas identifiée (marche / arrêt);
- une identification des fonctions est réalisée sur le panneau;
- cette identification est peu lisible à certains endroits du panneau et le type d'étiquettes utilisées ne permet d'assurer une identification durable compte tenu de l'environnement de travail;
- des numéros de pompes sont associés aux interrupteurs mais aucune identification ou numéro n'a été observé sur les équipements (pompes) placés dans le local adjacent;
- du ruban adhésif est placé sur un interrupteur (pompes, n°11, résine) le bloquant en position;
- bien qu'un travailleur soit présent lors du transvidage des réservoirs et leurs remplacements et que des actions doivent être réalisées au niveau du dispositif de commande (arrêt, remise en marche, …), aucun arrêt d'urgence n'est accessible au panneau de commande ni dans la salle d'entreposage. En cas de bris d'un raccord, d'un tuyau ou d'une défectuosité au niveau des pompes, le travailleur ne peut rapidement et facilement arrêter l'équipement problématique.

Des correctifs devront être mis en place afin que le dispositif de commande soit conçu et installé de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt accidentel des équipements (ex. : utilisation de boutons munis de collerettes plutôt que d'interrupteurs, identification claire, permanente et durable des fonctions des commandes et des équipements, …) et des dispositifs d'arrêt d'urgence devront être mises en place aux endroits appropriés (ex. : panneau de commande, salle d'entreposage, …). ***Les avis de correction n° 11, 12, 13, 14 et 15 sont émis à cet effet.***

## Observations (suite…)




*Panneau de commande des pompes (résine / acide)*

Douche de secours

Une douche de secours et une douche oculaire sont installées et disponibles dans la salle d'entreposage. Lors de l'intervention, un essai du fonctionnement de ces équipements est réalisé.

Je relève notamment les points suivants :

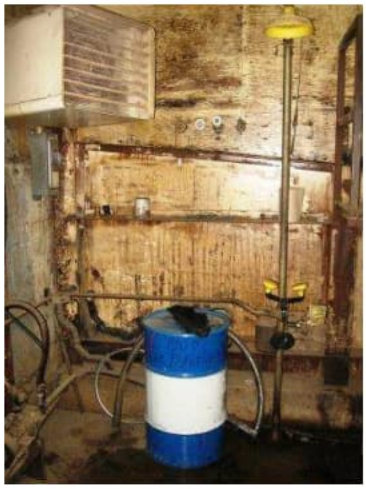
- ces installations sont fonctionnelles et sont en bon état;
- elles sont situées dans un coin du local d'entreposage;
- les douches sont accessibles et dégagées (le contenant bleu apparaissant sur la photo a été placé à cet endroit lors de l'intervention);
- l'eau s'écoulant de ces équipements est claire;
- après quelques secondes d'activation, l'eau est tiède;
- aucun drain visible n'est situé sous les douches ou à proximité;
- des essais de fonctionnement de ces équipements ne sont pas réalisés régulièrement (information recueillie auprès de B et C );
- si un travailleur intervient seul dans ce local et est amené à utiliser la douche oculaire ou de secours pendant une dizaine de minutes suite à un événement accidentel, celui-ci n'a aucun moyen de communication ou dispositif équivalent (ex. : bouton panique, …) afin d'avertir une personne de sa situation. De plus, le local est peu fréquenté et est relativement isolé du reste des installations de l'établissement;
- un sectionneur électrique est placé sur un mur à moins de 2 mètres de ces installations;

## Observations (suite…)

- une chaufferette électrique est placé en hauteur à moins de 1,5 mètres de ces installations;
- lors de l'utilisation de la douche de secours, de l'eau pourrait être projetée contre la chaufferette électrique ou le sectionneur électrique. Cette situation présente entre autres un danger d'électrisation.

L'employeur devra s'assurer que les installations électriques présentes à proximité de la douche répondent aux exigences règlementaires notamment celles du Code de l'électricité du Québec, que des essais réguliers de la douche soient réalisés et que des mesures complémentaires soient prises afin qu'un travailleur utilisant la douche soit en mesure de contacter rapidement le 1er répondant ou une autre personne de l'établissement. ***Les avis de correction n° 16, 17 et 18 sont émis à cet effet.***

Note(s) : Une des fiches signalétiques (Isocure) transmises par l'employeur après cette intervention demande entre autres d'empêcher toute contamination du produit par l'humidité ou de l'eau. En cas de déversement ou de projection de ce type de produit et nécessitant l'usage de la douche, il sera important de considérer cette information lors de la mise en place des correctifs. Au sujet des installations électriques, une autres des fiches signalétiques transmises par l'employeur après cette intervention demande d'utiliser du matériel à l'épreuve des explosions.



*Douche de secours, chaufferette électrique et sectionneur électrique*

## Observations (suite…)

Équipements de protection individuels

B m'informe que des équipements de protection supplémentaires (combinaison résistant à l'acide, gants, …) ont été fournis aux travailleurs à la suite de l'événement accidentel. Lors d'intervention sur les réservoirs, les travailleurs doivent porter des chaussures de protection, une combinaison complète, des gants, un casque et une visière de protection.

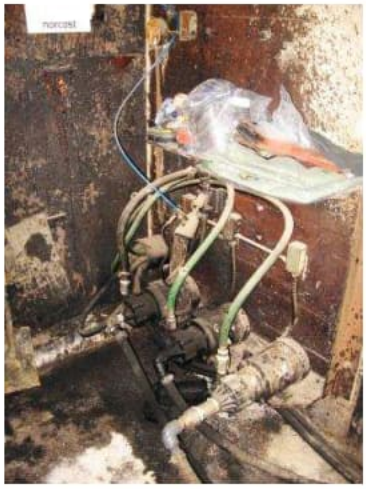
Compte tenu de l'aménagement observé du local d'entreposage (tuyaux au sol, réservoirs placés en hauteur, valves et robinets pouvant être accrochés, matière corrosive sous forme liquide, …) et des risques qui y sont associés, je souligne que les équipements de protection présentés doivent être portés par chaque travailleur avant toute entrée dans cette pièce et pas seulement lors d'intervention sur les équipements. J'ajoute qu'un bris d'un tuyau, d'un raccord d'un réservoir placé en hauteur pourrait se produire à nouveau (ex. : usure, …) occasionnant une projection d'acide au moment où un travailleur circule ou inspecte un équipement à proximité.

Lors de l'intervention, nous discutons également des bottes de protection portées par les travailleurs. Je souligne que l'acide contenu dans les réservoirs est sous forme liquide et pourrait, en cas de déversement ou projection, s'insérer par des ouvertures de ces chaussures. Il faut également que ce type de chaussures soient conçues pour résister à des contacts ou aux projections d'acide.

Enfin, je précise que les équipements de protection individuels supplémentaires et mis à la disposition des travailleurs ne sont adéquatement entreposés : ces équipements sont posés sur une tablette située au-dessus des pompes. Ces derniers sont exposés à un environnement corrosif et possiblement poussiéreux et ne permettent pas aux travailleurs de les porter avant l'entrée dans le local.

***Les avis de correction n° 19, 20 et 21 sont émis à cet effet.***

## Observations (suite…)



*Équipements de protection individuels  entreposés au-dessus de pompes*

Ventilation

Selon les premières observations réalisées dans le local, il ne semble pas y avoir de ventilation mécanisée. Je rappelle que les matières corrosives doivent être entreposées dans un endroit frais et bien ventilé. La fiche signalétique transmise par B concernant l'événement accidentel de F précise entre autres à la section entreposage et stockage que le produit doit être utilisé seulement dans des zones bien ventilées. L'annexe III du RSST présente le taux minimum de changements d'air frais à l'heure. J'avise l'employeur qu'un suivi est à prévoir sur ce point.

Formation et SIMDUT

Compte tenu des informations et observations recueillies précédemment, une révision de la formation des travailleurs sur les méthodes de travail et sur l'utilisation et la manipulation des produits contrôlés présents dans le local d'entreposage est nécessaire. L'employeur devra également mettre en place un suivi de cette formation (ex. : par l'utilisation d'une fiche d'intégration). Je précise qu'un tel suivi est essentiel notamment pour valider que tous les travailleurs embauchés ont été formés sur toutes les règles et mesures de sécurité, que la supervision, les suivis et les évaluations ont bien été réalisés et que les objectifs ont été atteints (ex. : compréhension et respect des consignes, …). ***Les avis de correction n° 22 et 23 sont émis à cet effet.***

## Observations (suite…)

La section « rappels / suggestions » de ce rapport d'intervention présente entre autres les principaux éléments devant être contenus d'un programme d'accueil ainsi qu'un exemple de fiche d'intégration.

Tel que convenu lors de cette intervention, B me transmet le 24 mars 2010 une copie des fiches signalétiques des 3 produits contrôlés entreposés dans le local observé. Ces documents précisent les risques reliés à l'utilisation, à la manipulation et l'entreposage de ces produits et les mesures de prévention devant être mises en place pour les contrôler.

Je relève notamment les informations suivantes (non exhaustive !!!) :

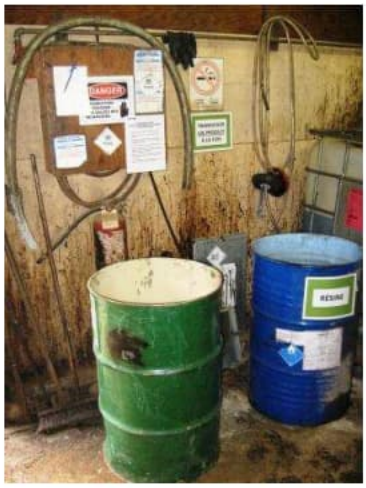
- en cas d'incendie, une polymérisation aura lieu et il y a un risque d'éclatement violent dans un conteneur fermé ;
- un risque d'ignition par la statique peut résulter de la manipulation et de l'utilisation. La métallisation et la mise à la terre de tous les conteneurs, personnel et équipement avant le transfert ou l'utilisation du matériel sont requises. Des précautions spéciales peuvent être nécessaires pour dissiper l'électricité statique des conteneurs non conducteurs ;
- stocker dans des récipients hermétiquement fermés et empêcher toute contamination du produit par l'humidité ou de l'eau ;
- fournir suffisamment de ventilation mécanique ;
- un appareil de protection respiratoire à adduction d'air filtré avec cartouche appropriée peut être admissible dans certaines conditions, etc. ;
- pour la manutention et le stockage, utiliser du matériel à l'épreuve des explosions (ventilation, éclairage et manutention de la substance) ;
- prenez des mesures de précaution contre les décharges électrostatiques ;
- ne pas entreposer à proximité d'agents fortement oxydants qui pourraient aggraver tout début d'incendie ;
- utiliser seulement dans les zones bien ventilées ;
- …

Compte tenu des observations réalisées dans le local (absence de mise à la terre ou de dissipation, ventilation non mécanique, …) et afin que les risques présents et reliés à l'utilisation, à la manipulation et à l'entreposage de ces produits soient adéquatement contrôlés, je demande à l'employeur de prendre connaissance des informations contenues dans les fiches signalétiques remises et de mettre en place dans le local les principales mesures de prévention exigées. ***L'avis de correction n°24 est émis à cet effet.***

## Observations (suite…)

Autre entreposage dans le local

Au moment de l'intervention, 3 contenants sont placés devant l'extincteur portatif du local d'entreposage (sur la photo, un des 3 contenants a été déplacé au niveau de la douche). Je rappelle que l'extincteur doit demeurer facilement accessible et qu'aucun entreposage n'est permis devant cet équipement. ***L'avis de correction n°25 est émis à cet effet.***




*Contenants placés devant un extincteur*

Projet de changement du local d'entreposage

À la fin de l'intervention, E m'informe de l'existence d'un projet de construction d'un nouvel entrepôt pour le mois de septembre 2010 (échéancier final à fixer) et qui a pour objectif de remplacer le local d'entreposage observé lors de cette visite. E ajoute que cette mesure permettra de corriger plus facilement les dérogations observées et d'assurer une meilleure sécurité pour l'utilisation, la manutention et l'entreposage de ces produits.

Je souligne cette initiative mais mentionne que dans l'attente de la mise en place de ce nouveau local, des mesures de prévention devront être prises pour contrôler les risques identifiés.

## Observations (suite…)

**Conclusion :**

***Diagnostic(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, je relève que la présence d'une fuite au niveau du réservoir supérieur, l'absence d'une politique de maintenance préventive ou d'une inspection régulière et l'utilisation d'éléments de connexion pouvant se désolidariser lors d'un serrage manuel sont entre autres en cause dans cet événement accidentel.

D'autres éléments ont également contribués à la survenance de cet événement (aménagement des lieux, méthode de travail, port des équipements de protection individuels, …).

Je retiens aussi que les blessures (déjà conséquentes) occasionnées au travailleur auraient pu être encore plus sérieuses si ce dernier ne portait pas de visière de protection au moment de l'événement.

Lors de la visite, plusieurs dérogations ont été observées tant sur le plan organisationnel (formation, supervision, méthode, …) que sur le plan matériel (aménagement, équipements, accessoires, …). Afin d'éviter des situations semblables et d'autres types, l'employeur devra apporter les correctifs nécessaires pour corriger ces situations et assurer la sécurité des travailleurs affectés à ces tâches.

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- de procéder au remplacement des accessoires et éléments de connexion touchés par la projection d'acide suite à l'événement accidentel du 6 février 2010;
- de me présenter un document écrit du fabricant, du fournisseur ou une attestation écrite d'un ingénieur confirmant que les connexions et les accessoires installés sur les réservoirs et les pompes sont sécuritaires et prévus pour ce type d'usage;
- de mettre en place des mesures de contrôle régulières (ex. : inspection quotidienne) afin de détecter rapidement toute anomalie, défectuosité ou fuite au niveau des connexions et accessoires des réservoirs et des pompes et d'en consigner les résultats;
- de mettre en place des mesures complémentaires afin de mieux contrôler le risque de projection lors des opérations de transvidage notamment lors de manœuvres sur les robinets ou valves des réservoirs;
- de munir les réservoirs de dispositifs anti-débordement et de cuves de rétention;
- de protéger adéquatement les tuyaux reliant les réservoirs aux pompes pour prévenir les chutes et contrôler le risque de déversement (ex. : mélange de produits);

## Observations (suite…)

- de prendre les mesures nécessaires afin que l'identification des tuyaux, de leur contenu et du sens de l'écoulement soit facilement et rapidement réalisable;
- de remplacer les palettes de bois endommagées sur lesquelles les réservoirs supérieurs sont fixés;
- de prendre les mesures nécessaires afin que les palettes de bois supportant les réservoirs supérieurs soient posées sur une surface plane et assurant une bonne stabilité des charges;
- de retirer du local le contenant vide utilisé comme appui pour accéder à la partie supérieure des réservoirs;
- de munir les pompes et les mélangeurs d'un dispositif de commande permettant leur mise en marche et leur arrêt dans des conditions sécuritaires (ex. : installation de boutons et retour en position hors-circuit en cas de panne de courant);
- de réidentifier adéquatement (informations claires, durables, …) les fonctions des dispositifs de commande et des équipements observés (pompes, mélangeurs);
- d'identifier clairement les équipements associés aux dispositifs de commande;
- de prendre les mesures nécessaires afin que toutes les fonctions sur les dispositifs de commande soient accessibles et fonctionnelles (ex. : retrait du ruban adhésif);
- de munir les pompes et les mélangeurs de dispositifs d'arrêt d'urgence situés bien en vue et à la portée du travailleur (ex. : panneau de commande et local d'entreposage);
- de s'assurer que les installations électriques (sectionneur et chaufferette) situées à proximité de la douche oculaire sont réalisées selon les règles de l'art et notamment conformément au Code de l'électricité du Québec;
- de mettre en place des mesures de contrôle afin de s'assurer du bon état et du bon fonctionnement des douches de secours et oculaire ainsi que pour prévenir une contamination de l'eau (par stagnation dans les tuyaux);
- de prendre des mesures complémentaires afin qu'un travailleur utilisant la douche et étant seul dans le local puisse contacter rapidement (sans quitter la douche) le 1er répondant ou une autre personne de l'établissement;
- de revoir l'entreposage des équipements de protection individuels requis pour l'entrée dans le local d'entreposage (ex. : utilisation d'une armoire non située dans le local);
- de fournir aux travailleurs habilités à intervenir dans ce local des bottes de protection les protégeant adéquatement des projections d'acide;
- d'exiger le port de tous les équipements de protection requis avant toute entrée dans le local d'entreposage;

## Observations (suite…)

- de revoir la formation des travailleurs habilités à entrer et à intervenir dans ce local d'entreposage notamment sur les méthodes et consignes à suivre ainsi que sur le SIMDUT (pour ces produits contrôlés);
- de mettre en place des mesures permettant de réaliser un suivi de la formation lors de l'accueil d'un nouveau travailleur ou de l'affectation d'un travailleur à un nouveau poste de travail (ex. : fiche d'intégration);
- de contrôler ou d'éliminer adéquatement les risques reliés à l'utilisation, la manutention et le stockage des produits contrôlés dans le local d'entreposage notamment en mettant en place les mesures de prévention précisées dans les fiches signalétiques (SIMDUT);
- de prendre les mesures nécessaires afin que l'extincteur portatif du local d'entreposage soit dégagé et accessible en tout temps;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

Les dérogations signifiées devront être corrigées par l'employeur dans les délais accordés. Dans le cas contraire et après évaluation par le service juridique de la CSST, l'employeur s'expose aux sanctions prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST).

Je rappelle à l'employeur que la CSST applique une politique de tolérance zéro à l'égard de la sécurité des machines et qu'il est possible que des constats d'infraction soient émis par la direction régionale en regard aux dérogations observées et suite à l'étude du présent dossier par le service juridique.

**Prochaine visite :**

Une visite de suivi est à prévoir en avril 2010.

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

---

***Rappel(s)***

# PLAN D'ACTION
# SÉCURITÉ DES MACHINES

## Priorité 2005-2007 : dangers liés à l'accès à des pièces en mouvement

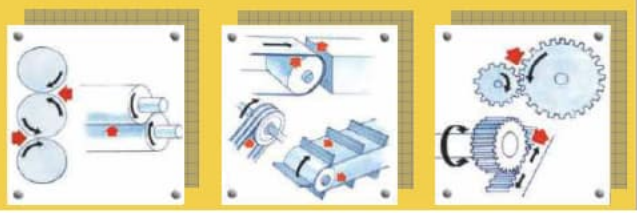
### Obligations des milieux de travail

> Les employeurs **élaborent et mettent en application des mesures visant à évaluer, à contrôler et à éliminer les dangers de façon permanente.**

> Les fournisseurs **s'assurent que les machines qu'ils livrent et qu'ils entretiennent sont sécuritaires.**

> Les travailleurs **participent à l'évaluation et à l'élimination des dangers et prennent les mesures nécessaires pour se protéger.**

> Les associations patronales et syndicales **collaborent à l'application du *Plan d'action Sécurité des machines*.**



### Rôle de la CSST et de ses partenaires

> Les inspecteurs exigent que les employeurs et les fournisseurs apportent les correctifs nécessaires. Ils prennent les mesures qui s'imposent : arrêt des machines, apposition de scellé, interruption des travaux, etc.

> Les inspecteurs exigent que des mesures soient prises afin que les correctifs demandés restent en place et demeurent efficaces.

> La CSST délivre des ordonnances aux employeurs et aux fournisseurs.

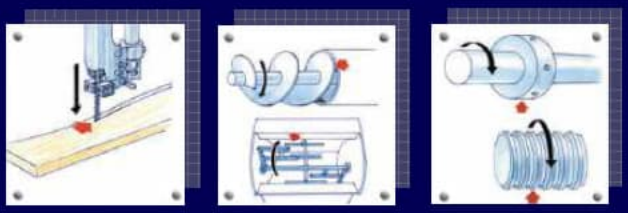
> La CSST poursuit les employeurs, les fournisseurs et les travailleurs fautifs.

> Les associations sectorielles paritaires et l'IRSST soutiennent les milieux de travail pour assurer la sécurité des machines.

***Rappel(s) – suite***

# LES MACHINES DANGEREUSES, C'EST INACCEPTABLES!

## Interventions de la CSST



**Obligations des milieux de travail**

>La CSST applique, envers les employeurs et les fournisseurs, une politique de « tolérance zéro » lorsque les pièces en mouvement des machines sont accessibles et peuvent causer des lésions graves à des travailleurs.

>La CSST poursuit les fautifs lorsque les inspecteurs constatent l'existence d'un danger lié à l'accès à des pièces en mouvement.

>Si les dispositifs de protection des machines ont été retirés ou trafiqués, des peines plus sévères peuvent être réclamées pour l'employeur ou pour le travailleur responsable de cet acte.

**Depuis 2006**

>La CSST poursuit systématiquement les fautifs lorsque les inspecteurs constatent l'existence d'un danger lié à l'accès à des pièces en mouvement.

>La CSST publie dans les journaux les condamnations dont les employeurs font l'objet.

CSST

DC 900-9123-2

## Observations (suite…)

***Rappel(s) – suite***

Le programme d'accueil des nouveaux travailleurs devrait entre autres comprendre des éléments en santé et sécurité sur :

- politiques et règles générales de l'entreprise;
- droits et obligations du travailleur et de l'employeur;
- risques potentiels reliés aux tâches (blessure musculaire, brûlure, chute…);
- précautions à prendre (pièces en mouvement, dispositif d'arrêt d'urgence, état du matériel…);
- méthodes et procédures sécuritaires de travail;
- procédures d'entretien et de nettoyage des appareils;
- port et entretien des équipements de protection individuels;
- formation spécifique (SIMDUT, procédure de cadenassage, conduite d'un chariot élévateur, …);
- mesures d'urgence (sortie de secours, premiers soins, secouristes…);
- quoi faire en cas d'accident;
- registre d'accidents, d'incidents et de premiers secours;
- accompagnement (coaching);
- suivi et évaluation;
- supervision.

## Observations (suite…)

***Suggestion(s)***

La publication de la CSST *Prendre les temps d'accueillir et de former les jeunes et les nouveaux travailleurs, C'EST PAYANT !* présente entre autres des exemples de fiches d'intégration. Je suggère à l'employeur de s'inspirer de ces documents pour l'élaboration de ces documents internes.




IDENTIFICATION DU TRAVAILLEUR, DE L'ÉTUDIANT-TRAVAILLEUR OU DU STAGIAIRE

Nom : ..... Fonction : .....

Date d'entrée en fonction : ..... Service : .....

Responsable de l'accueil : ..... Date d'accueil : .....

Nom de la personne qui assure le compagnonnage : .....

| Principales tâches à accomplir | Machines, appareils, produits, outils à utiliser | Risques (Ex. : brûlure, blessure musculaire, intoxication, chute, écrasement, etc.) | Mesures de prévention | Responsables |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

CSST La prévention, j'y travaille!

source : CSST DC 300-1017

## Observations (suite…)

Fiche d'intégration
AU TRAVAIL





**FORMATION ET INFORMATION GÉNÉRALES**

| | Responsables | Mesures prises | | |
|---|---|---|---|---|
| | | Formation ou information | Supervision en continu par | Suivi ou évaluation |
| Politique et règles de sécurité | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Fonctionnement sécuritaire des machines et des appareils | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Procédure d'entretien et de nettoyage des machines, outils et appareils | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Méthodes de travail sécuritaires | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Mesures d'urgence | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Port et entretien de l'équipement de protection | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| **FORMATIONS PARTICULIÈRES** | | | | |
| SIMDUT (utilisation et entreposage sécuritaires des produits) | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Procédure de cadenassage | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Conduite d'un chariot élévateur | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |
| Autres : | | ☐ jour / mois / année | Initiales : | ☐ jour / mois / année |

DC300-1017 (09-01)

source : CSST DC 300-1017

## Observations (suite…)

***Suggestion(s)***

Date de l'inspection : _____

| Nom du contremaître : | Nom du travailleur : | | |
|---|---|---|---|
| Points à vérifier | Correct (cochez) OUI | NON | Demande de correctif (Précisez l'endroit où le correctif doit être effectué, à qui, échéance.) |
| Voies d'issue de secours dégagées | | | |
| Portes d'issue de secours dégagées | | | |
| Sciures, copeaux, rognures ramassés | | | |
| Accès aux extincteurs dégagés | | | |
| Voies de circulation de l'entrepôt dégagées | | | |
| Niveau de la sciure dans le collecteur de poussières | | | |
| Entreposage des teintures et vernis en ordre et dans le local prévu | | | |
| Préfiltres de l'atelier de peinture non colmatés | | | |
| Dispositifs de sécurité réglés en fonction de la production en cours | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

Source : CSST – DC 200-16082-4

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 25 mars 2010 | RAP0641709 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51.7 | Les accessoires et éléments de connexion touchés par la projection d'acide suite à l'événement accidentel du 6 février 2010 n'ont pas été remplacés. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement. | 3 j | Non commencée |
| 2 | LSST | 51.7 | L'employeur ne s'assure pas de fournir un matériel sécuritaire à savoir que les connexions et les accessoires installés sur les réservoirs et les pompes sont sécuritaires et prévus pour ce type d'usage tels que prescrit par le fabricant ou le fournisseur ou décrit par une attestation écrite d'un ingénieur. Cette situation présente un danger de brûlures et de déversement. | 14 j | Non commencée |
| 3 | LSST | 51.5 | Il n'y a pas de mesures de contrôle appliquées dans l'attente de la confirmation que les accessoires de connexion utilisés dans le local d'entreposage sont sécuritaires. L'employeur doit en mettre en place (ex. : inspection quotidienne) afin de détecter rapidement toute anomalie, défectuosité ou fuite au niveau des connexions et accessoires des réservoirs et des pompes et en consigner les résultats. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement. | 1 j | Non commencée |
| 4 | LSST | 51.5 | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place des mesures complémentaires afin de mieux contrôler le risque de projection lors des opérations de transvidage notamment lors de manoeuvres sur les robinets ou valves des réservoirs. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement. | 14 j | Non commencée |
| 5 | RSST | 99 | Les réservoirs du local d'entreposage observé ne sont pas munis de dispositifs anti-débordement et de cuves de rétention. | 14 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 25 mars 2010 | RAP0641709 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **6** | LSST | 51.7 | Les tuyaux reliant les réservoirs aux pompes et placés au sol ne sont pas protégés notamment afin de prévenir les chutes et contrôler le risque de déversement (ex. : mélange de produits). | 14 j | Non commencée |
| **7** | LSST | 51.7 | Les tuyaux reliant les pompes aux réservoirs ne sont pas identifiés (contenu, sens d'écoulement), Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement. | 14 j | Non commencée |
| **8** | LSST | 51.7 | Les palettes de bois sur lesquelles les réservoirs supérieurs sont fixés sont endommagées. Cette situation présente entre autres un danger de chute de matériel, d'écrasement et de brûlures. | 3 j | Non commencée |
| **9** | LSST | 51.3 | Les palettes de bois supportant les réservoirs supérieurs ne sont pas posées sur une surface plane et assurant une bonne stabilité des charges. Cette situation présente entre autres un danger de chute de matériel, d'écrasement et de brûlures. | 3 j | Non commencée |
| **10** | LSST | 51.5 | L'employeur ne s'assure pas de contrôler les risques auxquels sont exposés les travailleurs à savoir retirer du local le contenant vide utilisé comme appui pour accéder à la partie supérieure des réservoirs. Cette situation présente entre autres un danger de chute. | 1 j | Non commencée |
| **11** | RSST | 190 | Les pompes et les mélangeurs ne sont pas munis d'un dispositif de commande permettant leur mise en marche et leur arrêt dans des conditions sécuritaires : les leviers peuvent être accrochés et ne reviennent pas en position hors-circuit en cas de panne de courant. | 30 j | Non commencée |
| **12** | RSST | 190 | Les équipements observés (pompes, mélangeurs) ne sont pas munis d'un dispositif de commande permettant une mise en marche et un arrêt dans des conditions sécuritaires : les fonctions des commandes ne sont pas adéquatement identifiées (informations claires, durables, ...). | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 25 mars 2010 | RAP0641709 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **13** | LSST | 51.3 | Les équipements du local d'entreposage et associés aux dispositifs de commande situés dans un autre local ne sont pas identifiés. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement. | 30 j | Non commencée |
| **14** | RSST | 190 | Le dispositif de commande associé au fonctionnement des pompes et mélangeur n'est pas entretenu de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt des équipements : un ruban adhésif est placé sur un des interrupteurs empêchant son actionnement dans des conditions sécuritaires. | 1 j | Non commencée |
| **15** | RSST | 192 | Les pompes et les mélangeurs ne sont pas munis de dispositifs d'arrêt d'urgence situés bien en vue et à la portée du travailleur (ex. : panneau de commande et local d'entreposage). | 30 j | Non commencée |
| **16** | LSST | 51.1 | L'employeur ne s'assure pas que l'établissement sur lequel il a autorité est aménagé de façon à assurer la protection du travailleur : les installations électriques (sectionneur et chaufferette) sont situées à proximité de la douche oculaire et de secours. L'employeur doit s'assurer que ces installations sont réalisées selon les règles de l'art et notamment conformément au Code de l'électricité du Québec. Cette situation présente entre autres un danger d'électrisation. | 30 j | Non commencée |
| **17** | RSST | 76 | Il n'y a pas de mesures de contrôle afin de s'assurer du bon état et du bon fonctionnement des douches de secours et oculaire et pour changer régulièrement l'eau (pour assurer la salubrité). | 30 j | Non commencée |
| **18** | LSST | 51.3 | Il n'y a pas de mesure ou dispositif permettant, en tout temps, à un travailleur utilisant la douche et étant seul dans le local de contacter rapidement (sans quitter la douche) le 1er répondant ou une autre personne de l'établissement. Cette situation entre autres un danger de brûlures et d'intoxication. | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 25 mars 2010 | RAP0641709 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **19** | LSST | 51.7 | Les équipements de protection individuels requis pour l'entrée dans le local d'entreposage sont entreposés au-dessus de pompes dans le local et sont exposés à la poussière et à un environnement corrosif. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et d'intoxication. | 7 j | Non commencée |
| **20** | RSST | 338 | Des bottes de protection protégeant adéquatement les travailleurs des projections d'acide ne sont pas disponibles. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures au niveau des pieds. | 7 j | Non commencée |
| **21** | RSST | 338 | Le port de tous les équipements de protection requis n'est pas obligatoire avant toute entrée dans le local d'entreposage. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures. | 7 j | Non commencée |
| **22** | LSST | 62.1 | Les travailleurs habilités à entrer et à intervenir dans ce local d'entreposage n'ont pas tous reçu la formation et l'information requise pour accomplir de façon sécuritaire les travaux qui leur sont confiés (méthodes et consignes à suivre, SIMDUT pour les produits contrôlés du local, ...). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures, d'intoxication et de brûlures. | 30 j | Non commencée |
| **23** | LSST | 51.9 | Il n'y a pas de mesures permettant de réaliser un suivi de la formation lors de l'accueil d'un nouveau travailleur ou de l'affectation d'un travailleur à un nouveau poste de travail (ex. : fiche d'intégration). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et d'intoxication. | 45 j | Non commencée |
| **24** | LSST | 51.5 | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place toutes les mesures de prévention mentionnées dans les fiches signalétiques des produits contrôlés entreposés dans le local observé ou fournir une attestation écrite d'un ingénieur démontrant que les mesures en place permettent d'assurer une sécurité équivalente à celle prévue dans ces documents et normes applicables. Cette situation présente entre autres un danger d'incendie, d'intoxication et de brûlures. | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 25 mars 2010 | RAP0641709 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **25** | RSST | 36 | L'extincteur portatif n'est pas tenu dégagé et facilement accessible en tout temps. | 1 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1, et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **22 avril 2010 à 9h00** | **DPI4129695** | **4 mai 2010** | **RAP0641723** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company | Norcast |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Werner Renzel, vice-prés. | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Faire un suivi de ma précédente intervention notamment sur le local d'entreposage.

### Personne(s) rencontrée(s) :

- B
- C
- D

Note(s) : Lors de cette intervention, E, n'était pas disponible (suspension temporaire des activités de l'établissement).

### Description du déroulement :

À mon arrivée dans l'établissement, je rencontre B, C et D. Dans un premier temps, nous observons les correctifs mis en place dans le local d'entreposage. Par la suite, nous discutons des opportunités d'amélioration et des avis de correction émis notamment pour la formation du personnel. À la fin de l'intervention, je présente un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

**Description des observations et informations recueillies :**

Contexte de l'intervention
Lors de la visite, B m'informe que les activités sont suspendues pour deux semaines supplémentaires (en complément des 3 semaines d'arrêt programmé).

Connexions des réservoirs et des pompes
Je constate qu'un nettoyage du sol et des murs du local d'entreposage a été réalisé depuis la dernière intervention et que le nombre de réservoirs a été réduit (de 7 à 5).

Je relève que les accessoires et éléments de connexion touchés par la projection d'acide ont été remplacés. ***L'avis de correction n°1 est considéré effectué.***

Je note également que les connexions reliés aux réservoirs et aux pompes ont été remplacées par d'autres accessoires (raccords en bronze, boyaux souples en polypropylène, coude en PVC et tuyaux en PVC renforcés au polyuréthane).

B me remet une copie de la lettre du fournisseur de résine (Dynéa). Je retiens que ce document est signé par l'ingénieur F et précise que ce dernier a conseillé l'établissement dans la qualité des matériaux à utiliser pour le transfert de ses produits.

Je relève dans ce document notamment les points suivants :

- les raccords en bronze au plomb résistent bien à la corrosion et aux chocs;
- les boyaux souples résistent bien à l'alcool furfurylique et à l'acide para-toluène sulfonique;
- les coudes et tuyaux au sol sont adaptés à l'emploi d'une résine furanique et d'un catalyseur acide organique dopé à l'acide sulfurique;
- le tout est conforme aux recommandations de l'ingénieur F lors de sa visite du 12 avril 2010.

***Je considère l'avis de correction n°2 effectué.***

B me remet des copies des registres de vérification complétés concernant les équipements du local d'entreposage (garage à acides). Je note que ce document liste les éléments à vérifier (raccord du réservoir, état du boyau, connexion à la pompe, présence de

## Observations (suite…)

fuites, signes d'usure, …) pour chaque produit. Les registres remis ont été complétés par le personnel de maintenance les 25, 26 et 27 mars 2010.

***Je considère l'avis de correction n°3 effectué.***

D précise que l'utilisation des nouvelles connexions a éliminé la présence d'écoulement ou de fuites sous les robinets (et qui nécessitaient l'utilisation contenants sous ces derniers).



*Nouvelles connexions utilisées pour les réservoirs*

Méthode de travail

D indique que des outils ont été conçus et mis à la disposition dans le local d'entreposage pour manœuvrer à distance les robinets. Je relève que le travailleur doit placer l'outil sur le robinet puis le déplacer de 90 degrés. Je note toutefois que cette méthode implique le retrait d'un écran de protection sur un des réservoirs (risque de déversement dans la cuve de rétention voisine) et que le travailleur reste à proximité de la connexion à la fin de la manœuvre (à 90 degrés). Les différents représentants avancent la possibilité d'utiliser d'un autre outil permettant d'actionner le robinet depuis la passerelle supérieure : le travailleur serait placé au-dessus de la connexion (donc en dehors de la zone de projection) et cette méthode ne nécessiterait plus de déplacement ou de retrait d'écran de projection. Nous convenons que des améliorations soient apportées sur cet élément afin de mieux contrôler le risque identifié. ***L'avis de correction n°4 est considéré en cours de réalisation et un délai supplémentaire est accordé.***

## Observations (suite…)

Réservoirs
Je note que trois cuves de rétention ont été installées sous les réservoirs présents dans le local d'entreposage. Une des cuves observées est reliée via un tuyau à un bassin souterrain prévu à cet effet. Les dimensions des cuves ont été prévues pour contenir l'ensemble du volume pouvant se déverser des réservoirs (mise à part pour celle reliée à un tuyau).

Je relève auprès de D que les matériaux constituant les cuves ont été choisis selon les propriétés des produits utilisés.

Des dispositifs ont été installés entre les réservoirs supérieurs et inférieurs afin d'assurer le transfert d'air lors du pompage, l'étanchéité et contrôler les débordements.

Des écrans de protection ont été installés sur plusieurs côtés des cuves de rétention pour contrôler le risque de projection et de déversement sur le sol ou des travailleurs utilisant les voies de circulation.

***Je considère l'avis de correction n°5 effectué.***



*Bassin, écran de protection et dispositif anti-débordement*

Je note que les tuyaux reliant les réservoirs aux pompes ont été déplacés le long des murs et séparés. Une plaque inclinée a été installée au niveau de la porte d'accès afin de contrôler le risque de chute. Les sens d'écoulement ont été identifiés.

***Je considère les avis de correction n°6 et 7 effectués.***

## Observations (suite…)



*Positionnement des tuyaux reliant les réservoirs aux pompes*

Lors de la visite, je note que les palettes de bois sur lesquelles reposent les réservoirs sont en meilleur état. ***Je considère l'avis de correction n°8 effectué.***

Je relève aussi qu'une butée verticale a été installée pour bloquer en position (latéralement) la palette et qu'une pièce métallique a été soudée de l'autre côté afin de maintenir le réservoir légèrement incliné. Je note que ces mesures permettent d'obtenir un appui plus stable et permanent que celui observé précédemment. Toutefois, je souligne que la palette ne repose pas sur une surface plane mais sur deux points d'appui ce qui peut entraîner une déformation ou son endommagement : la photo prise sur les lieux montre la présence de ce phénomène (le bloc central n'est plus appuyé sur la planche horizontale inférieure). Je demande donc à l'employeur de poursuivre ses démarches afin d'améliorer la stabilité des palettes des réservoirs supérieurs (ex. : surface pleine). ***Je considère l'avis de correction n°9 est en cours de réalisation. Un délai supplémentaire est accordé.***

## Observations (suite…)



*Vue d'une palette d'un réservoir supérieur et des points d'appui*

Je constate que le contenant vide et utilisé comme appui pour accéder à la partie supérieure des réservoirs a été retiré et qu'un escabeau a été mis à la disposition des travailleurs dans le local d'entreposage. ***Je considère l'avis de correction n°10 effectué.***

Dispositif de commande

Le 8 avril 2010, G (de l'entreprise Norcast) m'avise par téléphone que les interrupteurs observés dans le local annexe ne sont pas utilisés pour commander la mise en marche ou l'arrêt des pompes mais pour contrôler l'alimentation en énergie électrique des équipements. Je relève donc auprès de G que ce type de dispositif n'est pas utilisé comme dispositif de commande. ***Je classe l'avis de correction n°11 sans suite (car non applicable).***

À ce sujet, nous discutons de certains risques reliés à l'utilisation d'interrupteurs et de certaines mesures de prévention applicables.

Lors de la visite, je constate que le boitier de commande a été remplacé, que des sectionneurs locaux ont été installés et sont à présent mieux identifiés. Des panneaux d'identification ont également été placés au-dessus des équipements de local d'entreposage.

De plus, deux boutons d'arrêt d'urgence ont été installés dans le local d'entreposage (à proximité des deux portes d'accès) afin de commander l'arrêt des pompes lorsqu'une situation dangereuse survient (ex. : écoulement, bris, …).

***Je considère les avis de correction n°12,13, 14 et 15 effectués.***

## Observations (suite…)






*Sectionneurs locaux et boutons d'arrêt d'urgence*

Douche de secours

Je note que la chaufferette et le sectionneur électrique ont été déplacés et placés sur un autre mur du local d'entreposage afin de plus être exposés aux projections d'eau de la douche de secours. ***Je considère l'avis de correction n°16 effectué.***

B précise que l'inspection et l'essai de la douche de secours et oculaire sera réalisée lors des opérations de nettoyage des locaux qui sont effectués régulièrement. J'invite B à consigner dans un registre ou une fiche la réalisation de ces inspections et essais. ***Je considère l'avis de correction n°17 effectué.***

B m'informe que les travailleurs ont à présent pour consigne d'entrer obligatoire à deux lors d'intervention dans le local d'entreposage. Je relève que cette mesure permet de mieux contrôler le risque identifié notamment en permettant au second travailleur d'alerter le 1er répondant en cas d'événement accidentel. ***Je considère l'avis de correction n°18 effectué.***

Je mentionne toutefois que cette consigne devra être respectée en tout temps (ex. : lors des travaux d'inspection, lors des changements de réservoirs, lors du transfert du contenu des réservoirs, …) et devrait être mentionnée sur les consignes affichées aux portes d'accès.

Lors de l'intervention, je souligne qu'une des fiches signalétiques (Prefere 86 1704 F) remises pour les produits contrôlés entreposés dans le local observé mentionne à la section 7 – Manutention et stockage de garder ce produit à l'écart de la chaleur, d'étincelles ou de flammes nues ainsi que d'utiliser un matériel électrique à l'épreuve des explosions (ventilation, éclairage

## Observations (suite…)

et manutention de la substance). La présence de ce type d'installation électrique (chaufferette, sectionneur) contrevient à cette mesure de prévention.

À ce sujet, D précise que cet équipement n'est plus et ne sera utilisé compte tenu des températures extérieures jusqu'à la construction du nouveau bâtiment. D ajoute que le sectionneur électrique de cet équipement a été cadenassé pour éviter toute mise en marche.

Note(s) : La conformité des autres installations électriques sera discutée un peu plus loin dans ce rapport d'intervention.



*Douche de secours et oculaire et emplacement de la chaufferette et du sectionneur*

Équipements de protection individuels

B m'informe que d'autres équipements de protection individuels ont été fournis (selon les recommandations de leur fournisseur) notamment des visières de protection, des bottes fermées de caoutchouc, des pantalons et des vestes étanches.

Je note que ces équipements sont accrochés sur un mur dans un local annexe au local d'entreposage et sont moins exposés à la poussière ou à l'environnement corrosif observé précédemment. ***Je considère donc l'avis de correction n°19 effectué.***

## Observations (suite…)

J'invite toutefois l'employeur à entreposer ces équipements dans des casiers ou autres accessoires afin de limiter l'exposition aux contaminants environnants (poussières, …).

B me transmet les marques et les modèles des équipements de protection individuels remis aux travailleurs (pour les bottes, les gants et les vêtements).

Les gants de protection sont de marque Marigold Industrial modèle G17K. Le dépliant du fabricant remis par l'employeur précise que ces gants sont étudiés pour protéger de dangers chimiques spécifiques et sont classés de conception complexe (catégorie III).

La veste et le pantalon de protection sont de marque Ranpro modèles J34 345H et P34 060. Le site Internet du fabricant pour ces modèles précise qu'ils sont conçus pour résister aux huiles marines et de poissons (usage mer violente, pêche abondante, journée intense). Je souligne que ces informations ne me permettent pas de croire que ces équipements sont adaptés au milieu de travail (milieu corrosif, présence d'acides, …). Je demande donc à l'employeur de me présenter un document du fournisseur ou du fabricant précisant que ces équipements sont adaptés aux produits contrôlés observés ou de fournir d'autres vêtements appropriés. ***L'avis de correction n°26 est émis à cet effet.***

Les bottes de protection sont de marque Acton modèles 3181 et 3186. Je relève dans la fiche technique de ces produits que ces équipements sont constitués de caoutchouc naturel imperméable. Les documents consultés ne précisent pas l'usage prévu ni la protection offerte notamment pour les produits corrosifs. Une demande d'information a été effectuée auprès du fabricant. Le 30 avril 2010, B m'informe que le modèle de bottes a été changé (Acton 4135). Je note que ce modèle compte un embout de protection et une semelle intercalaire d'acier conformes à la norme CSA et offre, selon le fabricant, une excellente protection aux produits chimiques. ***Je considère donc l'avis de correction n°20 effectué.***

Le port de ces équipements (bottes, visière, vêtements de protection, gants, …) est à présent obligatoire et un affichage a été réalisé aux niveaux des portes d'accès. ***Je considère l'avis de correction n°21 effectué.***

## Observations (suite…)




*Entreposage des ÉPI et affichage aux postes d'accès*

Ventilation

D m'informe qu'un dispositif de ventilation à l'épreuve des explosions (moteur scellé et pâles du ventilateur en aluminium) a été installé dans le local d'entreposage. Je relève auprès de D que ce dispositif fonctionne lors de l'ouverture d'une des portes d'accès et 15 minutes après leur fermeture.

Je rappelle que les fiches signalétiques remises mentionnent pour les produits contrôlés de les entreposer dans un endroit bien aéré. Or, dans le cas présent, la ventilation n'est pas assurée en continu.

D mentionne qu'un ajustement sera fait sur ce point pour que le système de ventilation fonctionne en continu.

Je souligne qu'un taux minimum de changements d'air frais à l'heure est exigé à l'annexe III du RSST et que le dispositif de ventilation installé dans le local d'entreposage doit pouvoir répondre à ces exigences. ***Un suivi de cette situation sera réalisé lors de la prochaine intervention.***

Formation et SIMDUT

B m'a transmis le 14 avril 2010 une copie du plan d'accueil pour les nouveaux employés afin de présenter la forme de suivi qui est réalisé dans l'établissement. À ce sujet,

## Observations (suite…)

j'invite B à inclure dans ce document les aspects de prévention relatifs notamment à l'utilisation de produits contrôlés.

Compte tenu que les activités de l'établissement sont suspendues temporairement, B m'informe que la formation des travailleurs sera donnée dès la reprise.

Les délais associés aux avis de correction n°22 et 23 ne sont pas expirés au moment de cette intervention. ***Ces avis de correction sont classés sans suivi (pour cette visite).***

Lors de la visite, j'effectue un résumé des informations retirées des trois fiches signalétiques remises notamment sur les points suivants :

- Prefere 86 1704F
  - utiliser des outils ne créant pas d'étincelles pour ouvrir et fermer les récipients;
  - laisser les récipients fermés;
  - aérer lors de l'utilisation du produit;
  - tenir à l'écart de la chaleur, d'étincelles ou de flammes nues;
  - utiliser un matériel électrique à l'épreuve des explosions (ventilation, éclairage et manutention de la substance);
  - prenez des mesures contre les décharges électrostatiques;
  - pour éviter un incendie ou une explosion, dissipez l'électricité statique pendant le transport par la mise à la terre et la liaison des conteneurs et de l'équipement avant le transport de la substance;
  - entreposez loin de substances non compatibles;
  - utiliser là où c'est possible, une ventilation avec apport d'air neuf ainsi qu'une ventilation par aspiration à la source dans les espaces restreints ou fermés;
  - un système de ventilation par aspiration à la source à l'épreuve des explosions doit être utilisé;
  - etc.
- Catalyseur AF 5
  - ce produit doit être stocké en fûts ou conteneurs plastiques;
  - réaction avec les emballages métalliques avec dégagement d'hydrogène;
  - ne pas entreposer à proximité d'agents fortement oxydants qui pourraient aggraver tout début d'incendie;
  - utiliser seulement dans les zones bien ventilées;
  - peut réagir avec les oxydants forts.
- Isocure
  - risque d'éclatement violent en cas de polymérisation dans un conteneur fermé;

## Observations (suite…)

- liquide combustible de classe IIIB;
- en cas de rejet accidentel, éliminer toutes sources d'ignition (torches, flammes, veilleuses, étincelles électriques);
- risque d'ignition par la statique résultant de la manipulation et de l'utilisation;
- métallisation et mise à la terre de tous les conteneurs, personnel et équipement avant le transfert ou l'utilisation du matériel;
- des précautions spéciales peuvent être nécessaires pour dissiper l'électricité statique des conteneurs non conducteurs;
- utiliser la métallisation et la mise à la terre correctes pendant le transfert du produit comme décrit dans le document NFPA 77;
- éviter le contact avec les alcalis forts, acides minéraux forts et l'eau.

Lors de la visite, je note qu'aucune mesure n'est actuellement prise pour dissiper l'électricité statique ou les charges électriques lors du transfert des liquides entre les réservoirs ou lors du transport des contenants. Je note également que certaines dispositions émises dans les fiches signalétiques ne sont pas respectées (ex. : éclairage avec des néons non à l'épreuve des explosions, utilisation d'une pelle métallique pour recueillir l'absorbant, …). Je mentionne que des mesures supplémentaires devront être mises en place afin de contrôler les risques identifiés. ***Je considère l'avis de correction n°24 en cours de réalisation. Un délai supplémentaire est accordé.***

Extincteur portatif

L'accès à l'extincteur portatif a été dégagé. ***Je considère l'avis de correction n°25 effectué.***

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- de poursuivre ses démarches afin de mieux contrôler le risque de projection lors des opérations de transvidage notamment au niveau de l'outil (accessoire) et de la méthode pour manœuvrer les robinets;
- de continuer ses actions afin que les palettes de bois supportant les réservoirs supérieurs soient posées sur une surface plane et assurant une meilleure stabilité des charges;
- de revoir la formation des travailleurs habilités à entrer et à intervenir dans ce local d'entreposage notamment sur les méthodes et consignes à suivre ainsi que sur le SIMDUT (pour ces produits contrôlés);

## Observations (suite…)

- de mettre en place des mesures permettant de réaliser un suivi de la formation lors de l'accueil d'un nouveau travailleur ou de l'affectation d'un travailleur à un nouveau poste de travail (ex. : fiche d'intégration);
- d'appliquer les mesures de prévention exigées dans les fiches signalétiques des produits contrôlés (installations électriques à l'épreuve des explosions, mise à la terre et dissipations des charges électriques, …);
- de s'assurer que les vêtements de protection fournis aux travailleurs (de marque Ranpro modèles J34 345H et P34 060) sont adaptés aux risques identifiés;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

Les dérogations signifiées devront être corrigées par l'employeur dans les délais accordés. Dans le cas contraire et après évaluation par le service juridique de la CSST, l'employeur s'expose aux sanctions prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST).

**Prochaine visite :**

Une visite de suivi est à prévoir en juin 2010.

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 4 mai 2010 | RAP0641723 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(7) | Les accessoires et éléments de connexion touchés par la projection d'acide suite à l'événement accidentel du 6 février 2010 n'ont pas été remplacés. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |
| 2 | LSST | 51(7) | L'employeur ne s'assure pas de fournir un matériel sécuritaire à savoir que les connexions et les accessoires installés sur les réservoirs et les pompes sont sécuritaires et prévus pour ce type d'usage tels que prescrit par le fabricant ou le fournisseur ou décrit par une attestation écrite d'un ingénieur. Cette situation présente un danger de brûlures et de déversement.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| 3 | LSST | 51(5) | Il n'y a pas de mesures de contrôle appliquées dans l'attente de la confirmation que les accessoires de connexion utilisés dans le local d'entreposage sont sécuritaires. L'employeur doit en mettre en place (ex. : inspection quotidienne) afin de détecter rapidement toute anomalie, défectuosité ou fuite au niveau des connexions et accessoires des réservoirs et des pompes et en consigner les résultats. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| 4 | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place des mesures complémentaires afin de mieux contrôler le risque de projection lors des opérations de transvidage notamment lors de manoeuvres sur les robinets ou valves des réservoirs. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 14 jours | 14 j | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**AVIS DE CORRECTION**

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 4 mai 2010 | RAP0641723 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **5** | RSST | 99 | Les réservoirs du local d'entreposage observé ne sont pas munis de dispositifs anti-débordement et de cuves de rétention.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **6** | LSST | 51(7) | Les tuyaux reliant les réservoirs aux pompes et placés au sol ne sont pas protégés notamment afin de prévenir les chutes et contrôler le risque de déversement (ex. : mélange de produits).<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **7** | LSST | 51(7) | Les tuyaux reliant les pompes aux réservoirs ne sont pas identifiés (contenu, sens d'écoulement), Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **8** | LSST | 51(7) | Les palettes de bois sur lesquelles les réservoirs supérieurs sont fixés sont endommagées. Cette situation présente entre autres un danger de chute de matériel, d'écrasement et de brûlures.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |
| **9** | LSST | 51(3) | Les palettes de bois supportant les réservoirs supérieurs ne sont pas posées sur une surface plane et assurant une bonne stabilité des charges. Cette situation présente entre autres un danger de chute de matériel, d'écrasement et de brûlures.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 3 jours | 14 j | En cours |
| **10** | LSST | 51(5) | L'employeur ne s'assure pas de contrôler les risques auxquels sont exposés les travailleurs à savoir retirer du local le contenant vide utilisé comme appui pour accéder à la partie supérieure des réservoirs. Cette situation présente entre autres un danger de chute.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| **11** | RSST | 190 | Les pompes et les mélangeurs ne sont pas munis d'un dispositif de commande permettant leur mise en marche et leur arrêt dans des conditions sécuritaires : les leviers peuvent être accrochés et ne reviennent pas en position hors-circuit en cas de panne de courant.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Sans suite |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 4 mai 2010 | RAP0641723 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **12** | RSST | 190 | Les équipements observés (pompes, mélangeurs) ne sont pas munis d'un dispositif de commande permettant une mise en marche et un arrêt dans des conditions sécuritaires : les fonctions des commandes ne sont pas adéquatement identifiées (informations claires, durables, ...).<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **13** | LSST | 51(3) | Les équipements du local d'entreposage et associés aux dispositifs de commande situés dans un autre local ne sont pas identifiés. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **14** | RSST | 190 | Le dispositif de commande associé au fonctionnement des pompes et mélangeur n'est pas entretenu de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt des équipements : un ruban adhésif est placé sur un des interrupteurs empêchant son actionnement dans des conditions sécuritaires.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| **15** | RSST | 192 | Les pompes et les mélangeurs ne sont pas munis de dispositifs d'arrêt d'urgence situés bien en vue et à la portée du travailleur (ex. : panneau de commande et local d'entreposage).<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **16** | LSST | 51(1) | L'employeur ne s'assure pas que l'établissement sur lequel il a autorité est aménagé de façon à assurer la protection du travailleur : les installations électriques (sectionneur et chaufferette) sont situées à proximité de la douche oculaire et de secours. L'employeur doit s'assurer que ces installations sont réalisées selon les règles de l'art et notamment conformément au Code de l'électricité du Québec. Cette situation présente entre autres un danger d'électrisation.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 4 mai 2010 | RAP0641723 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **17** | RSST | 76 | Il n'y a pas de mesures de contrôle afin de s'assurer du bon état et du bon fonctionnement des douches de secours et oculaire et pour changer régulièrement l'eau (pour assurer la salubrité).<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **18** | LSST | 51(3) | Il n'y a pas de mesure ou dispositif permettant, en tout temps, à un travailleur utilisant la douche et étant seul dans le local de contacter rapidement (sans quitter la douche) le 1er répondant ou une autre personne de l'établissement. Cette situation entre autres un danger de brûlures et d'intoxication.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **19** | LSST | 51(7) | Les équipements de protection individuels requis pour l'entrée dans le local d'entreposage sont entreposés au-dessus de pompes dans le local et sont exposés à la poussière et à un environnement corrosif. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et d'intoxication.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| **20** | RSST | 338 | Des bottes de protection protégeant adéquatement les travailleurs des projections d'acide ne sont pas disponibles. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures au niveau des pieds.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| **21** | RSST | 338 | Le port de tous les équipements de protection requis n'est pas obligatoire avant toute entrée dans le local d'entreposage. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| **22** | LSST | 62.1 | Les travailleurs habilités à entrer et à intervenir dans ce local d'entreposage n'ont pas tous reçu la formation et l'information requise pour accomplir de façon sécuritaire les travaux qui leur sont confiés (méthodes et consignes à suivre, SIMDUT pour les produits contrôlés du local, ...). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures, d'intoxication et de brûlures.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | - |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 4 mai 2010 | RAP0641723 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **24** | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place toutes les mesures de prévention mentionnées dans les fiches signalétiques des produits contrôlés entreposés dans le local observé ou fournir une attestation écrite d'un ingénieur démontrant que les mesures en place permettent d'assurer une sécurité équivalente à celle prévue dans ces documents et normes applicables. Cette situation présente entre autres un danger d'incendie, d'intoxication et de brûlures.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | 30 j | En cours |
| **25** | RSST | 36 | L'extincteur portatif n'est pas tenu dégagé et facilement accessible en tout temps.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| **26** | LSST | 51(11) | L'employeur ne s'assure pas de fournir gratuitement au travailleur tous les moyens et équipements de protection individuels requis et appropriés : les informations du fabricant pour les modèles de veste et de pantalon n'indiquent pas que ceux-ci sont appropriés et adaptés aux risques identifiés (projection de matières corrosives). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures. | 7 j | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 25 juin 2010 à 10h00 | DPI4129695 | 5 juillet 2010 | RAP0641746 |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | Norcast<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Werner Renzel, Vice-président | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Faire un suivi de ma précédente intervention notamment sur le local d'entreposage.

### Personne(s) rencontrée(s) :

- B
- C
- D
- E
- F
- G

### Description du déroulement :

À mon arrivée dans l'établissement, je rencontre B, C et D. Dans un premier temps, nous nous rendons au local d'entreposage et nous observons les correctifs mis en place. Lors de la visite, je m'entretiens avec E, F et G. Par la suite, nous discutons du plan

## Observations (suite…)

d'action de la CSST sur la sécurité des machines et d'une vérification prévue au début de l'automne dans l'établissement ainsi que sur la question de la fourniture de vêtements de travail en lien avec la présence de silice. À la fin de l'intervention, je présente un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

**Description des observations et informations recueillies :**

Méthode de travail

Je note que la méthode de travail pour réaliser l'ouverture des robinets a été révisée. Pour les réservoirs supérieurs, le travailleur utilise la passerelle et un outil muni d'un manche afin d'effectuer la rotation du robinet. Les écrans de protection installés autour des cuves peuvent demeurer en place et le travailleur n'est plus situé dans la trajectoire de projection. ***Je considère l'avis de correction n°4 effectué.***

Une mise en garde est toutefois réalisée sur le positionnement du travailleur pour un des réservoirs : la distance entre le robinet et le bord de la passerelle impose au travailleur de se pencher vers l'avant ce qui présente une contrainte ergonomique.

Réservoirs

L'espace présent entre les deux points d'appui sur lesquels les réservoirs supérieurs reposent a été comblé : les palettes reposent à présent sur une surface plus grande et offrant un meilleur appui. ***Je considère l'avis de correction n°9 effectué.***



*Surface d'appui des palettes*

## Observations (suite…)

Équipements de protection individuels

B m'informe que le modèle et la marque des vestes et pantalon de protection ont été changés (North, TV7002HV et TV7001HV). Le fabricant de ces équipements précise que ces vêtements résistent aux flammes, sont ignifuges, offrent une bonne résistance à l'abrasion et ne sont pas affectés par la plupart des produits chimiques et des acides. ***L'avis de correction n°26 est considéré effectué.***

Je note que des casiers ont été installés et que les vêtements de protection y ont été entreposés. Certaines démarches restent à finaliser notamment concernant la réception de certains équipements.

Lors de l'intervention, deux travailleurs habilités à intervenir dans le local d'entreposage sont rencontrés. Un rappel sur les mesures de prévention exigées (port obligatoire de tous les ÉPI) et sur l'objectif recherché est réalisé.

Ventilation

E m'informe que le système de ventilation fonctionne en continu.

Formation et SIMDUT

Les registres de présence concernant la formation sur les procédures dans le garage des résines et le remplacement des réservoirs me sont remis par B. ***L'avis de correction n°22 est considéré effectué.***

B me transmet les informations transmises par le fournisseur concernant les mesures de prévention précisées dans les fiches signalétiques des produits contrôlés du local d'entreposage.

H pour Dynea, souligne que la mise à la terre ou la dissipation n'est pas nécessaire pendant la manipulation du produit si la température de celui-ci est maintenue en dessous de point d'éclair situé à environ 80°C. I pour Dynea précise qu'étant donné qu'en aucun lieu (transport et entreposage) ne se trouve de source de chaleur atteignant le point d'éclair de la résine, l'électricité statique supposée ne peut enflammer cette résine subitement. Il ajoute que la MDS de l'alcool furfurylique pur du SIMDUT ne prévoit pas de mise à la terre en entreposage ou transport et les résines ne contiennent que 70 à 80% d'alcool furfurylique.

## Observations (suite…)

Lors de la visite, E précise que l'éclairage à l'épreuve des explosions est en cours d'installation : les dispositifs d'éclairage sont installés mais ne sont pas encore connectés. E mentionne qu'un délai supplémentaire est nécessaire pour finaliser les installations (délai du fournisseur, délai d'installation, période de vacances, …). ***Je considère l'avis de correction n°24 en cours de réalisation. Un nouveau délai supplémentaire est accordé.***



*Dispositif d'éclairage en cours d'installation*

Concernant le futur entrepôt, je relève auprès de E que des démarches ont été prises pour obtenir une attestation de conformité d'un ingénieur spécialisé.

Sécurité des machines

Les différents représentants rencontrés sont avisés qu'une vérification de la sécurité des machines de l'atelier de l'établissement pourrait être réalisée cet automne. À ce sujet, j'invite les représentants à poursuivre les démarches de prévention entamées et je rappelle que je demeure disponible pour toute question relative à ce dossier.

Vêtements de travail et poussières de silice

Des informations concernant une problématique rapportée à la CSST sur le port, la fourniture et le nettoyage des vêtements de travail pouvant être exposés à de la poussière de silice sont recueillies auprès de B, de C et de D.

Je rappelle que la CSST vise la prise en charge de la santé et la sécurité des travailleurs par le milieu de travail. À cet effet, nous convenons que ces éléments soient rapportés et discutés lors de la prochaine réunion du Comité de santé et sécurité (CSS).

## Observations (suite…)

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, je demande à l'employeur :

- de finaliser la mise en place des mesures de prévention dans le local d'entreposage notamment concernant les dispositifs d'éclairage;
- de poursuivre ses efforts au niveau des mesures de prévention mises en place dans le local d'entreposage notamment en lien avec les opportunités d'amélioration identifiées;
- de poursuivre les démarches discutées sur la sécurité des machines;
- de discuter au sein du Comité de santé et sécurité de la question des vêtements de travail et de l'exposition à la poussière de silice;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

**Prochaine visite :**

Une visite de suivi est à prévoir fin juillet / début août 2010.

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 5 juillet 2010 | RAP0641746 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **4** | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place des mesures complémentaires afin de mieux contrôler le risque de projection lors des opérations de transvidage notamment lors de manoeuvres sur les robinets ou valves des réservoirs. Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et de déversement.<br>Suivi le : 2010-05-04 (RAP0641723) - Délai: 14 jours<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **9** | LSST | 51(3) | Les palettes de bois supportant les réservoirs supérieurs ne sont pas posées sur une surface plane et assurant une bonne stabilité des charges. Cette situation présente entre autres un danger de chute de matériel, d'écrasement et de brûlures.<br>Suivi le : 2010-05-04 (RAP0641723) - Délai: 14 jours<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |
| **22** | LSST | 62.1 | Les travailleurs habilités à entrer et à intervenir dans ce local d'entreposage n'ont pas tous reçu la formation et l'information requise pour accomplir de façon sécuritaire les travaux qui leur sont confiés (méthodes et consignes à suivre, SIMDUT pour les produits contrôlés du local, ...). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures, d'intoxication et de brûlures.<br>Sans suivi le : 2010-05-04 (RAP0641723)<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **23** | LSST | 51(9) | Il n'y a pas de mesures permettant de réaliser un suivi de la formation lors de l'accueil d'un nouveau travailleur ou de l'affectation d'un travailleur à un nouveau poste de travail (ex. : fiche d'intégration). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures et d'intoxication.<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 5 juillet 2010 | RAP0641746 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **24** | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place toutes les mesures de prévention mentionnées dans les fiches signalétiques des produits contrôlés entreposés dans le local observé ou fournir une attestation écrite d'un ingénieur démontrant que les mesures en place permettent d'assurer une sécurité équivalente à celle prévue dans ces documents et normes applicables. Cette situation présente entre autres un danger d'incendie, d'intoxication et de brûlures.<br>Suivi le : 2010-05-04 (RAP0641723) - Délai: 30 jours<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | 21 j | En cours |
| **26** | LSST | 51(11) | L'employeur ne s'assure pas de fournir gratuitement au travailleur tous les moyens et équipements de protection individuels requis et appropriés : les informations du fabricant pour les modèles de veste et de pantalon n'indiquent pas que ceux-ci sont appropriés et adaptés aux risques identifiés (projection de matières corrosives). Cette situation présente entre autres un danger de brûlures.<br>Émis le : 2010-05-04 (RAP0641723) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **16 août 2010 à 10h00**<br>**Sans visite** | **DPI4129695** | **16 août 2010** | **RAP0641770** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2<br><br>Représentant de l'employeur<br>Monsieur Werner Renzel, Vice-président | Norcast<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Faire un suivi de ma précédente intervention notamment sur le local d'entreposage.

### Personne(s) contactée(s) :

- B
- C

### Description du déroulement :

Un suivi par téléphone des derniers correctifs exigés est réalisé auprès de B et de C. Les informations transmises me permettent de valider que les dérogations émises ont été corrigées. B et C sont informés que les opportunités d'amélioration ou les mises en garde effectuées lors de la dernière visite (ex. : positionnement du travailleur pour manœuvrer les robinets, …) devront être prises en considération. Par ailleurs, j'invite les différents représentants à discuter des autres opportunités d'amélioration ou problématiques spécifiques ainsi que des mesures de prévention appropriées pour corriger ces situations lors des réunions du CSS.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 16 août 2010 | RAP0641770 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

**Description des observations et informations recueillies :**

Local d'entreposage

Dans un courriel daté du 13 août 2010, B m'informe que les dispositifs d'éclairage à l'épreuve des explosions sont installés et fonctionnels et que les dispositifs d'éclairage fluorescents (néons) ont été retirés. La photo transmise confirme cette information. ***Je considère l'avis de correction n°24 effectué.***

Permanence des correctifs

Dans un courriel daté du 23 juillet 2010, B me transmet les mesures complémentaires touchant le local d'entreposage et visant à assurer le maintien des mesures de prévention apportées. Je relève notamment que le plan d'accueil des nouveaux employés aborde à présent le garage des résines (local d'entreposage) et qu'un formulaire d'audit pour ce local a été élaboré. Ce dernier document vise à assurer le respect des mesures de prévention par les travailleurs habilités à intervenir dans ce local (port des ÉPI, présence de 2 travailleurs, transvidage d'un seul réservoir à la fois, utilisation des outils appropriés, présence des murs de protection, étapes de remplacement des réservoirs respectées, connaissance des impacts du mélange accidentel de deux produits, vérification du lieu de travail, …).

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, je demande à l'employeur :

- de continuer ses démarches de prévention et s'assurer que toutes les mesures sont prises afin de contrôler les risques identifiés notamment dans le local d'entreposage;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A, Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4129695 | 16 août 2010 | RAP0641770 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 24 | LSST | 51(5) | L'employeur n'utilise pas les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur à savoir mettre en place toutes les mesures de prévention mentionnées dans les fiches signalétiques des produits contrôlés entreposés dans le local observé ou fournir une attestation écrite d'un ingénieur démontrant que les mesures en place permettent d'assurer une sécurité équivalente à celle prévue dans ces documents et normes applicables. Cette situation présente entre autres un danger d'incendie, d'intoxication et de brûlures.<br>Suivi le : 2010-07-05 (RAP0641746) - Délai: 21 jours<br>Suivi le : 2010-05-04 (RAP0641723) - Délai: 30 jours<br>Émis le : 2010-03-25 (RAP0641709) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **16 septembre 2010 à 9h30** | **DPI4139613** | **17 septembre 2010** | **RAP0641787** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Faire une vérification de la conformité des machines de l'établissement notamment de la modèlerie.

### Personne(s) rencontrée(s) :

- B
- C
- D
- E
- F
- Autres travailleurs.

### Description du déroulement :

À mon arrivée dans l'établissement, je rencontre B, C, E et D. Dans un premier temps, je rappelle l'objet de mon intervention et le plan d'action de la CSST sur la sécurité des machines. Par la suite, nous observons quelques équipements de la modèlerie. Les dérogations observées sont signifiées

## Observations (suite…)

verbalement. À la fin de l'intervention, je présente un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

**Description des observations et informations recueillies :**

Département de la modèlerie

Le département de la modèlerie est ciblé dans cette intervention compte tenu de la présence de machines de différents types et pouvant présenter des risques importants lors de leur utilisation par les travailleurs. Afin de favoriser la prise en charge de la SST par le milieu, nous convenons qu'une machine de chaque type soit observée lors de cette intervention. L'employeur devra s'assurer que les autres équipements répondent aux mêmes exigences énoncées lors de cette intervention. Toutefois, une vérification de ceux-ci pourrait être réalisée au cours des prochaines interventions.

Sableuse à disque

Une sableuse à disque de 20 po de marque Apex identifiée par le numéro [redacted] est observée lors de cette intervention. Je note que cet équipement est disponible et fonctionnel.
Je relève auprès de F [redacted] que l'atelier compte 3 machines de ce type.

La sableuse observée est munie d'un dispositif de commande, d'un sectionneur local, de protecteurs et est reliée à un dispositif d'aspiration.

Certaines dérogations sont toutefois identifiées notamment :

- les fonctions des boutons du dispositif de commande ne sont pas indiquées (marche / arrêt);
- une languette de métal est placée devant le bouton d'arrêt. F [redacted] souligne que cet accessoire est utilisé lors des changements de disque. Cette méthode contrevient aux exigences règlementaires notamment concernant le cadenassage et empêche un accès direct au bouton d'arrêt;
- un dispositif est placé au-dessus du dispositif de commande et permet l'inversion du sens de rotation du disque. Or, les sens de rotation commandés par ce dispositif ne sont pas indiqués au niveau du disque et sont peu lisibles au niveau du levier. De plus, le levier de ce dispositif n'est pas protégé : il peut être accroché accidentellement;
- la sableuse n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence bien que son utilisation nécessite la présence d'un travailleur;
- le protecteur couvrant des zones dangereuses (arbre en rotation, zone de coincement entre le disque et le carter inférieur, éléments de fixation en mouvement, …) sur la partie arrière de la sableuse est amovible (non fixe et non muni de dispositif de protection) et

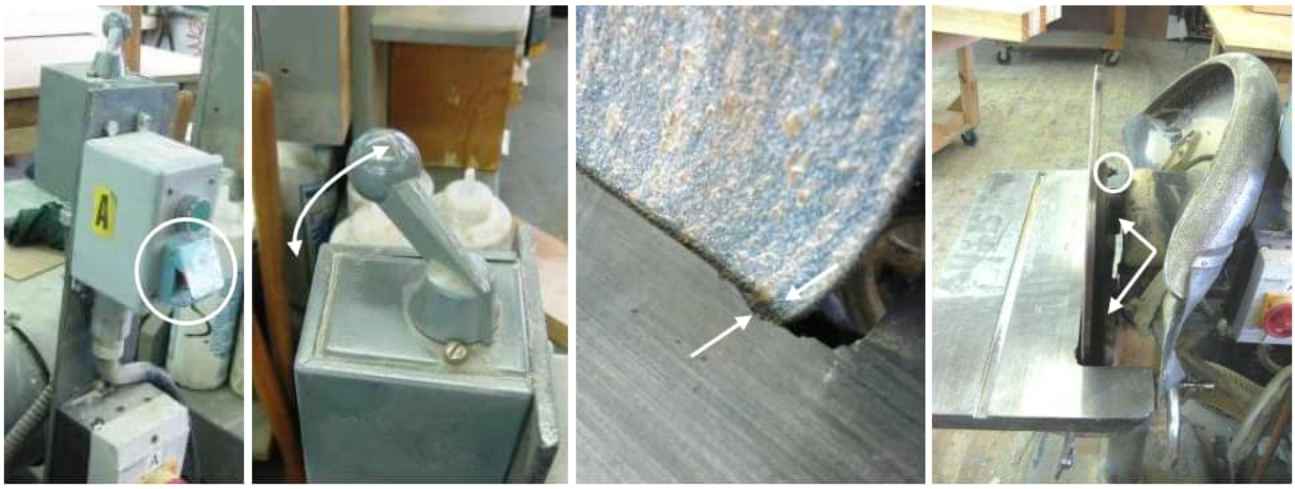
## Observations (suite…)

est déplacé pour sabler des pièces de grandes dimensions : l'accès à ces zones dangereuses n'est pas contrôlé adéquatement par le protecteur observé;

- la table de travail est endommagée sur le côté droit : un espace supérieur à 3 mm est créé entre la table et le disque en rotation ce qui forme une zone de coincement.

***Les avis de correction n°1, 2, 3, 4, 5, 6 et 7 sont émis à cet effet.***

Lors de la visite, une mise en garde est également réalisée concernant la méthode de travail utilisée par un travailleur rencontré pour freiner l'équipement : utilisation d'une pièce de bois appliquée contre la circonférence du disque. F souligne que les autres sableuses sont munies d'un dispositif de freinage au pied. Je recommande à l'employeur de prévoir un tel dispositif sur l'équipement observé.




*Sableuse à disque*

Dégauchisseuse (« corroyeur »)
Une dégauchisseuse de 12 po de marque Poitras identifiée par le numéro est observée lors de cette intervention. Je note que cet équipement est disponible et fonctionnel. Je relève auprès de F que l'atelier compte 2 machines de ce type.

La dégauchisseuse observée est munie d'un dispositif de commande, d'un protecteur à fermeture automatique, d'un protecteur fixe sur la partie arrière du guide et d'un sectionneur local. Deux poussoirs sont disponibles au poste de travail.

## Observations (suite…)

Certaines dérogations sont toutefois identifiées notamment :

- les fonctions des boutons du dispositif de commande ne sont pas indiquées (marche / arrêt);
- une languette de métal est placée devant le bouton d'arrêt. L'utilisation de cet accessoire contrevient aux exigences règlementaires notamment concernant le cadenassage et empêche un accès direct au bouton d'arrêt;
- la dégauchisseuse n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence bien que son fonctionnement nécessite la présence d'un travailleur;
- l'accès aux zones dangereuses du système d'entraînement (poulie / courroie) de la dégauchisseuse n'est pas complètement contrôlé par le protecteur observé : ces zones demeurent accessibles sur la partie arrière du protecteur;
- le protecteur à fermeture automatique couvrant la zone dangereuse de l'outil de coupe (couteaux) est endommagé sur la partie avant et est mal ajusté (il frotte sur le dessus de la table);
- une zone dangereuse formée par la rotation de l'outil de coupe (couteaux) n'est pas protégée et est accessible pendant le fonctionnement de la dégauchisseuse sur le côté gauche;
- une quantité appréciable de poussières de bois et de rebuts combustibles est accumulée sur la partie inférieure de la dégauchisseuse (derrière le protecteur inférieur);
- la rotation du sectionneur local de la dégauchisseuse est incomplète et rend difficile l'apposition d'un cadenas ou du moraillon.

***Les avis de correction n°8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 et 15 sont émis à cet effet.***



*Dégauchisseuse n°*

## Observations (suite…)

Banc de scie

L'atelier compte un banc de scie de marque General. F souligne que cet équipement a été acheté tout récemment. Je note que cet équipement est disponible et fonctionnel au moment de la visite.

Le banc de scie observé est muni entre autres d'un protecteur réglable, d'un couteau diviseur, d'un guide de délignage, d'un guide de tronçonnage, d'un poussoir, d'un dispositif de commande et d'un sectionneur local. Je relève que cet équipement est relié à un dispositif d'aspiration (dépoussiéreur à poche). À ce sujet, F souligne qu'il s'agit d'une situation temporaire car le banc de scie sera relié au dispositif d'aspiration général de l'atelier. Une mise en garde est réalisée sur la disposition du dépoussiéreur à poche (protection contre la déflagration).

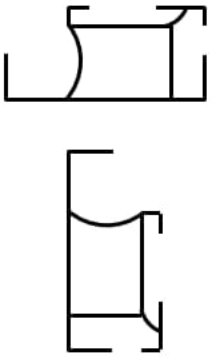
Toutefois, bien que l'équipement compte les accessoires requis, certaines problématiques sont relevées notamment en lien avec certaines coupes :

- le délignage de pièces de bois de faible largeur (ex. : inférieure à 1 po) est réalisé par des travailleurs sur le banc de scie. Or, l'ajustement du guide à ces dimensions ne permet pas de descendre complètement le protecteur au niveau de la lame et rend difficile l'utilisation du poussoir. Cette situation présente entre autres un danger de coupures;
- le délignage en angle (ex. : 45°) de pièces de bois de grandes dimensions (ex. : épaisseur de 3 po) peut être réalisé occasionnellement sur cet équipement. Or, le réglage de la lame pour ce type de coupe ne permet pas un ajustement adéquat du protecteur (au niveau de la table et sans toucher la lame). Cette situation présente entre autres un danger de coupures.

***Les avis de correction n°16 et 17 sont émis à cet effet.***

Lors de la visite, certains rappels sont réalisés sur les accessoires habituellement utilisés sur cet équipement et permettant de mieux contrôler les risques identifiés (ex. : guide ajustable selon deux positions, utilisation de poussoir intégré au guide, …).

## Observations (suite…)


*Banc de scie General, guide profilé ajustable, poussoir intégré*

Sources : CSST, INRS

Scie à onglet

Une scie à onglet coulissante de marque Milwaukee installée à proximité d'une perceuse à colonne est observée. Je note que cet équipement est disponible et fonctionnel au moment de la visite.

La scie à onglet est munie d'un protecteur au niveau de la lame, d'une gâchette commandant la mise en marche, d'un sac, de guides d'appui et d'un bloc de table. Ces éléments sont fonctionnels et en bon état lors de l'intervention. Toutefois, le déplacement de la scie sur son axe longitudinal nécessite un certain effort : un nettoyage et un graissage du guide est à prévoir.

***L'avis de correction n°18 est émis à cet effet.***

Certaines mises en garde sont également émises pour cet équipement (efficacité d'un sac VS un dispositif d'aspiration, zone de la lame accessible entre le protecteur transparent et la base de la machine, vis de métal entreposées sur la table de travail).

Perceuse à colonne

Une perceuse à colonne de marque Poitras identifiée par le numéro [redacted] est observée. Je note que cet équipement est disponible et fonctionnel au moment de la visite.

La perceuse est munie notamment d'un protecteur supérieur couvrant le système d'entraînement (poulies / courroie), d'un mandrin autoserrant et d'un protecteur réglable transparent pour couvrir le mandrin et l'outil de coupe (mèche).

## Observations (suite…)

Certaines dérogations sont toutefois identifiées notamment :

- le dispositif de commande de la perceuse se compose d'un interrupteur à deux positions. Ce dispositif n'est pas conçu ni installé de façon à éviter la mise en marche de la machine : le levier peut être accroché et il ne revient pas en position hors-circuit en cas de panne de courant;
- la perceuse n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence bien que son fonctionnement nécessite la présence d'un travailleur;
- la perceuse n'est pas placée en position stable et sécuritaire : la base n'est pas fixée au sol et un déplacement latéral se produit lorsque qu'un effort est exercé sur sa partie supérieure. Cette situation présente un danger de chute;
- le dispositif permettant de réaliser la montée et la descente du mandrin est composé que de deux leviers : un levier est manquant;
- le protecteur supérieur couvrant le système d'entraînement de la perceuse n'est pas fixe : il peut s'ouvrir sans outil;
- ce même protecteur est incomplet : la zone dangereuse formée par une poulie et la courroie est accessible sur sa partie inférieure;
- une boîte de bois recouvre la table de travail de la perceuse : celle-ci n'est pas fixe et peut bouger. Cette situation présente un danger de lacération et de coupures;
- certains accessoires sont manquants ou peu disponibles notamment pour maintenir en appui les pièces à percer (ex. : guide, étau, …);
- il n'y a pas de verrou de fiche (ou accessoire équivalente) disponible permettant de cadenasser la source d'énergie de la perceuse à colonne (au niveau de sa fiche). Je précise que cette exigence s'applique également aux autres machines présentant la même problématique;
- le protecteur réglable transparent a une dimension supérieure à la table de travail rendant difficile son utilisation et son ajustement : lorsque le protecteur est placé devant la perceuse, la main de l'opérateur rentre en contact avec celui-ci lors de la manipulation du dispositif à levier (côté droit). Le perçage de plusieurs petites pièces peut également être contraignant (déplacement et rajustement fréquents du protecteur). Je note que ces situations ne favorisent pas l'utilisation du protecteur. Certaines des contraintes relevées sont confirmées par le travailleur questionné et amené à utiliser cet équipement.

***Les avis de correction n°19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27 et 28 sont émis à cet effet.***

Lors de la visite, le levier manquant est replacé. ***L'avis de correction n°22 est donc considéré effectué.***



*Perceuse à colonne*

Tourets à meuler
Deux tourets à meuler sont observés. Ceux-ci sont fonctionnels et disponibles lors de la visite.

*Touret à meuler de marque Westward*
Je note que l'équipement est muni d'écrans transparents et de carters. Toutefois, certaines dérogations sont relevées notamment :

- le touret n'est pas muni de pare-étincelles sur les deux côtés;
- un porte-outil ou un support de pièce n'est pas installé sur le côté droit;
- le carter présent du côté droit est déformé sur sa partie inférieure et une vis de fixation est manquante;
- la fiche électrique du touret est branchée derrière le meuble et n'est pas accessible notamment pour réaliser la procédure de cadenassage.

***Les avis de correction n°29, 30, 31 et 32 sont émis à cet effet.***

Une mise en garde est réalisée sur le dispositif de commande de cet équipement (à levier).

*Touret à meuler de marque Pro-Power*
Je relève que l'équipement est muni d'écrans transparents, de carters et de supports de pièce. Néanmoins, certaines dérogations sont observées :

## Observations (suite…)

- les supports de pièce ne sont pas réglés à moins de 3 mm des meules et ne sont pas adéquatement serrés lors de la visite. De plus, les supports sont meulés sur une partie de leur surface;
- le touret n'est pas muni de pare-étincelles sur les deux côtés;
- le dispositif de commande à levier n'est pas protégé contre un actionnement accidentel. Une mise en garde est également réalisée concernant la problématique reliée à ce type d'interrupteur;
- la fiche électrique du touret est branchée derrière le meuble et n'est pas accessible notamment pour réaliser la procédure de cadenassage (le retrait des outils et objets de métal entreposés dans le meuble est nécessaire pour procéder à son déplacement).

***Les avis de correction n°33, 34, 35 et 36 sont émis à cet effet.***



*Tourets à meuler observés*

Par ailleurs, lors de l'intervention, je note la présence de poussières combustibles sur le meuble et sur le dessus du mobilier (panneaux, armoire) installés autour des tourets à meuler. Je rappelle que ces équipements peuvent produire des étincelles et que cette situation présente un danger d'incendie et de brûlures.

***L'avis de correction n°37 est émis à cet effet.***

## Observations (suite…)




*Poussières combustibles accumulées sur le mobilier autour des tourets à meuler*

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- d'indiquer les fonctions des boutons du dispositif de commande (marche/arrêt) de la sableuse à disque n°
- de retirer la languette de métal installée au-dessus du bouton d'arrêt de la sableuse à disque n°
- d'indiquer le sens de rotation du disque sur la machine et au niveau du levier du dispositif assurant cette fonction sur la sableuse à disque n°
- de mieux protéger le dispositif à levier (inversion de rotation) de la sableuse à disque n° contre une mise en marche accidentelle (ex. : levier accroché);
- de munir la sableuse à disque n° d'un dispositif d'arrêt d'urgence;
- de mieux contrôler l'accès aux zones dangereuses formées par la rotation du disque (arbre en rotation, boulons, coincement entre le disque et la structure, …) sur la partie arrière de la sableuse à disque n° notamment lors du sablage de pièces de grandes dimensions;
- de réparer la table de travail endommagée de la sableuse à disque n° de sorte que l'espacement entre celle-ci et le disque soit de 3 mm ou moins;
- d'indiquer les fonctions des boutons du dispositif de commande (marche/arrêt) de la dégauchisseuse n°
- de retirer la languette de métal installée au-dessus du bouton d'arrêt de la dégauchisseuse n°
- de munir la dégauchisseuse n° d'un dispositif d'arrêt d'urgence;

## Observations (suite…)

- de mieux contrôler l'accès aux zones dangereuses du système d'entraînement (poulie / courroie) de la dégauchisseuse n° notamment en complétant le protecteur sur sa partie arrière;
- de réparer le protecteur à fermeture automatique endommagé sur sa partie avant et de l'ajuster de façon à ce qu'il ne frotte pas sur la table de la dégauchisseuse n°
- de contrôler l'accès à la zone dangereuse formée par l'outil de coupe (couteaux) de la dégauchisseuse n° sur le côté gauche;
- de retirer les rebuts et la poussière combustible accumulés sur la partie inférieure de la dégauchisseuse n°
- de prendre les mesures nécessaires afin que le sectionneur local de la dégauchisseuse n° pivote complètement et permette sans difficulté l'insertion d'un cadenas personnel ou d'un moraillon;
- de prendre les mesures nécessaires afin de mieux contrôler les risques identifiés lors de délignage de pièces de bois de faibles largeurs sur le banc de scie de marque General;
- de prendre les mesures nécessaires afin de mieux contrôler les risques identifiés lors de délignage en angle de pièces de bois sur le banc de scie de marque General;
- de prendre les mesures nécessaires afin que le déplacement de la scie à onglet de marque Milwaukee sur son axe longitudinal soit aisé;
- de munir la perceuse à colonne n° d'un dispositif de commande conçu et installé de façon à éviter la mise en marche accidentelle de la machine et revenant en position hors-circuit en cas de panne de courant;
- de munir la perceuse à colonne n° d'un dispositif d'arrêt d'urgence;
- de prendre les mesures nécessaires afin de contrôler le risque de chute de la perceuse à colonne n° notamment au niveau des appuis au sol (ex. : revêtement du sol, fixation temporaire, …);
- de replacer le levier manquant sur le dispositif permettant de réaliser la montée et la descente du mandrin de la perceuse à colonne n°
- de fixer le protecteur supérieur couvrant le système d'entraînement de la perceuse à colonne n°
- de contrôler l'accès à la zone dangereuse du système d'entraînement de la perceuse à colonne n° notamment en complétant le protecteur supérieur sur sa partie inférieure;
- de prendre les mesures nécessaires afin que la table de travail ou la boîte de protection en bois de la perceuse à colonne n° offre un appui stable pour le perçage des pièces;

## Observations (suite…)

- de s'assurer que tous les accessoires requis pour maintenir les pièces en position lors des opérations de perçage sur la perceuse à colonne n° sont disponibles (ex. : guide, gabarit, serre-joint, étau, …);
- de fournir les accessoires requis (ex. : verrou pour fiche) afin que les travailleurs puissent cadenasser la source d'énergie de la perceuse à colonne n°
- de s'assurer que les zones dangereuses du mandrin et de l'outil de la perceuse à colonne n° soient protégées lors de toutes les opérations de perçage et que le protecteur installé soit facilement ajustable et n'entrave pas le bon fonctionnement de cet équipement (ex. : actionnement du dispositif à levier, perçage de petites pièces, …);
- de munir le touret à meuler de marque Westward de pare-étincelles sur les deux côtés;
- d'installer un porte-outil ou un support de pièce sur le côté droit du touret à meuler de marque Westward;
- de remplacer ou réparer le carter installé sur le côté droit du touret à meuler de marque Westward et de le fixer avec toutes les vis requises et prévues par le fabricant;
- de prendre les mesures nécessaires afin que la fiche électrique du touret à meuler de marque Westward soit facilement accessible pour procéder au cadenassage de cet équipement;
- de s'assurer que l'espacement entre le support de pièce ou le porte-outil et la meule ne dépasse pas 3 mm sur les deux côtés du touret à meuler de marque Pro-Power et que le serrage de ces dispositifs est adéquat;
- de munir le touret à meuler de marque Pro-Power de pare-étincelles sur les deux côtés;
- de protéger le dispositif de commande du touret à meuler de marque Pro-Power contre un actionnement accidentel (ex. : levier accroché);
- de prendre les mesures nécessaires afin que la fiche électrique du touret à meuler de marque Pro-Power soit facilement accessible pour procéder au cadenassage de cet équipement;
- d'effectuer un nettoyage des surfaces du mobilier recouvert de poussières combustibles et placé à proximité des deux tourets à meuler observés;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

**Prochaine visite :**

Une visite de suivi est à prévoir fin octobre 2010.

## Observations (suite...)

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

***Rappel(s)***

# PLAN D'ACTION
# SÉCURITÉ DES MACHINES

## Dangers liés à l'accès à des pièces en mouvement

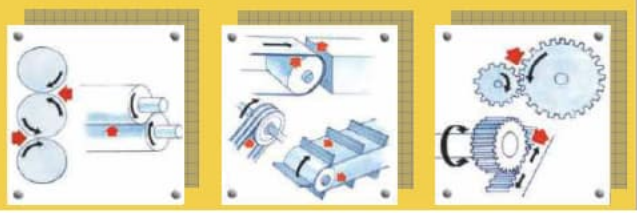
### Obligations des milieux de travail

> Les employeurs **élaborent et mettent en application des mesures visant à évaluer, à contrôler et à éliminer les dangers de façon permanente.**

> Les fournisseurs **s'assurent que les machines qu'ils livrent et qu'ils entretiennent sont sécuritaires.**

> Les travailleurs **participent à l'évaluation et à l'élimination des dangers et prennent les mesures nécessaires pour se protéger.**

> Les associations patronales et syndicales **collaborent à l'application du *Plan d'action Sécurité des machines*.**



### Rôle de la CSST et de ses partenaires

> Les inspecteurs exigent que les employeurs et les fournisseurs apportent les correctifs nécessaires. Ils prennent les mesures qui s'imposent : arrêt des machines, apposition de scellé, interruption des travaux, etc.

> Les inspecteurs exigent que des mesures soient prises afin que les correctifs demandés restent en place et demeurent efficaces.

> La CSST délivre des ordonnances aux employeurs et aux fournisseurs.

> La CSST poursuit les employeurs, les fournisseurs et les travailleurs fautifs.

> Les associations sectorielles paritaires et l'IRSST soutiennent les milieux de travail pour assurer la sécurité des machines.

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

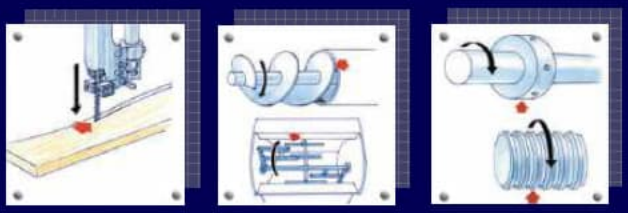
| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 17 septembre 2010 | RAP0641787 |

## Observations (suite...)

***Rappel(s) – suite***

# LES MACHINES DANGEREUSES, C'EST INACCEPTABLES!

## Interventions de la CSST



**Obligations des milieux de travail**

>La CSST applique, envers les employeurs et les fournisseurs, une politique de « tolérance zéro » lorsque les pièces en mouvement des machines sont accessibles et peuvent causer des lésions graves à des travailleurs.

>En cas de manquement, les fautifs sont passibles de poursuites pénales (constats d'infraction).

>Si les dispositifs de protection des machines ont été retirés ou trafiqués, des peines plus sévères peuvent être réclamées pour l'employeur ou pour le travailleur responsable de cet acte.

>La CSST publie dans les journaux les condamnations dont les employeurs font l'objet.

CSST

www.csst.qc.ca/machines

DC 900-9123-4

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 17 septembre 2010 | RAP0641787 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 189 | Les fonctions des boutons du dispositif de commande de la sableuse à disque n° ne sont pas indiquées (marche/arrêt). | 30 j | Non commencée |
| 2 | RSST | 190 | Une languette de métal est installée au-dessus du bouton d'arrêt de la sableuse à disque n° : celle-ci gène l'utilisation du bouton et contrevient aux dispositions relatives au cadenassage. | 7 j | Non commencée |
| 3 | RSST | 190 | Le sens de rotation du disque n'est pas clairement identifié sur la machine et au niveau du levier du dispositif assurant cette fonction sur la sableuse à disque n° . | 7 j | Non commencée |
| 4 | RSST | 190 | Le dispositif à levier (inversion de rotation) de la sableuse à disque n° n'est pas protégé contre une mise en marche accidentelle (ex. : levier accroché). | 30 j | Non commencée |
| 5 | RSST | 192 | La sableuse à disque n° n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence. | 30 j | Non commencée |
| 6 | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses formées par la rotation du disque (arbre en rotation, boulons, coincement entre le disque et la structure, ...) n'est pas adéquatement contrôlé sur la partie arrière de la sableuse à disque n° notamment lors du sablage de pièces de grandes dimensions. | 14 j | Non commencée |
| 7 | LSST | 51(7) | La table de travail la sableuse à disque n° est endommagée faisant en sorte que l'espacement entre celle-ci et le disque est supérieur à 3 mm. Cette situation présente entre autres un danger de coincement. | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 17 septembre 2010 | RAP0641787 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **8** | RSST | 189 | Les fonctions des boutons du dispositif de commande de la dégauchisseuse n° [redacted] ne sont pas identifiées (marche/arrêt). | 30 j | Non commencée |
| **9** | RSST | 190 | Une languette de métal est installée au-dessus du bouton d'arrêt de la dégauchisseuse n° [redacted] : celle-ci gène l'utilisation du bouton et contrevient aux dispositions relatives au cadenassage. | 7 j | Non commencée |
| **10** | RSST | 192 | La dégauchisseuse n° [redacted] n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence. | 30 j | Non commencée |
| **11** | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses du système d'entraînement (poulie / courroie) de la dégauchisseuse n° [redacted] n'est pas contrôlé notamment sur la partie arrière du protecteur. | 30 j | Non commencée |
| **12** | LSST | 51(7) | Le protecteur à fermeture automatique de la dégauchisseuse n° [redacted] est endommagé sur sa partie avant et celui-ci frotte sur la table. Cette situation présente entre autres un danger de projection et de coupures. | 7 j | Non commencée |
| **13** | RSST | 182(2) | L'accès à la zone dangereuse formée par l'outil de coupe (couteaux) de la dégauchisseuse n° [redacted] n'est pas contrôlé par un protecteur sur le côté gauche. | 7 j | Non commencée |
| **14** | RSST | 54 | Des rebuts et de la poussière combustible sont accumulés sur la partie inférieure de la dégauchisseuse n° [redacted] et présentent un danger d'incendie et de brûlures. | 1 j | Non commencée |
| **15** | LSST | 51(7) | Le sectionneur local de la dégauchisseuse n° [redacted] ne pivote pas complètement et ne permet pas l'insertion aisée d'un cadenas personnel ou d'un moraillon. Cette situation présente entre autres un danger de coupures. | 3 j | Non commencée |

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 17 septembre 2010 | RAP0641787 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **16** | LSST | 51(5) | Le délignage de pièces de bois de faibles largeurs présente des problématiques sur le banc de scie de marque General notamment au niveau de l'ajustement du protecteur réglable, du guide et de l'utilisation du poussoir. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et d'amputation. L'employeur doit prendre les mesures nécessaires afin de mieux contrôler les risques identifiés. | 60 j | Non commencée |
| **17** | LSST | 51(5) | Le délignage en angle de pièces de bois présente des problématiques sur le banc de scie de marque General notamment au niveau de l'ajustement du protecteur réglable. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et d'amputation. L'employeur doit prendre les mesures nécessaires afin de mieux contrôler les risques identifiés. | 60 j | Non commencée |
| **18** | LSST | 51(7) | Une résistance (frottement) est ressentie lors du déplacement de la scie à onglet de marque Milwaukee sur son axe longitudinal : un nettoyage et un graissage sont nécessaires. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de TMS. | 3 j | Non commencée |
| **19** | RSST | 189 | La perceuse à colonne n° n'est pas munie d'un dispositif de commande conçu et installé de façon à éviter la mise en marche accidentelle de la machine et revenant en position hors-circuit en cas de panne de courant. | 30 j | Non commencée |
| **20** | RSST | 192 | La perceuse à colonne n° n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence. | 30 j | Non commencée |
| **21** | LSST | 51(1) | La perceuse à colonne n° n'est pas installée de façon stable et sécuritaire : un mouvement latéral se produit lorsqu'un effort est exercé sur la partie supérieure de la machine. Cette situation présente entre autres un danger de chute et d'écrasement. | 3 j | Non commencée |
| **22** | LSST | 51(7) | Le dispositif permettant de réaliser la montée et la descente du mandrin de la perceuse à colonne n° n'est muni que de deux leviers : un levier est manquant. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de TMS. | 3 j | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 17 septembre 2010 | RAP0641787 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **23** | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur supérieur couvrant le système d'entraînement de la perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas fixe : il peut s'ouvrir sans outil. | 14 j | Non commencée |
| **24** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone dangereuse du système d'entraînement de la perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas suffisamment contrôlé : des ouvertures sont présentes sur la partie inférieure du protecteur. | 14 j | Non commencée |
| **25** | LSST | 51(7) | La table de travail ou la boîte de protection en bois de la perceuse à colonne n° [redacted] n'offre pas un appui stable pour le perçage des pièces : celle-ci n'est pas fixe et peut bouger. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de lacérations. | 3 j | Non commencée |
| **26** | LSST | 51(1) | Tous les accessoires requis pour maintenir les pièces en position lors des opérations de perçage sur la perceuse à colonne n° [redacted] ne sont pas disponibles ou facilement accessibles (ex. : guide, gabarit, serre-joint, étau, ...). Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de lacérations. | 7 j | Non commencée |
| **27** | RSST | 185(3) | Le cadenassage de la source d'énergie de la perceuse à colonne n° [redacted] ne peut être réalisé : les accessoires requis (ex. : verrou pour fiche) ne sont pas disponibles. | 30 j | Non commencée |
| **28** | LSST | 51(5) | Le protecteur installé sur la perceuse à colonne n° [redacted] engendre certaines problématiques d'utilisation (actionnement du dispositif à levier, réglage, ajustement, ...). Cette situation est confirmée par un travailleur rencontré, ne favorise pas l'utilisation du protecteur et présente entre autres un danger de coupures et de lacérations. L'employeur doit compléter ses démarches afin de mieux contrôler les risques identifiés. | 30 j | Non commencée |
| **29** | RSST | 201(2) | Le touret à meuler de marque Westward n'est pas muni de pare-étincelles sur les deux côtés. | 14 j | Non commencée |
| **30** | RSST | 201(3) | Un porte-outil ou un support de pièce n'est pas présent sur le côté droit du touret à meuler de marque Westward. | 14 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 17 septembre 2010 | RAP0641787 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **31** | LSST | 51(7) | Le carter installé sur le côté droit du touret à meuler de marque Westward est endommagé (déformé) et n'est pas complètement fixé (une vis est absente). Cette situation présente entre autres un danger de coincement et de lacérations. | 14 j | Non commencée |
| **32** | LSST | 51(1) | Le cadenassage de la source d'énergie du touret à meuler de marque Westward ne peut être réalisé facilement : la fiche électrique de la machine est placée derrière un meuble et n'est pas accessible. | 14 j | Non commencée |
| **33** | RSST | 204 | L'espacement entre le support de pièce ou le porte-outil et la meule du touret à meuler de marque Pro-Power dépasse 3 mm sur les deux côtés. De plus, le serrage de ces dispositifs est insuffisant. | 1 j | Non commencée |
| **34** | RSST | 201(2) | Le touret à meuler de marque Pro-Power n'est pas muni de pare-étincelles sur les deux côtés. | 14 j | Non commencée |
| **35** | RSST | 190 | Le dispositif de commande du touret à meuler de marque Pro-Power n'est pas protégé contre un actionnement accidentel (ex. : levier accroché). | 30 j | Non commencée |
| **36** | LSST | 51(1) | Le cadenassage de la source d'énergie du touret à meuler de marque Pro-Power ne peut être réalisé facilement : la fiche électrique de la machine est placée derrière un meuble et n'est pas accessible. | 14 j | Non commencée |
| **37** | RSST | 54 | Des surfaces du mobilier (panneaux, armoire, table, ...) placé à proximité des deux tourets à meuler observés sont recouvertes de poussières combustibles constituant un danger d'incendie. | 1 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **14 décembre 2010 à 9h15** | **DPI4139613** | **14 décembre 2010** | **RAP0641829** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

***Rapport préliminaire***

**Objet de l'intervention :**

Faire un suivi de ma précédente intervention.

**Personne(s) rencontrée(s) :**

- B
- C
- D
- E
- F
- G

Note(s) : H, inspectrice en formation à la CSST m'accompagne lors de cette intervention.

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 14 décembre 2010 | RAP0641829 |

## Observations (suite…)

**Description du déroulement :**

À notre arrivée dans l'établissement, nous rencontrons D, B, E puis F, C et G. Dans un premier temps, nous observons les correctifs mis en place sur les équipements observés précédemment. Par la suite, nous observons une sableuse de chant et une scie à ruban. Une décision est émise pour certaines opérations réalisées sur la scie à ruban de marque Preston. À la fin de l'intervention, nous présentons un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

Note(s) : Un rapport complémentaire vous sera remis ultérieurement.

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A, Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 14 décembre 2010 | RAP0641829 |

# DÉCISIONS

**Employeur visé** — **Numéro**

Norcast Castings Company

## Décision

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'interdis l'utilisation de la scie à ruban de marque Preston (n°132 / ) pour la réalisation de pièces de bois (du type « empreinte ») de diamètre inférieur à 10 cm (4 po.).

## Motif(s)

Lors de ces opérations (réalisation d'empreinte), le travailleur doit tenir la pièce dans sa main et la faire pivoter. La faible dimension des pièces (moins de 10 cm) impose au travailleur de placer ses doigts à proximité de la zone dangereuse de la lame (section non protégée). Les doigts de l'opérateur peuvent se situer dans la trajectoire de la lame lors de la coupe et de la rotation de la pièce. Par ailleurs, aucun accessoire, gabarit ou dispositif n'est utilisé pour maintenir la main éloignée de la zone dangereuse.

Cette situation présente entre autres un danger de coupures et d'amputations.

## Mesure(s) corrective(s) à prendre

L'employeur doit prendre les mesures de prévention appropriées afin de mieux contrôler les risques identifiés notamment en utilisant des accessoires (gabarits, poussoirs, appareils de montage, …) destinés à garder les mains éloignées de la zone dangereuse.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

## Autorisation pour la reprise des travaux

Ces opérations ne peuvent reprendre avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

## Personne(s) présente(s)

Cette décision a été prise le 14 décembre 2010, vers 11 h 30, en présence de :

- C
- D

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 14 décembre 2010 | RAP0641829 |

## DÉCISIONS

- E
- F
- G

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **14 décembre 2010 à 9h15** | **DPI4139613** | **15 décembre 2010** | **RAP0641830** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

***Rapport complémentaire***

**Objet de l'intervention :**

Faire un suivi de ma précédente intervention notamment sur la sableuse, sur le banc de scie, sur la perceuse et les tourets à meuler.

**Personne(s) rencontrée(s) :**

- B
- C
- D
- E
- F
- G

Note(s) : H, inspectrice en formation à la CSST m'accompagne lors de cette intervention.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

**Description du déroulement :**

À notre arrivée dans l'établissement, nous rencontrons D , B , E puis F , C et G . Dans un premier temps, nous observons les correctifs mis en place sur les équipements observés précédemment. Par la suite, nous observons une sableuse de chant et une scie à ruban. Une décision est émise pour certaines opérations réalisées sur la scie à ruban de marque Preston. À la fin de l'intervention, nous présentons un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

**Description des observations et informations recueillies :**

Sableuse à disque

Plusieurs correctifs ont été mis en place sur la sableuse à disque de 20 po de marque Apex identifiée par le numéro notamment :

- le dispositif de commande a été remplacé et les boutons sont identifiés par des symboles;
- la languette de métal couvrant le bouton d'arrêt a été retirée;
- le dispositif à levier a été relocalisé afin de limiter le risque d'actionnement accidentel et le sens de rotation a été identifié sur le dessus du disque et au niveau du levier. Concernant ce point, nous rappelons qu'il est avantageux que le sens d'actionnement du levier soit le même que le sens de rotation;
- un bouton d'arrêt d'urgence est à présent disponible. Comme pour d'autres équipements (ex. : perceuse à colonne), nous rappelons qu'il est important de considérer son emplacement afin que celui-ci soit facilement accessible depuis le poste de travail.

***Les avis de correction n°1, 2, 3, 4 et 5 sont considérés effectués.***

F mentionne que la nouvelle table a été commandée mais n'a toujours pas été reçue. Un courriel du fournisseur précise que la pièce ne sera pas disponible avant la fin janvier 2011. Avant l'intervention, une copie de la réquisition d'achat datée du 22 septembre 2010 pour cette pièce nous avait été transmise par I . ***L'avis de correction n°7 est donc en cours de réalisation. Un délai supplémentaire est accordé.***

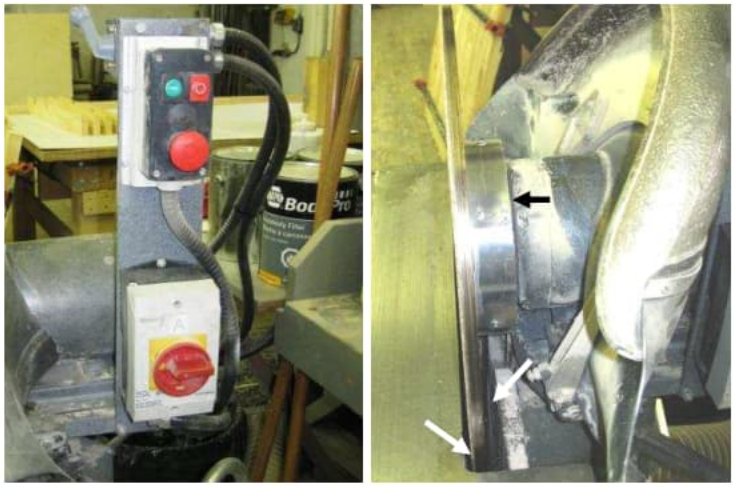
Nous relevons qu'un protecteur circulaire (anneau) a été fixé sur la partie arrière du disque pour limiter l'accès aux boulons. Nous notons toutefois les éléments suivants :

- ce protecteur est relié au disque et possède donc un mouvement de rotation;
- la zone dangereuse des boulons demeure accessible depuis le côté du protecteur;

## Observations (suite…)

- le protecteur en rotation pourrait engendrer d'autres phénomènes dangereux (ex. : accrochage d'un vêtement);
- des zones dangereuses (de coincement) restent accessibles notamment entre le bord du disque et la table, entre le disque et la structure arrière de la machine;
- l'arbre d'entraînement reste également accessible (entre le protecteur ajouté et la structure de la machine).

***Nous considérons l'avis de correction n°6 non complété mais en cours de réalisation (compte tenu des premières modifications apportées). Un délai supplémentaire est accordé.***



*Sableuse à disque*

Dégauchisseuse (« corroyeur »)
Plusieurs améliorations ont aussi été apportées sur la dégauchisseuse de 12 po de marque Poitras identifiée par le numéro entre autres :

- le dispositif de commande a été remplacé et les boutons sont identifiés par des symboles;
- la languette de métal couvrant le bouton d'arrêt a été retirée;
- un bouton d'arrêt d'urgence est à présent disponible;
- le protecteur situé sur la partie arrière a été prolongé afin de mieux contrôler l'accès aux zones dangereuses du système d'entraînement (poulie / courroie);

## Observations (suite…)

- le protecteur à fermeture automatique a été réparé sur sa partie avant et un réajustement a été réalisé pour faciliter son déplacement et éviter tout frottement contre la table;
- le protecteur à fermeture automatique a été prolongée sur la gauche afin de mieux contrôler l'accès à la zone dangereuse formée par la rotation de l'outil de coupe (couteaux);
- un nettoyage a été réalisé pour retirer la poussière de bois et les rebuts combustibles sur la partie inférieure de la dégauchisseuse. Une vérification mensuelle est réalisée sur ce point;
- l'apposition d'un cadenas sur le sectionneur local de la dégauchisseuse est à présent réalisable et plus facile.

***Les avis de correction n°8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 et 15 sont considérés effectués.***




*Dégauchisseuse n°*

Banc de scie

Nous relevons qu'un guide intermédiaire en téflon est à présent disponible au banc de scie de marque General pour le délignage de pièces de faible largeur et que celui-ci permet de glisser plus facilement un poussoir sur le côté du protecteur de lame. Le protecteur de la lame a été modifié (largeur) pour mieux contrôler l'accès à la lame lors des coupes en angle. ***Les avis de correction n°16 et 17 sont considérés effectués.***

Lors de la visite, F procède au retrait de son cadenas du sectionneur électrique et replace ce dernier en position sous-tension (« on »). À ce moment, le banc de scie redémarre et la lame du banc de scie démarre son mouvement de rotation. Lors de l'intervention, on nous informe que des pièces n'ont pas été reçues (et donc installées) au

## Observations (suite…)

niveau du dispositif de commande du banc de scie pour prévenir ce type de mise en marche accidentelle. La situation sera corrigée à la réception du matériel requis. ***L'avis de correction n°38 est émis à cet effet.***



*Modifications apportées au banc de scie General*

Scie à onglet

Lors de la visite, le guide de la scie à onglet coulissante de marque Milwaukee coulisse mieux. Le document remis par D précise qu'un nettoyage et un graissage hebdomadaire sont demandés aux travailleurs. Il y a un registre à compléter à cet effet. ***L'avis de correction n°18 est considéré effectué.***

Perceuse à colonne

Des correctifs ont été réalisés sur la perceuse à colonne de marque Poitras notamment :

- le dispositif de commande a été remplacé et n'engendre pas la remise en marche de la machine en cas de panne de courant (retour en position hors-circuit);
- un sectionneur local est présent sur ce même boîtier ainsi qu'un bouton d'arrêt d'urgence. Sur ce point, une mise en garde est réalisée sur son emplacement;
- la perceuse observée est à présent plus stable : sa base a été vissée dans le plancher;
- le protecteur supérieur couvrant le système d'entraînement de la perceuse a été complété sur sa partie inférieure et maintenu en position à l'aide d'un cadenas (à la suite de l'intervention);
- la boîte de bois a été repositionnée et des accessoires sont à présent disponibles pour maintenir les pièces. Une attention particulière devra toutefois être apportée concernant l'utilisation de ces accessoires versus la taille des pièces à percer. En effet, les accessoires observés conviennent peu ou difficilement pour le maintien de petites pièces;

## Observations (suite…)

- un verrou de fiche est à présent disponible pour cadenasser cet équipement au niveau de sa fiche électrique;
- un protecteur réglable transparent muni d'un dispositif d'interverrouillage a été installé en remplacement de celui-ci observé précédemment.

***Les avis de correction n°19, 20, 21, 23, 24, 25, 26, 27 et 28 sont considérés effectués.***



*Perceuse à colonne*

Source(s) : CSST et Norcast

<u>Tourets à meuler</u>

*Touret à meuler de marque Westward*

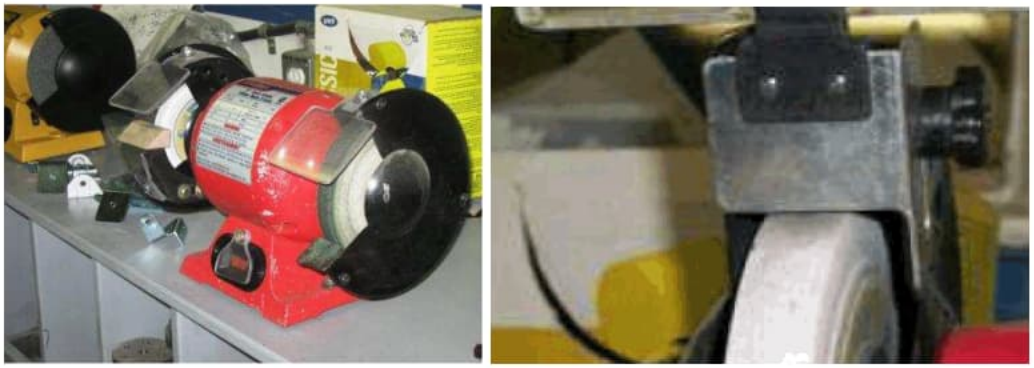
Les correctifs suivants ont été mis en place sur l'équipement :

- le carter du côté droit a été revissé;
- une prise électrique a été ajoutée au-dessus du meuble pour brancher le touret;
- un support de pièce a été installé sur le côté droit;
- une languette transparente a été installée par dessus l'interrupteur de commande pour prévenir toute activation accidentelle;
- des écrans transparents réglables ont été installés (après la visite).

***Les avis de correction n°29, 30, 31 et 32 sont considérés effectués.***

## Observations (suite…)

*Touret à meuler de marque Pro-Power*
On nous informe que le touret a été endommagé lors de son déplacement et a été remplacé par un équipement neuf (touret de marque DeWalt en cours d'installation). ***Les avis de correction n°33, 34, 35 et 36 sont classés sans suite.***



*Touret à meuler*

Source(s) : CSST et Norcast

Un nettoyage des surfaces du mobilier entourant les tourets à meuler a été réalisé. Le document remis par D précise qu'un ménage quotidien est réalisé et qu'un registre est complété par les travailleurs. ***L'avis de correction n°37 est considéré effectué.***

<u>Ponceuse de chant</u>
Une ponceuse de chant de marque Progress est observée. Celle-ci est fonctionnelle et disponible au travailleur lors de la visite.

Nous relevons que la ponceuse est munie entre autres d'un dispositif de commande, d'un arrêt d'urgence, d'un sectionneur local et d'une table de travail.

Toutefois, plusieurs dérogations ont été relevées :

- une zone de coincement entre un rouleau et la bande n'est pas protégée et est accessible sur la partie supérieure du côté gauche de la ponceuse;
- une zone de coincement entre un rouleau et la bande n'est pas protégée et est accessible sur la partie supérieure du côté droit de la ponceuse;
- une zone de coincement entre la bande et le capot d'aspiration n'est pas protégée et est accessible du côté droit de la ponceuse;

## Observations (suite…)

- le protecteur supérieur situé au niveau du capot d'aspiration n'est pas fixe;
- la table de travail n'est pas munie d'une butée ou d'un accessoire (ex. : pour contrôler le risque de projection de pièce).

***Les avis de correction n°39, 40, 41, 42 et 43 sont émis à cet effet.***

Note(s) : Il faudra également s'assurer que les zones dangereuses identifiées ne sont pas accessibles depuis la partie inférieure de la ponceuse (ex. : par le dessous).



*Ponceuse de chant*

Scie à ruban

Une scie à ruban de marque Preston (n°132 / 51-01-331-001) est observée. Celle-ci est disponible et fonctionnelle au moment de la visite.

La scie à ruban est munie entre autres d'un dispositif de commande, d'un bouton d'arrêt d'urgence, d'un sectionneur local, d'une pédale de freinage et d'un protecteur réglable.

Certaines dérogations sont relevées notamment :

- le protecteur réglable (sur la droite) est endommagé sur sa face intérieure;
- un protecteur (sur la gauche) couvrant la zone dangereuse du ruban est en bois. La résistance de ce protecteur notamment en cas de bris du ruban est inconnue ou non déterminée;

## Observations (suite…)

- les protecteurs supérieur et inférieur couvrant les volants de la scie ne sont pas fixes ou munis d'un dispositif de protection;
- des zones dangereuses du volant supérieur sont accessibles depuis le dessous et l'arrière des protecteurs (ouverture, protecteur incomplet, fente, …);
- le protecteur placé sur la partie arrière du volant supérieur est grillagé. Celui-ci peut ne pas offrir une protection efficace en cas de bris du ruban du fait de ses ouvertures (ex. : projection de particules de métal);
- l'accès à la zone dangereuse du ruban sous la table de la scie n'est pas contrôlé par un protecteur.

***Les avis de correction n°44, 45, 46, 47 et 48 sont émis à cet effet.***

Note(s) : Nous informons les différents représentants qu'une partie du ruban, sur sa section non utilisée, est accessible et non protégée (sous le protecteur réglable). À ce sujet, certaines opportunités d'amélioration sont discutées.

Lors de l'intervention, nous relevons que la scie à ruban peut être utilisée pour la confection de pièces de bois (du type « empreinte ») de diamètre inférieure à 10 cm (4 po.). Lors de ces opérations (réalisation d'empreinte), le travailleur doit tenir la pièce dans sa main et la faire pivoter plaçant alors ses doigts à proximité de la zone dangereuse du ruban. ***Une décision est émise à cet effet (voir le rapport d'intervention RAP0641829).***



*Scie à ruban Preston*

## Observations (suite…)

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- d'apporter les correctifs exigés dans les avis de correction émis;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

**Prochaine visite :**

Une visite de suivi est à prévoir fin janvier / début février 2011.

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

**Employeur visé** — **Numéro**

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 189 | Les fonctions des boutons du dispositif de commande de la sableuse à disque n° ne sont pas indiquées (marche/arrêt).<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 2 | RSST | 190 | Une languette de métal est installée au-dessus du bouton d'arrêt de la sableuse à disque n° : celle-ci gène l'utilisation du bouton et contrevient aux dispositions relatives au cadenassage.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 3 | RSST | 190 | Le sens de rotation du disque n'est pas clairement identifié sur la machine et au niveau du levier du dispositif assurant cette fonction sur la sableuse à disque n° .<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 4 | RSST | 190 | Le dispositif à levier (inversion de rotation) de la sableuse à disque n° n'est pas protégé contre une mise en marche accidentelle (ex. : levier accroché).<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 5 | RSST | 192 | La sableuse à disque n° n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 6 | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses formées par la rotation du disque (arbre en rotation, boulons, coincement entre le disque et la structure, ...) n'est pas adéquatement contrôlé sur la partie arrière de la sableuse à disque n° notamment lors du sablage de pièces de grandes dimensions.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | 45 j | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 7 | LSST | 51(7) | La table de travail la sableuse à disque n° est endommagée faisant en sorte que l'espacement entre celle-ci et le disque est supérieur à 3 mm. Cette situation présente entre autres un danger de coincement.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | 45 j | En cours |
| 8 | RSST | 189 | Les fonctions des boutons du dispositif de commande de la dégauchisseuse n° ne sont pas identifiées (marche/arrêt).<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 9 | RSST | 190 | Une languette de métal est installée au-dessus du bouton d'arrêt de la dégauchisseuse n° : celle-ci gène l'utilisation du bouton et contrevient aux dispositions relatives au cadenassage.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 10 | RSST | 192 | La dégauchisseuse n° n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 11 | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses du système d'entraînement (poulie / courroie) de la dégauchisseuse n° n'est pas contrôlé notamment sur la partie arrière du protecteur.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 12 | LSST | 51(7) | Le protecteur à fermeture automatique de la dégauchisseuse n° est endommagé sur sa partie avant et celui-ci frotte sur la table. Cette situation présente entre autres un danger de projection et de coupures.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 13 | RSST | 182(2) | L'accès à la zone dangereuse formée par l'outil de coupe (couteaux) de la dégauchisseuse n° n'est pas contrôlé par un protecteur sur le côté gauche.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **14** | RSST | 54 | Des rebuts et de la poussière combustible sont accumulés sur la partie inférieure de la dégauchisseuse n° [redacted] et présentent un danger d'incendie et de brûlures.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| **15** | LSST | 51(7) | Le sectionneur local de la dégauchisseuse n° [redacted] ne pivote pas complètement et ne permet pas l'insertion aisée d'un cadenas personnel ou d'un moraillon. Cette situation présente entre autres un danger de coupures.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |
| **16** | LSST | 51(5) | Le délignage de pièces de bois de faibles largeurs présente des problématiques sur le banc de scie de marque General notamment au niveau de l'ajustement du protecteur réglable, du guide et de l'utilisation du poussoir. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et d'amputation. L'employeur doit prendre les mesures nécessaires afin de mieux contrôler les risques identifiés.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 60 jours | - | Effectuée |
| **17** | LSST | 51(5) | Le délignage en angle de pièces de bois présente des problématiques sur le banc de scie de marque General notamment au niveau de l'ajustement du protecteur réglable. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et d'amputation. L'employeur doit prendre les mesures nécessaires afin de mieux contrôler les risques identifiés.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 60 jours | - | Effectuée |
| **18** | LSST | 51(7) | Une résistance (frottement) est ressentie lors du déplacement de la scie à onglet de marque Milwaukee sur son axe longitudinal : un nettoyage et un graissage sont nécessaires. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de TMS.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **19** | RSST | 189 | La perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas munie d'un dispositif de commande conçu et installé de façon à éviter la mise en marche accidentelle de la machine et revenant en position hors-circuit en cas de panne de courant.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **20** | RSST | 192 | La perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas munie d'un dispositif d'arrêt d'urgence.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **21** | LSST | 51(1) | La perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas installée de façon stable et sécuritaire : un mouvement latéral se produit lorsqu'un effort est exercé sur la partie supérieure de la machine. Cette situation présente entre autres un danger de chute et d'écrasement.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |
| **23** | RSST | 182(1)(a) | Le protecteur supérieur couvrant le système d'entraînement de la perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas fixe : il peut s'ouvrir sans outil.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **24** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone dangereuse du système d'entraînement de la perceuse à colonne n° [redacted] n'est pas suffisamment contrôlé : des ouvertures sont présentes sur la partie inférieure du protecteur.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **25** | LSST | 51(7) | La table de travail ou la boîte de protection en bois de la perceuse à colonne n° [redacted] n'offre pas un appui stable pour le perçage des pièces : celle-ci n'est pas fixe et peut bouger. Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de lacérations.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 3 jours | - | Effectuée |

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **26** | LSST | 51(1) | Tous les accessoires requis pour maintenir les pièces en position lors des opérations de perçage sur la perceuse à colonne n° ne sont pas disponibles ou facilement accessibles (ex. : guide, gabarit, serre-joint, étau, ...). Cette situation présente entre autres un danger de coupures et de lacérations.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| **27** | RSST | 185(3) | Le cadenassage de la source d'énergie de la perceuse à colonne n° ne peut être réalisé : les accessoires requis (ex. : verrou pour fiche) ne sont pas disponibles.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **28** | LSST | 51(5) | Le protecteur installé sur la perceuse à colonne n° engendre certaines problématiques d'utilisation (actionnement du dispositif à levier, réglage, ajustement, ...). Cette situation est confirmée par un travailleur rencontré, ne favorise pas l'utilisation du protecteur et présente entre autres un danger de coupures et de lacérations. L'employeur doit compléter ses démarches afin de mieux contrôler les risques identifiés.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **29** | RSST | 201(2) | Le touret à meuler de marque Westward n'est pas muni de pare-étincelles sur les deux côtés.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **30** | RSST | 201(3) | Un porte-outil ou un support de pièce n'est pas présent sur le côté droit du touret à meuler de marque Westward.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **31** | LSST | 51(7) | Le carter installé sur le côté droit du touret à meuler de marque Westward est endommagé (déformé) et n'est pas complètement fixé (une vis est absente). Cette situation présente entre autres un danger de coincement et de lacérations.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **32** | LSST | 51(1) | Le cadenassage de la source d'énergie du touret à meuler de marque Westward ne peut être réalisé facilement : la fiche électrique de la machine est placée derrière un meuble et n'est pas accessible.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| **33** | RSST | 204 | L'espacement entre le support de pièce ou le porte-outil et la meule du touret à meuler de marque Pro-Power dépasse 3 mm sur les deux côtés. De plus, le serrage de ces dispositifs est insuffisant.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 1 jour | - | Sans suite |
| **34** | RSST | 201(2) | Le touret à meuler de marque Pro-Power n'est pas muni de pare-étincelles sur les deux côtés.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Sans suite |
| **35** | RSST | 190 | Le dispositif de commande du touret à meuler de marque Pro-Power n'est pas protégé contre un actionnement accidentel (ex. : levier accroché).<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Sans suite |
| **36** | LSST | 51(1) | Le cadenassage de la source d'énergie du touret à meuler de marque Pro-Power ne peut être réalisé facilement : la fiche électrique de la machine est placée derrière un meuble et n'est pas accessible.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Sans suite |
| **37** | RSST | 54 | Des surfaces du mobilier (panneaux, armoire, table, ...) placé à proximité des deux tourets à meuler observés sont recouvertes de poussières combustibles constituant un danger d'incendie.<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| **38** | RSST | 189 | Le dispositif de commande du banc de scie de marque General n'est pas installé de façon à éviter la mise en marche accidentelle de l'équipement : à la remise sous tension du banc de scie à l'aide du sectionneur local, l'équipement redémarre. | 45 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **39** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone de coincement créée entre un rouleau et la bande sur le côté gauche de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par un protecteur ou un dispositif de protection. | 45 j | Non commencée |
| **40** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone de coincement créée entre un rouleau et la bande sur le côté droit de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par un protecteur ou un dispositif de protection. | 45 j | Non commencée |
| **41** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone de coincement créée entre entre la bande et le capot d'aspiration de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par un protecteur ou un dispositif de protection. | 45 j | Non commencée |
| **42** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone dangereuse formée par le rouleau (droit) de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par le protecteur observé : celui-ci n'est pas fixe ou muni d'un dispositif de protection. | 45 j | Non commencée |
| **43** | RSST | 214 | La table de travail de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas munie d'un dispositif qui empêche le recul des pièces poncées (ex. ; butée). | 45 j | Non commencée |
| **44** | LSST | 51(7) | Le protecteur réglable de la scie à ruban de marque Preston est endommagé de façon significative sur sa face interne. Cette situation présente entre autres un danger de bris (du protecteur) et de coupures. | 45 j | Non commencée |
| **45** | RSST | 188 | Un protecteur (sur la gauche) couvrant une zone dangereuse de la scie à ruban de marque Preston est en bois. Sa résistance est inconnue. | 45 j | Non commencée |
| **46** | RSST | 182(1) | L'accès aux zones dangereuses (volants et ruban) de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par les protecteurs supérieur et inférieur observés : ceux-ci ne sont pas fixes ou munis d'un dispositif de protection. | 45 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641830 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **47** | RSST | 207, al.1 | Des zones dangereuses des volants et du ruban de la scie à ruban de marque Preston ne sont pas protégées par les carters observés : celles-ci demeurent accessibles depuis le dessous et l'arrière des protecteurs. | 45 j | Non commencée |
| **48** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone dangereuse de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par le protecteur observé sur la partie arrière du volant supérieur : celui-ci est grillagé et pourrait ne pas offrir une protection efficace en cas de bris du ruban. | 45 j | Non commencée |
| **49** | RSST | 182 | L'accès à la zone dangereuse du ruban sous la table de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par un protecteur. | 45 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **15 décembre 2010 à 9h15** | **DPI4139613** | **15 décembre 2010** | **RAP0641831** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Faire un suivi de ma précédente intervention notamment sur la scie à ruban.

**Personne(s) rencontrée(s) :**

- B
- C
- D
- E
- F

Note(s) : G, inspectrice en formation à la CSST m'accompagne lors de cette intervention.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 15 décembre 2010 | RAP0641831 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

**Description du déroulement :**

À notre arrivée dans l'établissement, nous rencontrons C , B , E , F puis D . Dans un premier temps, nous observons l'accessoire conçu pour la découpe d'empreintes en bois sur la scie à ruban. Suite à ces correctifs, la décision est levée. Certaines opportunités d'amélioration sont discutées. À la fin de l'intervention, nous présentons un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

**Conclusion :**

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641831 |

# DÉCISIONS

**Employeur visé** — **Numéro**

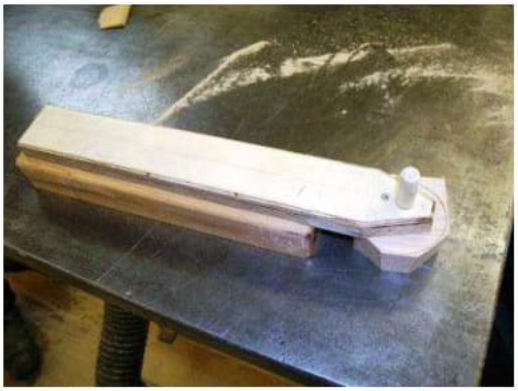
Norcast Castings Company

## Décision

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189, j'autorise l'utilisation de la scie à ruban de marque Preston (n°132 / ) pour la réalisation de pièces de bois (du type « empreinte ») de diamètre inférieure à 10 cm (4 po.).

## Motif(s)

Un accessoire permettant de maintenir la pièce de bois à découper a été conçu. Celui-ci permet au travailleur de maintenir sa main éloignée de la zone dangereuse du ruban lors de ces opérations.



*Vue de l'accessoire*
Source : Norcast

Note(s) : Certaines opportunités d'amélioration sont discutées notamment au niveau de la fixation de la pièce (goujon qui limite l'ajustement du protecteur), du maintien de la pièce (vis VS stabilité de la pièce de bois à couper) et de la prise en main de l'accessoire (ergonomie).

## Personne(s) présente(s)

Cette décision a été prise le 15 décembre 2010, vers 9 h 25, en présence de :

- B
- C

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 15 décembre 2010 | RAP0641831 |

## DÉCISIONS

- D
- E
- F

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **3 février 2011 à 9h30** | **DPI4139613** | **9 février 2011** | **RAP0641863** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Jean-François Kirallah, Directeur Ressources Humaines

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Faire un suivi de ma précédente intervention notamment sur la sableuse, sur le banc de scie et sur la scie à ruban.

**Personne(s) rencontrée(s) :**

- B
- C
- D
- E
- F
- Autres travailleurs

Note(s) : G, inspectrice en formation à la CSST m'accompagne lors de cette intervention.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 9 février 2011 | RAP0641863 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

**Description du déroulement :**

À notre arrivée dans l'établissement, nous rencontrons E , B puis D , C et F . Dans un premier temps, nous observons les correctifs mis en place sur les équipements observés précédemment. Par la suite, nous discutons de la poursuite des mesures de prévention pour les autres équipements de l'atelier. À la fin de l'intervention, nous présentons un récapitulatif des observations et des informations recueillies.

**Description des observations et informations recueillies :**

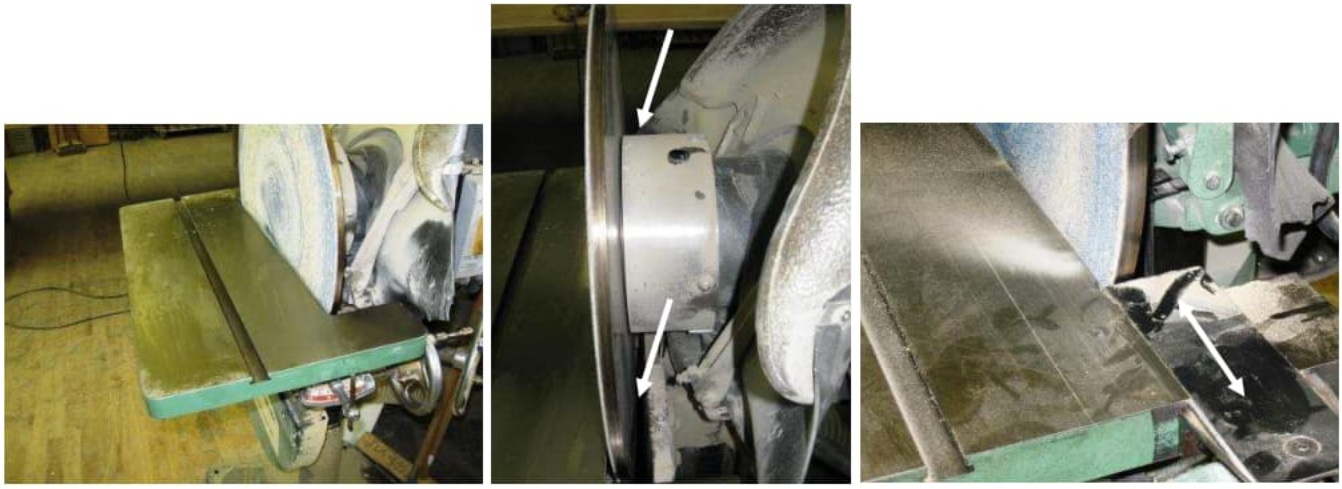
Sableuse à disque

Lors de la visite, nous relevons que la nouvelle table a été reçue. Celle-ci est installée à la fin de la visite. ***L'avis de correction n°7 est donc considéré effectué.***

Nous notons qu'un protecteur circulaire (anneau) a été fixé sur la partie arrière de l'équipement (et non du disque) afin de mieux contrôler l'accès à la zone dangereuse identifiée. ***Nous soulignons que l'avis de correction n°6 sera considéré effectué en raison de ce protecteur mais qu'un nouvel avis de correction (n°50) sera émis pour la zone de coincement présente entre le disque (surface arrière) et la structure de la sableuse.***

F nous présente également une mesure installée sur une autre sableuse visant à mieux contrôler le risque de coincement sur le côté des disques (entre le bord du disque et de la table). Certaines mises en garde sont effectuées sur le dispositif observé et son ajustement (cadenassage avant l'ajustement, contact accidentel métal sur métal VS projection et incendie, …).

## Observations (suite...)



*Sableuses à disque observées*

Banc de scie
Lors de la visite, le dispositif de commande du banc de scie n'a pas été corrigé afin de prévenir tout risque de démarrage accidentel. ***L'avis de correction n°38 n'est donc pas réalisé.***

Toutefois, le 4 février 2011, E me transmet par courriel la confirmation écrite de l'ingénieur H à l'effet que le dispositif a été modifié et répond à présent aux exigences électriques en sécurité. ***L'avis de correction n°38 est alors considéré effectué.***

Ponceuse de chant
Plusieurs modifications ont été apportées à la ponceuse de chant de marque Progress notamment :

- un protecteur fixe couvrant les rouleaux a été installé;
- une plaque de métal a été ajoutée sur la partie inférieure du rouleau gauche pour limiter l'accès à la zone de coincement;
- une plaque rainurée en téflon a été installée pour prévenir tout risque de coincement au niveau du capot d'aspiration;
- une butée de bois a été fixée sur la table de travail.

***Les avis de correction n°39, 40, 41, 42 et 43 sont considérés effectués.***

Note(s) : Une mise en garde est réalisée au niveau de la plaque rainurée et sur son impact sur la captation des poussières combustibles. À ce sujet, nous soulignons que des mesures

## Observations (suite…)

permettant de contrôler cet accès tout en assurant une captation efficace existent et sont appliquées par les fabricants de cet équipement (ex. : tunnel, grille, …).



*Ponceuse de chant*

Scie à ruban

Différentes mesures ont été prises pour la scie à ruban de marque Preston entre autres :

- le protecteur réglable endommagé a été remplacé;
- un protecteur de métal a été placé sur le côté gauche en remplacement du protecteur de bois. Son déplacement n'est possible qu'après le retrait des protecteurs supérieur et inférieur;
- les protecteurs supérieur et inférieur couvrant les volants ont été munis de boulons et nécessitent un outil pour leur ouverture (photos transmises par Mme Vicky Francoeur le 4 février 2011);
- un protecteur plein a été installé sur la partie arrière du volant supérieur et certaines ouvertures ont été réduites;
- des morceaux de caoutchouc ont été installés sous la table de travail pour limiter l'accès à la zone dangereuse du ruban.

***Les avis de correction n°44, 45, 46 et 48 sont considérés effectués***

Nous relevons toutefois que des ouvertures significatives restent présentes au niveau du protecteur plein ajouté et que la protection offerte par les morceaux de caoutchouc est

## Observations (suite…)

insuffisante notamment du fait que ceux-ci sont amovibles et incomplets. ***Les avis de correction n°47 et 49 sont donc considérés en cours de réalisation.***





*Scie à ruban Preston*

Autres machines de l'établissement

Les différents représentants sont avisés que la CSST vise la prise en charge par le milieu de la sécurité des travailleurs y compris la sécurisation des équipements présents dans les ateliers de l'établissement. Nous précisons que plusieurs explications et exigences ont été présentées lors des dernières visites et que les autres machines de l'atelier seront analysées au courant de l'été 2011 selon la politique de « tolérance zéro » de la CSST. À cet effet, nous invitons les représentants à poursuivre leur démarche de prévention pour les autres machines. Nous mentionnons que nous demeurons disponibles pour toute question ou information.

## Conclusion :

***Demande(s)***

Compte tenu des observations et des informations recueillies, nous demandons à l'employeur :

- d'apporter les correctifs exigés dans les avis de correction émis;
- ***de rendre disponible une copie de ce rapport au comité de santé et de sécurité (CSS) de l'établissement.***

## Observations (suite…)

Les dérogations signifiées devront être corrigées par l'employeur dans les délais accordés. Dans le cas contraire, l'employeur s'expose aux sanctions prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST).

**Prochaine visite :**

Une visite de suivi est à prévoir en mars 2011.

---

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A , Inspecteur CSST

Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 9 février 2011 | RAP0641863 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses formées par la rotation du disque (arbre en rotation, boulons, coincement entre le disque et la structure, ...) n'est pas adéquatement contrôlé sur la partie arrière de la sableuse à disque n° notamment lors du sablage de pièces de grandes dimensions.<br>Suivi le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 14 jours | - | Effectuée |
| 7 | LSST | 51(7) | La table de travail la sableuse à disque n° est endommagée faisant en sorte que l'espacement entre celle-ci et le disque est supérieur à 3 mm. Cette situation présente entre autres un danger de coincement.<br>Suivi le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours<br>Émis le : 2010-09-17 (RAP0641787) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| 38 | RSST | 189 | Le dispositif de commande du banc de scie de marque General n'est pas installé de façon à éviter la mise en marche accidentelle de l'équipement : à la remise sous tension du banc de scie à l'aide du sectionneur local, l'équipement redémarre.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| 39 | RSST | 182(1) | L'accès à la zone de coincement créée entre un rouleau et la bande sur le côté gauche de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par un protecteur ou un dispositif de protection.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| 40 | RSST | 182(1) | L'accès à la zone de coincement créée entre un rouleau et la bande sur le côté droit de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par un protecteur ou un dispositif de protection.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 9 février 2011 | RAP0641863 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **41** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone de coincement créée entre entre la bande et le capot d'aspiration de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par un protecteur ou un dispositif de protection.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **42** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone dangereuse formée par le rouleau (droit) de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas contrôlé par le protecteur observé : celui-ci n'est pas fixe ou muni d'un dispositif de protection.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **43** | RSST | 214 | La table de travail de la ponceuse de chant de marque Progress n'est pas munie d'un dispositif qui empêche le recul des pièces poncées (ex. ; butée).<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **44** | LSST | 51(7) | Le protecteur réglable de la scie à ruban de marque Preston est endommagé de façon significative sur sa face interne. Cette situation présente entre autres un danger de bris (du protecteur) et de coupures.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **45** | RSST | 188 | Un protecteur (sur la gauche) couvrant une zone dangereuse de la scie à ruban de marque Preston est en bois. Sa résistance est inconnue.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **46** | RSST | 182(1) | L'accès aux zones dangereuses (volants et ruban) de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par les protecteurs supérieur et inférieur observés : ceux-ci ne sont pas fixes ou munis d'un dispositif de protection.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **47** | RSST | 207, al.1 | Des zones dangereuses des volants et du ruban de la scie à ruban de marque Preston ne sont pas protégées par les carters observés : celles-ci demeurent accessibles depuis le dessous et l'arrière des protecteurs.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | 30 j | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 9 février 2011 | RAP0641863 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **48** | RSST | 182(1) | L'accès à la zone dangereuse de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par le protecteur observé sur la partie arrière du volant supérieur : celui-ci est grillagé et pourrait ne pas offrir une protection efficace en cas de bris du ruban.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | - | Effectuée |
| **49** | RSST | 182 | L'accès à la zone dangereuse du ruban sous la table de la scie à ruban de marque Preston n'est pas contrôlé par un protecteur.<br>Émis le : 2010-12-15 (RAP0641830) - Délai: 45 jours | 30 j | En cours |
| **50** | RSST | 182 | L'accès aux zones dangereuses formées par la rotation du disque n'est pas adéquatement contrôlé sur la partie arrière (entre le disque et la structure) sur les deux côtés (gauche ET droit) de la sableuse à disque n° [redacted] notamment lors du sablage de pièces de grandes dimensions. | 30 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 12 juillet 2011 à 9h45 | DPI4139613 | 12 juillet 2011 | RAP0648309 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Vérifier la conformité des machines au département de la modèlerie.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées : |
|---|
| B |
| C |
| D |
| E |
| F |

En compagnie de B et E, de C et D, j'ai inspecté une partie des machines et j'ai pris des photos. Les machines qui n'ont pas été inspectées lors des interventions précédentes sont visées. Lors de la visite, j'ai discuté avec les

## Observations (suite…)

personnes ci-haut mentionnées des constatations effectuées ainsi que des correctifs à apporter.

C me remet un rapport écrit illustrant les correctifs effectués aux machines suivantes : planeur de marque General, scie radiale de marque Poitras, presse hydraulique, sableuse à rouleaux, scie à métal circulaire, dégauchisseuse 6 pouces, banc de scie, CNC.

**Description des observations et informations recueillies :**

*Lors de la visite des lieux de travail, j'ai pu constater que :*

*Planeur de marque General (D) :*

1. Le planeur est utilisé pour raboter des pièces d'une longueur 14 pouces et plus, jusqu'à 8 pouces d'épaisseur. Un protecteur a été ajouté sous la table de la machine. Un protecteur fixe a été installé sur un élément mobile extérieur (dispositif d'ajustement). Le protecteur sur le dessus de la machine a été boulonné et une plaque d'acier a été installée pour fermer une ouverture non conforme. Les protecteurs mobiles qui donnent accès aux systèmes d'entraînement ont été boulonnés. Les dérogations suivantes sont constatées :
   - Le bouton d'arrêt d'urgence sur le démarreur n'est pas identifié.
   - Le dispositif de commande des rouleaux d'entraînement et les boutons de commande pour « lever » et « descente » la table ne sont pas identifiés.
   - Du côté de l'alimentation et de l'évacuation, il n'y a pas de protecteur pour empêcher l'accès aux couteaux et aux rouleaux d'entraînement. Le danger n'est pas identifié.

   **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 51, 52 et 53).**

*Scie radiale de marque Poitras (G) :*

2. Le protecteur de lame de type « banane » a été remplacé par un protecteur plein à fermeture automatique. Les dérogations suivantes sont constatées :
   - Le bouton d'arrêt d'urgence sur le démarreur n'est pas identifié.
   - La course de la scie radiale se prolonge au-delà de la table de travail, exposant le travailleur aux dents de la lame (partie inférieure).

## Observations (suite…)

**Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 54 et 55).**

*Fraiseuse de marque Wadkin :*

**3.** B déclare que la fraiseuse n'est pas fonctionnelle. Elle est débranchée du réseau électrique. Elle doit être retirer du département au cours des prochaines semaines.

*Presse hydraulique :*

**4.** Une presse hydraulique est utilisée pour plier, aux extrémités, des lamelles d'acier de 2 pouces de largeur et d'environ 5 pieds de longueur. Les boutons de mise en marche et d'arrêt du démarreur ont été identifiés et une pédale de commande au pied a été installée. Pour faire fonctionner le vérin, le travailleur doit appuyer simultanément sur la pédale et un bouton de mise en fonction. B fait une démonstration de fonctionnement.

Le soussigné constate que le travailleur doit tenir la lamelle d'acier avec la main. À ce moment, la main est à environ 18 pouces de la matrice qui n'est pas protégé. Le dispositif de commande ne permet d'éliminer le danger d'écrasement et il ne correspond pas à l'une des exigences du RSST d'une commande bimanuelle « Faire en sorte que le travailleur à nécessairement à utiliser simultanément ses deux mains pour actionner la machine » (voir article 180). Le travailleur est exposé à un risque d'écrasement des doigts lors du pliage de la lamelle. De plus, le démarreur est placé sur le côté de la machine. Il n'est pas placé de façon à assurer un utilisation sécuritaire des boutons de commande. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 56 et 57).**

*Pont roulant :*

**5.** Un palonnier est utilisé pour le déplacement des charges avec le pont roulant. La capacité nominale n'est pas affichée sur le palonnier en un endroit où on peut le lire sans difficulté. L'attestation de capacité d'un ingénieur est requis. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 58 et 59).**

*Scie à métal circulaire :*

**6.** La scie à métal circulaire n'est plus présente dans l'atelier. B déclare que la scie à métal a été retirée des lieux de travail car elle n'était pas munie d'un protecteur de lame conforme. Une nouvelle scie a été commandée.

## Observations (suite…)

*CNC :*

**7.** Un CNC « machine à commande numérique » est utilisé depuis quatre ans. La machine est équipée de porte d'accès munie d'un dispositif de protection. B m'informe que le dispositif de protection sur les portes n'est pas fonctionnel. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 60).**

Le problème a été identifié par l'entreprise électrique « Automatisation D'Amour » de Sayabec. Les pièces électriques ont été commandées. L'entreprise doit recevoir les pièces au cours de la semaine. L'entreprise s'est engagée à faire l'installation des pièces dès leur réception.

*Sableuse à rouleau :*

**8.** Un protecteur fixe a été installé sur l'arbre d'entraînement, sous la table de travail, de la machine. Le rouleau de la sableuse n'est pas protégé par un protecteur où un dispositif de protection, d'où un danger d'entraînement et d'enroulement. Un protecteur rendrait la fonction même de la machine impraticable. Par contre, l'employeur ne s'est pas assuré d'établir les mesures administratives « règles de sécurité » permettant d'assurer une sécurité équivalente aux travailleurs. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 61).**

Le soussigné tient à souligner qu'en vertu du RSST, article 183, lorsqu'il est prévisible que l'installation d'un protecteur ou d'un dispositif de protection aura pour résultat de rendre raisonnablement impraticable la fonction même de la machine, dans ce cas l'employeur doit prendre des mesures qui assurent une sécurité équivalente aux travailleurs, en établissant des règles administratives pour contrôler le danger, notamment quant à :

- L'organisation du travail;
- La formation des travailleurs (exigences minimales requises);
- Les conditions d'utilisation, de fonctionnement et les modes opératoires;
- Les moyens et équipements de protection individuels.

De plus, en vertu de l'article 340 du RSST, aux endroits où il y a danger de contact avec des pièces en mouvement, tout travailleur doit respecter les normes suivantes :

1. ses vêtements doivent être bien ajustés et ne doivent comporter aucune partie flottante;
2. le port de colliers, de bracelets et de bagues lui est interdit, à l'exception des bracelets médicaux;

## Observations (suite…)

3. s'il y a des cheveux longs, ceux-ci doivent être contenus dans un bonnet, un casque ou un filet.

*Dégauchisseuse 6 pouces :*

**9.** Le protecteur à fermeture automatique sur le couteau a été modifié. Il protège la zone dangereuse. Le protecteur à l'arrière du guide de coupe protège également la partie non utilisée du couteau. Le protecteur fixe du système d'entraînement a été modifié. Les ouvertures ont été fermées de façon à respecter le sécurimètre.

*Banc de scie :*

**10.** Le banc de scie est muni d'un bras de marque Excalibur permettant de capter les poussières à la source. La hotte sert également de protecteur de lame. Le protecteur a été modifié. Il est à fermeture automatique. Il est conforme.

*Autres machines :*

**11.** Les dispositifs d'arrêt d'urgence ne sont pas identifiés sur la plupart des machines. L'employeur s'engage à corriger cette situation.

**Conclusion :**

L'employeur a réalisé des correctifs visant à rendre plus sécuritaire l'utilisation des machines. Toutefois, lors de l'inspection, des éléments non conformes à la règlementation ont été constatés. En fonction de l'analyse des phénomènes dangereux, des avis de dérogation ont été émis afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Nous désirons rappeler à l'employeur que les délais de correction sont de rigueur et qu'ils ne sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Téléphone : 418-725-6100 p.
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 12 juillet 2011 | RAP0648309 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **51** | RSST | 192 | Le bouton d'arrêt d'urgence sur le démarreur du planeur de marque General n'est pas clairement identifié. | 7 j | Non commencée |
| **52** | RSST | 189 | Le dispositif de commande des rouleaux d'entraînement et de la table ne sont pas installés de façon à éviter une mise en marche ou un arrêt accidentel puisqu'ils ne sont pas identifiés. | 7 j | Non commencée |
| **53** | LSST | 51(9) | Du côté de l'alimentation et de l'évacuation du planeur de marque General, le danger d'entraînement et de coupure n'est pas identifié. | 7 j | Non commencée |
| **54** | RSST | 192(3) | Le bouton d'arrêt d'urgence sur le démarreur de la scie radiale de marque Poitras n'est pas clairement identifié. | 7 j | Non commencée |
| **55** | LSST | 51(1) | La scie radiale de marque Poitras n'est pas aménagée de façon à assurer la sécurité du travailleur. La course de la scie radiale se prolonge au-delà de la table de travail, exposant le travailleur aux dents de la lame, d'où un danger de coupure. | 7 j | Non commencée |
| **56** | RSST | 182 | La presse hydraulique n'est pas conçue et construite de façon à rendre inaccessible la zone dangereuse de la matrice. Cette zone n'est pas protégée par un protecteur ou un dispositif de protection. | 15 j | Non commencée |
| **57** | RSST | 190 | Le dispositf de commande de la presse hydraulique n'est pas installé de façon à permettre sa mise en marche et son arrêt dans des conditions sécuritaires. | 15 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 12 juillet 2011 | RAP0648309 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **58** | RSST | 249 | Un palonnier a été construit par les employés de l'entreprise pour déplacer les charges. L'employeur doit démontrer par une attestation d'ingénieur la capacité nominale du palonnier, qu'il est construit solidement et qu'il a la résistance requise pour son usage. | 30 j | Non commencée |
| **59** | RSST | 249 | La capacité nominale n'est pas indiqué sur le palonnier, en un endroit où on peut le lire sans difficulté. | 30 j | Non commencée |
| **60** | RSST | 182(2) | Les portes d'accès à l'intérieur du CNC sont équipées d'un dispositif de protection qui n'est pas fonctionnelle. | 15 j | Non commencée |
| **61** | RSST | 183 | En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection visant à rendre le rouleau de la sableuse à rouleau inaccessible lors du fonctionnement de la machine, l'employeur ne s'est pas assuré de prendre des mesures qui assurent une sécurité équivalente aux travailleurs. | 15 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **12 juillet 2011 à 11h15** | **DPI4146365**<br>**DPI4146366**<br>**DPI4146527** | **13 juillet 2011** | **RAP0648310** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company | Norcast |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Faire le suivi des interventions :

- du 14 avril dernier concernant l'exposition des travailleurs à la silice (DPI4146365);
- du 4 mars dernier concernant une plainte reliée à l'exposition au froid lors de la circulation des chariots élévateurs au département empaquetage (DPI 4146366).
- du 19 avril dernier concernant le bon fonctionnement du comité de santé-sécurité (DPI 4146527);

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| B |
| C |
| D |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 13 juillet 2011 | RAP0648310 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Pour faire le suivi des dossiers ci-haut nommés, j'ai rencontré B et C ainsi que D au bureau des ressources humaines. Contenu des informations recueillies, les lieux de travail n'ont pas été visité.

En premier lieu, j'ai fait un retour sur le rapport RAP06322817 de l'intervention du 14 avril dernier. À ce moment, j'ai remis aux personnes présentes une lettre du 17 juin 2011 de E. Elle se prononce sur l'impact d'un « push-out » sur l'exposition des travailleurs à la silice avec l'utilisation de la boîte de confinement. Par la suite, j'ai recueilli de l'information sur les démarches effectuées par l'entreprise pour traiter la plainte reliée à l'exposition au froid. Finalement, j'ai discuté avec les personnes présentes de la pertinence de poursuivre ma présence aux prochaines rencontres du comité de santé et sécurité.

Le document suivant a été remis aux parties : Lettre adressée à A, inspecteur, 17 juin 2011, « Demande concernant l'exposition excessive à la silice cristalline lors de la réfection des fournaises chez Norcast », E, Centre de santé et de service sociaux de Rimouski-Neigette.

Suite à l'intervention, B me fait parvenir les documents suivants par courrier électronique :

- Deux photos illustrant un correctif à la plate-forme de la boîte de confinement.
- Cinq photos illustrant des éléments reliés à la plainte de courant d'air à l'emballage.
- Le courriel de F du 21 mars 2011 concernant la plainte de courant d'air à l'emballage.

Avant l'intervention :

- Le 29 avril dernier, B m'a fait parvenir par courrier la fiche technique de la cartouche GVP-443.
- Le 27 avril dernier, C m'a fait parvenir par courrier électronique la fiche signalétique des produits isolants utilisés pour les fours thermiques :



CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 13 juillet 2011 | RAP0648310 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

**Description des observations et informations recueillies :**

*Exposition à la silice :* (DPI4146365)

*Push-out :*

E mentionne dans sa lettre du 17 juin 2011 qu'un échantillonnage de l'air ambiant a été effectué le 7 avril dernier, en poste fixe, au plancher de coulée ainsi qu'à la fusion près de la fournaise #4 en réfection. À ce moment, il y a eu démolition du réfractaire (rebord seulement) entre 6h et 6h30. Puis, entre 6h30 et 9h, le « push-out » avec la boîte de continement a été réalisé. Ensuite, le nouveau réfractaire a été posé.

Les données brutes démontrent que les travailleurs sont exposés à la silice cristalline. E est d'avis que

Puisque le « push-out » avec la boîte de confinement n'augmente pas l'exposition des travailleurs à la silice, le soussigné est d'avis que les travailleurs n'ont plus à évacuer le plancher de coulée lors du « push-out ». La fermeture de la zone à l'aide de pancarte n'est plus nécessaire.

Le 24 mai dernier, dans le cadre du « Prix innovation », lors de l'inspection de la plate-forme et de la boîte de confinement, le soussigné a constaté sur la plate-forme que l'ouverture donnant accès à l'échelle n'était pas munie de moyen de protection. Le 12 juillet, B me fait parvenir deux photos illustrant l'installation d'une chaine.

*Entretien des fours thermiques :*

Le 27 avril dernier, C m'informe par courriel que le produit isolant n'est plus utilisé pour faire le plancher. Il a été remplacé depuis novembre 2009 par deux produits, soit le et le . Lors de la réfection des murs et du plafond qui se fait plus fréquemment, ce sont et qui sont utilisés.

## Observations (suite…)

Selon les fiches signalétiques, le soussigné constate que le [redacted] et le [redacted] contiennent du quartz et de la cristobalite. Les produits [redacted] et [redacted] quant à eux contiennent de la fibre céramique. Ce produit peut former de la silice cristalline (cristobalite) lorsque soumis à une température soutenue de plus de 982 °C.

Lors de la dernière intervention, B [redacted] m'informe qu'un Racal L-701 avec filtre GVP443 (masque à épuration d'air motorisé avec masque souple ayant un facteur de protection de 25) a été fourni à quatre travailleurs. Une formation a été donnée à ces travailleurs sur le port et l'entretien de cet appareil de protection.

B [redacted] m'informe que suite à mon intervention du 14 avril dernier, elle a rencontré de nouveau les quatre travailleurs concernés ainsi que 3 mécaniciens et deux contremaîtres. Ils ont été informés sur les risques de silicose reliés à l'exposition à la silice lors des travaux d'entretien dans les fours thermiques et sur l'obligation du port de la protection respiratoire pour contrôler ce risque. Également, ils ont été informés qu'une demande d'évaluation environnementale a été adressée au Service de santé au travail afin de documenter les niveaux d'exposition à la silice.

Le 29 avril, B [redacted] me fait parvenir la fiche technique de la cartouche GVP443. La fiche indique que la cartouche est munie d'un filtre haute efficacité contre les particules.

*Programme de protection respiratoire :*

L'entreprise possède un programme de protection respiratoire depuis 2005. Le programme n'a pas été mis à jour depuis cette date.

B [redacted] m'informe que la mise à jour du programme de protection respiratoire fait partie des priorités de l'entreprise. Un plan d'action a été élaboré pour réaliser cette mise à jour. Un appel d'offre est en cours afin d'obtenir les services d'une entreprise spécialisée pour évaluer les contaminants de l'air au cours de l'automne 2011. Cette évaluation est un pré-requis pour élaborer le programme de protection respiratoire.

Considérant les informations obtenues et le niveau de prise en charge de l'entreprise, la vérification de conformité du programme à la norme CSA Z94.4-93 « Choix, entretien et utilisation des respirateurs » n'est pas effectuée. Cependant, le soussigné tient à recevoir le plan d'action de l'employeur.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 13 juillet 2011 | RAP0648310 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

*Exposition au courant d'air froid :* (DPI 4146366).

B m'informe que la plainte a été traitée. F a discuté de la situation avec les empaqueteurs et une solution a été identifiée. Cette solution consiste à poser des toiles afin de couper les courants d'air en direction des empaqueteurs. À ce sujet, B me fait parvenir un courriel reçu le 21 mars de F.

*Fonctionnement du comité de santé-sécurité :* (DPI 4146527);

Le soussigné à participer aux réunions du comité de santé et sécurité du 16 mars et du 19 avril dernier afin de soutenir l'employeur dans une démarche visant le bon fonctionnement du comité de santé-sécurité. Suite à ces réunions, des points positifs et des points à améliorer ont été identifiés. Le soussigné se demande si sa présence est encore nécessaire?

B mentionne qu'au cours des dernières réunions, suite à certaines modifications, elle a constaté une amélioration du fonctionnement du comité de santé sécurité. D se dit également satisfait du fonctionnement du comité.

**Conclusion :**

L'utilisation de la boîte de confinement lors du « push-out » élimine la dispersion de poussières contenant de la silice dans l'air ambiant et par conséquent, ce moyen de contrôle élimine le risque de surexposition des travailleurs à la silice cristalline. L'entretien des fours thermiques entraîne un risque de silicose. L'employeur a pris des mesures pour protéger davantage les travailleurs concernés. La plainte pour courant d'air est en cours de traitement. B et D sont d'avis que ma présence au comité SST n'est plus nécessaire.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **22 août 2011 à 13h00**<br>**Sans visite** | **DPI4147106** | **25 août 2011** | **RAP0657126** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Déterminer si l'employeur a l'obligation de nettoyer les vêtements de travail avant toute réutilisation en vertu de l'article 66 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST).

Déterminer si la commission doit rendre une décision en vertu de l'article 79 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 août 2011 | RAP0657126 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

### Description du déroulement de l'intervention

| Personnes rencontrées |
|---|
| B (Norcast) |
| C (Norcast) |
| D (Norcast) |
| E (Norcast) |
| F (Norcast) |
| G |
| H, CSSS de La Mitis |
| I, CSSS de La Mitis |
| J, CSSS de Rimouski-Neigette |

Le 28 mars 2011, j'ai rencontré B et D afin de recueillir plus d'information sur le port et l'entretien des vêtements de protection et des vêtements de travail.

Le 18 avril 2011, j'ai rencontré H, I et J du service de santé au travail du CSSS de la Métis afin de recueillir plus d'information sur le programme de surveillance environnemental et médical des travailleurs exposés au plomb (Programme de santé).

Le 28 avril 2011, en compagnie de B et C ainsi que de E , j'ai visité le vestiaire double et j'ai pris des photos. Également, ,j'ai rencontré G afin de recueillir plus d'information sur la politique d'achat d'acier récupéré. J'ai également rencontré F afin d'obtenir de l'information sur les concentrations de plomb mesurées lors de l'analyse des échantillons de procédé.

Le 4 mai dernier, B m'a remis les documents suivants :

- Spécification d'achat-Ferraille, objet : spécification d'achat pour l'approvisionnement de la ferraille utilisée dans les fours à induction aux usines 1 et 2 de Norcast, 25 août 2003, 5 pages, Norcast.

- Deux photos illustrant une pièce de métal non conforme.

- Courriel du 20 avril 2011 de K adressé au fournisseur pour l'aviser de la présence de pièces qui contiennent du plomb dans un chargement.

## Observations (suite…)

- Courriel du 29 avril 2011 de K adressé au fournisseur pour l'aviser de la présence de pièces qui contiennent du plomb dans un chargement.

Le 5 mai 2011 : Résultats d'analyses effectuées sur trois échantillons de coulés prélevés en avril 2008.

À ma demande, le 18 avril 2011, I remet au soussigné les documents suivants :

- Lettre du 25 novembre 2008 signée par L de l'Agence de la santé et des services sociaux du Bas-Saint-Laurent portant sur les résultats globaux des examens de plombémies effectués en septembre 2008. Cette lettre est adressée à M , chez Norcast.

- Lettre du 29 novembre 2010 signée par I au Service de santé au travail concernant les résultats de plombémie de 2010. Cette lettre est adressée à B et C , chez Norcast.

**Présentation du lieu de travail**

L'entreprise **Bradken – division Mont-Joli (Norcast Castings Compagny Ltd)** est spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'entreprise a changé de propriétaire en juillet dernier. L'entreprise possède deux usines de production. L'usine nº 1 est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures. L'usine nº 2 est fermée depuis 2010. L'entreprise emploie 220 personnes, dont 160 travailleurs de production syndiqués.

Concernant l'organisation de santé sécurité, l'entreprise a une politique et des règles de fonctionnement en matière santé-sécurité. L'entreprise a un programme de prévention et un programme de santé. coordonnatrices en santé-sécurité sont responsables pour l'employeur du dossier santé-sécurité. La participation des travailleurs à la gestion de la SST est assurée par un comité de santé et sécurité et par un représentant à la prévention. Les membres du comité, représentant l'employeur et les travailleurs, se réunissent une fois par mois.

## Observations (suite…)

**Position des parties**

*Position des travailleurs :*

Position des travailleurs tirée de la lettre du 2 mars 2011 adressé à la CSST, par D du Comité de santé et sécurité (CSS). Pour plus de détails, voir l'annexe I.

D demande à la CSST d'intervenir puisque l'employeur refuse de nettoyer les vêtements de travail, tel que stipuler à l'article 66 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST). D réclame le nettoyage des vêtements de travail par l'employeur pour les motifs suivants :

- L'entreprise Norcast Castings Compagny Ltd s'est dotée depuis plusieurs années d'un vestiaire double afin de palier à la présence de plusieurs contaminants dont le plomb et la silice.
- L'obligation d'avoir un vestiaire double provient de l'article 67 du règlement.
- L'article 66 du règlement stipule qu'avant toute réutilisation, l'employeur doit s'assurer que les vêtements sont nettoyés au moyen d'un aspirateur muni d'un filtre à haute efficacité, à moins qu'ils ne soient lavés.

D mentionne que le sujet a été traité lors des rencontre du CSS du 26 mai 2010 et du 21 juillet 2010 Il mentionne que lors de la rencontre du CSS du 19 janvier 2011, les membres ont voté sur une résolution demande à l'employeur de fournir et de laver les vêtements de travail. Les trois membres syndicaux ont voté en faveur de la résolution alors que les trois membres représentant l'employeur se sont abstenus. Puisque le litige persiste, afin de dénouer l'impasse, D réclame que la commission (CSST) rende une décision en vertu de l'article 79 de la LSST.

*Position de l'employeur :*

Position de l'employeur tirée de la lettre du 8 mars 2011 adressée à la CSST, par N. Pour plus de détails, voir l'annexe II.

N soumet que l'article 66 du RSST ne s'applique pas aux travailleurs de Norcast, pour les motifs suivants :

- Norcast est une fonderie d'acier et de fonte, produits à partir de métal essentiellement récupéré.

## Observations (suite…)

- L'article 66 du RSST ne s'applique pas à l'entreprise puisque les travailleurs de Norcast n'exercent pas l'une des activités énoncées à cet article.
- Les conditions d'application de l'article 66 du RSST sont différentes de l'application de l'article 67 concernant le vestiaire double.

N estime que le CSS n'a pas pour fonction de déterminer si l'article 66 du RSST s'applique. La présente question ne concerne aucun des quatre premiers paragraphes de l'article 78 de la LSST. Par conséquent, l'article 79 de la LSST ne peut pas s'appliquer et la CSST n'a pas à rendre de décision.

## Description des observations et informations recueillies

*Rencontre du 28 mars 2011 :*

C et B me donne les informations suivantes :

- Le programme de prévention de l'entreprise prévoit le port obligatoire de vêtement ignifuge (pantalon et veste) pour les travailleurs (30 travailleurs) exposés au danger de brûlure des métaux en fusion. Ces vêtements sont fournis et lavés par l'employeur (par un sous-traitant) afin qu'ils conservent leur capacité de protection.
- Des survêtements jetables sont fournis aux employés d'entretien (soudeurs, machinistes, mécaniciens) exposés à l'huile et aux saletés. Le port de ces survêtements n'est pas obligatoire.
- Il n'y a pas de vêtement ou de survêtement fourni ou exigé pour protéger les travailleurs de l'exposition au plomb.
- Le choix et l'entretien des vêtements de travail est laissé à la discrétion de chaque travailleur.
- Le système de vestiaire double a été installé il y a quelques années parce que les travailleurs étaient exposés au plomb.
- Dix à quinze travailleurs sont suivis par le Service de santé au travail pour l'exposition au plomb.

Le 28 mars dernier, D me donne les informations suivantes :

- Il n'y a pas de vêtement fournis ou choisis par l'employeur pour protéger les travailleurs du plomb, du béryllium ou de la silice.
- D demande que l'employeur fournisse les vêtements et les lave sans considérer où le travailleur travaille.

## Observations (suite…)

*Rencontre du 18 avril 2011 :*

I me donne les informations suivantes :

- Une plombémie (plomb sanguin) de 1,45 µmol/l correspond à la valeur d'exposition moyenne pondérée (VEMP) admissible au plomb de 0,05 mg/m$^3$ du RSST. Si le résultat de la plombémie dépasse 1,45 µmol/l, le travailleur est réaffecté de manière à réduire son exposition au plomb. Au cours des dernières années, aucun travailleur n'a obtenu un résultat de plombémie supérieur à 1,45 µmol/l.
- Selon le guide de surveillance médicale provinciale, les travailleurs ayant une plombémie supérieure à 1,00 µmol/l font partie des personnes visées par la surveillance médicale. Cependant, pour Norcast, le médecin responsable a établit le seuil de surveillance médicale à 0,50 µmol/l.
- Un résultat de plombémie inférieur à 0,50 µmol/l correspond au niveau d'un travailleur non exposé.
- De 1997 à 2008, la détection du plomb sanguin (plombémie) a été effectuée au moins annuellement chez 185 travailleurs et plus de l'entreprise.
- En 2007, 60% des résultats de plombémie étaient inférieurs à 0,50 µmol/l et 40% (75 travailleurs) se situaient entre 0,50 et 1,00 µmol/l. Le résultat le plus élevé a été de 1,07 µmol/l.
- Depuis 2004-2005, on observe une diminution constante des résultats de plombémies. Cette réduction peut s'expliquer par le port de la protection respiratoire, l'installation du vestiaire double, aux modifications à la ventilation, aux modifications de procédé et à un meilleur contrôle de la ferraille.
- Il persiste une évidence d'exposition au plomb pour les travailleurs de la fusion et de la coulée.
- Contenu des bons résultats, la fréquence et le nombre de travailleurs visés ont été réduites. À partir de 2010, trente (#30) travailleurs sont visés par un suivi médical qui s'effectue au deux ans, soit 15 travailleurs visés en 2010 et 15 autres en 2011.

Extrait de la lettre du 25 novembre 2008, de L :



## Observations (suite…)

Extrait de la lettre du 29 novembre 2010, de I :

*Rencontre du 28 avril 2011 :*

G responsable des achats me donne les informations suivantes :

- Depuis 4 ans, la ferraille utilisée par l'entreprise provient d'un seul fournisseur.
- Le fournisseur fait le tri de la ferraille. Il doit respecter les normes de l'entreprise inscrites au document « Spécification d'achat ». L'entreprise est très satisfaite de la qualité de la ferraille livrée par ce fournisseur. L'utilisation d'un seul fournisseur assure une meilleur qualité de la ferraille.
- Lors de la réception d'un chargement de camion de ferraille, K vérifie le chargement afin de s'assurer de la conformité des pièces. S'il y a un doute sur la conformité, un échantillon est prélevé pour le faire analyser par le laboratoire. Ce qui n'est pas conforme, est éliminé. La pièce n'entre pas dans l'usine.
- Lors du déchargement, les opérateurs (grue, chargeuse) surveillent les pièces de ferraille. Ils signalent au contremaître toute pièce non conforme tel que les pièces qui contiennent du plomb.
- De façon occasionnelle, des pièces qui contiennent du plomb sont retirées.

## Observations (suite…)

Extrait des courriels de K :

Dans un courriel daté du 20 avril 2011, K avise le

Extrait du document Spécification d'achat, section 4 – Spécification, article 4.1.2 Propreté :

F me donne les informations suivantes :

- Un échantillon est prélevé dans chaque fournaise après l'étape de la fusion et avant celle de la coulée.
- Chaque échantillon est analysé afin de déterminer la concentration de fer et de divers autres métaux dont le plomb.
- Les échantillons et les résultats sont gardés durant 2 ans.
- Le laboratoire s'est muni de nouvel appareil de mesure dont la limite de détection est plus élevé.

Le soussigné observe que la concentration de plomb mesurée sur deux échantillons prélevés le 26 avril 2011 à la fournaise $n^0$ 1 est inférieure à 0,0020%, soit la limite de détection de l'appareil de mesure.

Le soussigné observe que la concentration de plomb mesurée sur des échantillons prélevés le 28 avril 2008 est inférieure à 0,01%, soit la limite de détection de l'appareil de mesure. À ma demande, F a analysé de nouveau les échantillons avec le nouvel appareil de mesure qui offre une plus grande précision. Les résultats sont les suivants :

## Observations (suite…)

n$^0$ 121-8Y : 0.0035%, 0.0025%
n$^0$ 1106-8Y : 0.0035%, 0.0028%
n$^o$ 11038Y : 0.0020%, 0.0024, < 0.0020%, < 0.0020%

### Constatations

- Le programme de prévention de l'entreprise ne prévoit pas qu'un travailleur porte un vêtement de travail spécifique pour le protéger d'une exposition au plomb.

- Les travailleurs choisissent et utilisent leur vêtement personnel. L'employeur n'impose pas aux travailleurs de critère ou de règle particulière pour l'achat et l'entretien des vêtements de travail.

- Le comité de santé et sécurité a été amené à se prononcer sur l'entretien des vêtements de travail. Il ne s'est pas prononcé sur le choix d'un vêtement de travail pour réduire les risques de contamination personnel au plomb.

- L'entreprise Norcast fabrique des pièces en acier à partir de ferraille exempte de métaux non ferreux. Le plomb constitue un métal non ferreux qui doit être retirer avant même la fusion afin d'éviter de contaminer les pièces et de briser les fournaises.

- L'entreprise possède des normes pour l'achat de la ferraille exempte de métaux non ferreux tel que le plomb et des mesures de contrôle sont appliquées afin de faire respecter les normes.

- L'absorption du plomb par les travailleurs est en diminution constante depuis quelques années. En 2008, L considère que les résultats sont dans les limites acceptables. En 2010, le niveau de surveillance médicale a été réduit à une quinzaine de travailleurs par année.

### Décision

(Voir l'annexe III pour les articles de la loi et du règlement utilisées pour rendre les décisions)

1. En vertu de l'article 79 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), la commission n'a pas à rendre de décision suite au désaccord des parties sur l'entretien des vêtements de travail. Le désaccord au sein du comité de santé et sécurité (CSS) porte sur l'entretien

des vêtements. Cet élément n'est pas contenu aux paragraphes 1° à 4° de l'article 78 de la LSST. Le paragraphe 4$^0$ porte sur le choix des moyens et équipements de protection individuels.

**2.** Les travailleurs de l'entreprise n'exercent pas l'une des activités mentionnées à l'article 66 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST). L'article 66 ne s'applique pas à Norcast. L'entreprise est spécialisée dans la fabrication de pièce d'acier à partir de métaux ferreux. L'entreprise ne récupère pas le plomb ou les métaux qui en contiennent (plombifère). Au contraire, l'entreprise applique des normes et effectue des contrôles de qualité de manière à éliminer le plus possible les pièces de ferraille qui contiennent ou peuvent contenir du plomb.

**3.** L'employeur a l'obligation de fournir un vestiaire double avec douches puisque l'article 67 du RSST s'enclenche dès qu'il est démontré que des travailleurs entre en contact avec du plomb sous forme de vapeur ou de poussière, peut importe la concentration. Les règles d'application de l'article 67 sont différentes de l'article 66 du RSST.

Le dernier paragraphe de l'article 67 mentionne que « Les travailleurs ainsi exposé ne peuvent porter leurs vêtements de travail ailleurs que sur les lieux de travail ». Cette mesure vise principalement à protéger la santé de la communauté. Cet article n'impose pas à l'employeur l'obligation de laver les vêtements de travail pour réduire la contamination du travailleur. Cette obligation est prévue de façon claire à l'article 66 du règlement (RSST).

**4.** Malgré les efforts de l'entreprise, des pièces contenant du plomb sont fondues et les travailleurs sont exposés au plomb. Est-ce que l'employeur devrait en vertu de l'article 51. 8° fournir un vêtement de protection aux travailleurs exposés au plomb et en assurer l'entretien avant toute réutilisation? NON! Les moyens de contrôle actuels sont suffisants puisque les résultats des plombémies effectuées chez les travailleurs de l'usine démontrent une diminution constante de l'absorption du plomb au cours des dernières années. De plus, sur treize (13) des quinze (15) travailleurs visés par la détection de plomb sanguin en 2010, la majorité ont présenté un résultat inférieur à 0,50 µmol/l, soit le niveau d'un travailleur non exposé.

## Conclusion

L'employeur n'a pas l'obligation de nettoyer les vêtements de travail avant toute réutilisation en vertu de l'article 66 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST). Et, la

## Observations (suite…)

commission n'a pas à rendre une décision en vertu de l'article 79 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Les résultats des dernières plombémies démontrent que les mesures de contrôle actuelles sont efficaces et suffisantes.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 août 2011 | RAP0657126 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

[redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 août 2011 | RAP0657126 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

[redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 août 2011 | RAP0657126 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)



CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 août 2011 | RAP0657126 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

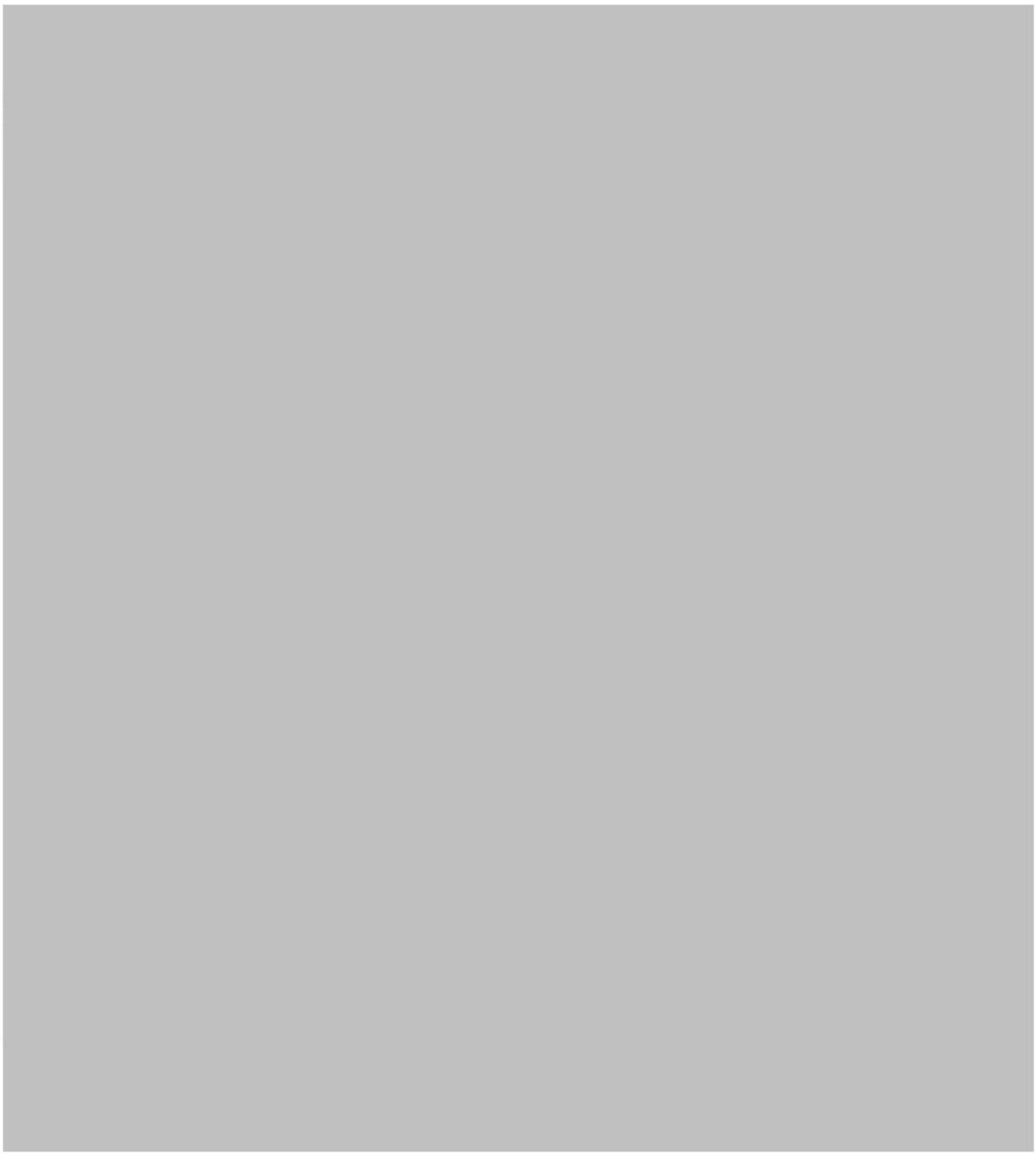
[redacted]

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 25 août 2011 | RAP0657126 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite...)



# ANNEXE III
# Extrait du RSST et de la LSST

## Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST)

**Article**: **66**

**Vêtements de travail** : L'employeur doit s'assurer qu'un travailleur porte un vêtement de protection utilisé exclusivement pour le travail, lorsque ce travailleur exerce l'une des activités suivantes :

1° la récupération ou la fonte de plomb ou de produits plombifères;

2° la fabrication d'accumulateurs au plomb;

3° la fabrication de poudres et de sels de plomb, de chlore, de lampes fluorescentes ou de soude caustique lorsque les travailleurs doivent manipuler du plomb ou du mercure;

4° tout travail comportant une exposition à la crocidolite, à l'amosite ou à un autre type d'amphibole;

5° tout travail comportant une exposition aux fibres d'amiante de type chrysotile qui ne peut être contenue au niveau des valeurs d'exposition énoncées à l'annexe I.

Avant toute réutilisation, l'employeur doit s'assurer que ces vêtements sont nettoyés au moyen d'un aspirateur muni d'un filtre à haute efficacité, à moins qu'ils ne soient lavés.

**Article**: **67**

**Vestiaire double** : Un casier pour les vêtements de ville et un casier séparé pour les vêtements de travail doivent être mis à la disposition des travailleurs qui sont exposés au plomb, au mercure, à l'amiante ou au béryllium ou à leurs composés, sous forme de vapeur ou de poussière.

## Observations (suite…)

Ces casiers doivent être placés dans 2 salles séparées et utilisées exclusivement à cette fin, entre lesquelles doit être aménagée une salle de douches de sorte que les travailleurs puissent prendre une douche avant de mettre leurs vêtements de ville. L'espace de rangement de chaque casier doit être d'au moins 0,14 mètre cube et une distance libre d'au moins 600 millimètres doit être prévue devant chaque rangée de casiers.

Les travailleurs ainsi exposés ne peuvent porter leurs vêtements de travail ailleurs que sur les lieux de travail.

**Loi sur la santé et la sécurité du travail**
**LRQ C. S-2.1**

**Article** : **51**
**Obligations de l'employeur**

L'employeur doit prendre les mesures nécessaires pour protéger la santé et assurer la sécurité et l'intégrité physique du travailleur. Il doit notamment:

**(…)**

8° s'assurer que l'émission d'un contaminant ou l'utilisation d'une matière dangereuse ne porte atteinte à la santé ou à la sécurité de quiconque sur un lieu de travail;

**Article** : **59**
**Programme de prévention**

Un programme de prévention a pour objectif d'éliminer à la source même les dangers pour la santé, la sécurité et l'intégrité physique des travailleurs.

Il doit notamment contenir, en outre du programme de santé visé dans l'article 113 et de tout élément prescrit par règlement:

(…)

5° l'identification des moyens et équipements de protection individuels qui, tout en étant conformes aux règlements, sont les mieux adaptés pour répondre aux besoins des travailleurs de l'établissement;

**Article** : **78**
**Comité de santé et de sécurité**

Les fonctions du comité de santé et de sécurité sont:

1° de choisir conformément à l'article 118 le médecin responsable des services de santé dans l'établissement;

2° d'approuver le programme de santé élaboré par le médecin responsable en vertu de l'article 112;

3° d'établir, au sein du programme de prévention, les programmes de formation et d'information en matière de santé et de sécurité du travail;

4° **de choisir** les moyens et équipements de protection individuels qui, tout en étant conformes aux règlements, sont les mieux adaptés aux besoins des travailleurs de l'établissement;

**Article** : **79**
**Cas de désaccord**
En cas de désaccord au sein du comité de santé et de sécurité quant aux décisions que celui-ci doit prendre conformément aux paragraphes 1° à 4° de l'article 78, les représentants des travailleurs adressent par écrit leurs recommandations aux représentants des employeurs qui sont tenus d'y répondre par écrit en expliquant les points de désaccord.

Si le litige persiste, il peut être soumis par l'une ou l'autre des parties à la Commission dont la décision est exécutoire.

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **1 septembre 2011 à 13h00** | **DPI4139613** | **1 septembre 2011** | **RAP0659601** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Vérifier les correctifs effectués suite à l'intervention du 12 juillet dernier concernant la conformité des machines au département de la modèlerie.

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Monsieur B |
| Madame C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 1 septembre 2011 | RAP0659601 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

En compagnie de messieurs B et D, de madame C, j'ai visité le département de la modèlerie afin de vérifier les correctifs effectués. Au cours de l'intervention, j'ai rencontré les autres personnes ci-haut mentionnées.

Avant l'intervention, le 29 juillet dernier, madame H m'a fait parvenir par courriel les documents suivants :

- Rapport écrit illustrant à l'aide de photos les correctifs effectués pour corriger les dérogations nº 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 60 et 61.
- Règles de sécurité lors de l'utilisation de la sableuse à rouleau.
- Demande de travail émis par I a J pour la désinstallation de la fraiseuse de marque Wadkin.
- Échange de courriel entre madame C et monsieur K, ingénieur à l'entreprise « Bureau National des équipements de levage », pour faire attester la capacité et la solidité du palonnier.
- Échange de courriel entre madame C et monsieur L de l'entreprise « Automatisation D'Amours » pour les correctifs au dispositif de protection du CNC.

Également, le 17 août dernier, madame C m'a fait parvenir par courriel les documents suivants :

- Rapport de conformité du palonnier, K, ingénieur, Bureau National des Équipements de levage inc., 1er août 2011.
- Certificat d'essai de charge, BNEL-11013-03, K ingénieur, Bureau National des Équipements de levage inc., 1er août 2011.
- Photo du palonnier avec la capacité de levage.

**Description des observations et informations recueillies :**

*Lors de la visite des lieux de travail, j'ai pu constater que :*

*Planeur de marque General (D) :*

1. Les boutons de commande et d'arrêt d'urgence du planeur sont identifiés. Une affiche « DANGER » a été posée du côté de l'alimentation et de l'évacuation. **Les dérogations n0 51, 52 et 53 sont corrigées.**

*Scie radiale de marque Poitras (G) :*

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 1 septembre 2011 | RAP0659601 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

2. Le bouton d'arrêt d'urgence a été identifié et la course de la scie radiale se bloque à la limite de la table de travail. La lame ne dépasse pas la table. **Les dérogations n$^0$ 54 et 55 sont corrigées.**

*Fraiseuse de marque Wadkin :*

3. La fraiseuse est toujours présente dans l'atelier. Elle est toujours débranchée du réseau électrique et elle est non fonctionnelle. Un bon de travail a été complété par monsieur I pour la sortir de l'atelier.

*Presse hydraulique :*

4. Une enceinte munie d'un protecteur à fermeture automatique a été installée sur la matrice de la presse hydraulique. Lors du pressage de la pièce, le travailleur n'a pas accès à la matrice. Le protecteur élimine le risque d'écrasement des doigts lors du pliage de la lamelle. **La dérogation n° 56 est corrigée.**

   Les boutons de commande ont été déplacés du côté avant de la machine. De cette façon, ils sont plus facilement accessibles au travailleur qui opère la presse hydraulique. **La dérogation n° 57 est corrigée.**

Pont roulant :

5. Monsieur K ingénieur a produit une attestation de capacité et de solidité après avoir inspecter et tester le palonnier. La capacité nominale du palonnier a été établit a 1500 lbs. La capacité est affichée sur le palonnier en un endroit où on peut le lire sans difficulté. **Les dérogations n$^0$ 58 et 59 sont corrigées.**

   *Extrait du Rapport de conformité :*

*CNC :*

## Observations (suite…)

**6.** Le 14 juillet dernier, monsieur L , pour l'entreprise « Automatisation D'Amour » a fait la réparation du dispositif de protection sur les portes du CNC. Une vérification de fonctionnement démontre que le dispositif de protection n'est pas installé de façon à rendre inaccessible les pièces en mouvement du CNC. L'ouverture des deux portes provoque l'arrêt de la machine. Cependant, des éléments dangereux sont encore en mouvement suite à l'arrêt de la machine. De plus, l'ouverture d'une des deux portes ne provoque pas l'arrêt de la machine, rendant ainsi accessible les éléments dangereux. Par conséquent, le dispositif de protection n'est pas conforme. **La dérogation n° 60 est en cours de correction.**

Monsieur G m'informe que la machine est munie d'un frein moteur. Suite à la réparation par l'électricien, à l'ouverture des portes, les éléments dangereux s'arrêtaient immédiatement.

J'informe l'employeur que lorsque les éléments dangereux restent en mouvement suite à l'arrêt de la machine, un dispositif à enclenchement doit être installer conformément à l'article 176 du à Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST).

*Sableuse à rouleau :*

**7.** Des « règles de sécurité » conformes à l'article 340 du RSST ont été établit pour opérer la sableuse à rouleau. Ces règles sont affichées à l'arrière de la machine. Madame C m'informe que les travailleurs ont été informés. **La dérogation n$^{0}$ 61 est corrigée.**

Le soussigné tient à souligner que lors de l'implantation de nouvelles règles de sécurité, tout comme pour un équipement de protection individuelle, pour qu'elles soient réellement appliquées par les travailleurs, l'employeur doit s'assurer par divers moyens de contrôler leur application.

## Conclusion :

L'employeur s'est assuré de corriger les dérogations constatées lors de la dernière intervention. Toutefois, le fonctionnement du dispositif de protection du centre d'usinage à commande numérique (CNC) n'est pas conforme à la règlementation. Un délai supplémentaire est accordé à l'employeur pour réaliser la correction.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 1 septembre 2011 | RAP0659601 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place de la mesure corrective.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 p.
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 1 septembre 2011 | RAP0659601 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 51 | RSST | 192 | Le bouton d'arrêt d'urgence sur le démarreur du planeur de marque General n'est pas clairement identifié.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 52 | RSST | 189 | Le dispositif de commande des rouleaux d'entraînement et de la table ne sont pas installés de façon à éviter une mise en marche ou un arrêt accidentel puisqu'ils ne sont pas identifiés.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 53 | LSST | 51(9) | Du côté de l'alimentation et de l'évacuation du planeur de marque General, le danger d'entraînement et de coupure n'est pas identifié.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 54 | RSST | 192(3) | Le bouton d'arrêt d'urgence sur le démarreur de la scie radiale de marque Poitras n'est pas clairement identifié.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 55 | LSST | 51(1) | La scie radiale de marque Poitras n'est pas aménagée de façon à assurer la sécurité du travailleur. La course de la scie radiale se prolonge au-delà de la table de travail, exposant le travailleur aux dents de la lame, d'où un danger de coupure.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 7 jours | - | Effectuée |
| 56 | RSST | 182 | La presse hydraulique n'est pas conçue et construite de façon à rendre inaccessible la zone dangereuse de la matrice. Cette zone n'est pas protégée par un protecteur ou un dispositif de protection.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 1 septembre 2011 | RAP0659601 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **57** | RSST | 190 | Le dispositf de commande de la presse hydraulique n'est pas installé de façon à permettre sa mise en marche et son arrêt dans des conditions sécuritaires.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |
| **58** | RSST | 249 | Un palonnier a été construit par les employés de l'entreprise pour déplacer les charges. L'employeur doit démontrer par une attestation d'ingénieur la capacité nominale du palonnier, qu'il est construit solidement et qu'il a la résistance requise pour son usage.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **59** | RSST | 249 | La capacité nominale n'est pas indiqué sur le palonnier, en un endroit où on peut le lire sans difficulté.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 30 jours | - | Effectuée |
| **60** | RSST | 182(2) | Les portes d'accès à l'intérieur du CNC sont équipées d'un dispositif de protection qui n'est pas fonctionnelle.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 15 jours | 15 j | En cours |
| **61** | RSST | 183 | En l'absence de protecteur ou de dispositif de protection visant à rendre le rouleau de la sableuse à rouleau inaccessible lors du fonctionnement de la machine, l'employeur ne s'est pas assuré de prendre des mesures qui assurent une sécurité équivalente aux travailleurs.<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **8 septembre 2011 à 14h00** | **DPI4156106** | **13 septembre 2011** | **RAP0659603** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company | Norcast |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier les circonstances de l'accident de travail de monsieur B survenu le 6 septembre 2011 lors de la manutention d'une pièce d'acier. S'assurer que l'employeur a mis en œuvre des mesures correctives pour éviter la récidive de l'accident.

### Description du déroulement de l'intervention

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |

En premier lieu, j'ai rencontré madame C et monsieur D dans la salle de conférence de l'établissement. J'ai expliqué les motifs de l'intervention et j'ai recueilli de l'information sur les circonstances de l'accident de travail du 6 septembre dernier. Par la suite, nous nous sommes rendu au « pré-heater », où a eu lieu l'accident de travail. Le « pré-heater »

## Observations (suite…)

n'était pas en opération car des correctifs y étaient effectués. À ce moment, j'ai rencontré messieurs F et E. Au cours de l'intervention, le soussigné à discuter des constatations effectuées et des correctifs à apporter. De plus, suite à l'intervention, le soussigné a contacté madame C afin de préciser les avis de dérogation émis suite aux observations effectuées.

Avant l'intervention, soit le 6 septembre dernier, vers 9h45, madame C a contacté le soussigné, conformément à l'article 62 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST) afin de l'informer d'un accident de travail grave. Vers 7h45, monsieur B s'est fait écrasé deux doigts de la main droite lors de la manutention d'une pièce d'acier.

Madame C me fait parvenir par courriel les documents suivants :

- Rapport d'enquête d'accident et d'incident, B préposé aux réfractaires, 6 septembre 2011, complété par l'employeur.
- Photos (#5) illustrant la pièce manipulée lors de l'accident ainsi que le lieu de travail.

**Description des observations et des informations recueillies**

*Description de l'accident du 6 septembre 2011:*

L'accident est décrit de la façon suivante au « Rapport d'enquête d'accident et d'incident » :

Les recommandations suivantes ont été émises suites à l'analyse de l'accident :

- Bloquer l'accès à cette zone tant que le problème de chute des pièces n'est pas réglé. Échéancier : immédiat.
- Installer un garde sur le pré-heater pour empêcher la chute des pièces.

## Observations (suite…)

Échéancier : 16 septembre.

*Témoignages recueillies :*

Madame C et monsieur D m'informent que :

- Le « pré-heater » est une machine utilisée pour retirer l'humidité de la ferraille. La partie inférieure est composée d'une cuve et la partie supérieure, d'un dôme (hotte surplombante). Le joint entre les deux sections de la machine n'est pas étanche.
- Le « pré-heater » est alimenté en ferraille par un opérateur de chargeuse. Le déplacement de la ferraille vers la sortie s'effectue par vibration. Un morceau de roue de train a passé par dessus la cuve. Le poids de la pièce est estimé à 200 lbs. Habituellement, les pièces qui tombent du « pré-heater » sont plus petites et moins lourdes. Un bac de récupération situé à proximité est utilisé pour récupérer les pièces. Le bac est transporté à l'aide d'un pont roulant.
- La chute de pièces du « pré-heater » dans le corridor est un phénomène connu du milieu de travail depuis longtemps. Monsieur D ne se souvient pas que cette problématique ait été déjà discutée au comité de santé et sécurité.
- Le corridor où tombe les pièces mesure 16 à 20 pieds de longueur. Il est sans issue. Le danger de chute de pièces d'acier n'est pas identifié. Le corridor est accessible aux travailleurs. Il y a déjà eu une barrière pour bloquer l'accès au corridor. Elle a été enlevée.
- La récupération des pièces s'effectue lorsque le « pré-heater » n'est pas en opération.
- Seul les mécaniciens d'entretien peuvent avoir besoin de circuler dans le couloir.
- Un fer angle sera installé sur le bord de la cuve et du dôme, des deux côté du « pré-heater » afin d'éliminer la chute de pièces d'acier dans le corridor et du côté des fournaises.

## Observations (suite…)

*Visite des lieux de travail:*

Monsieur E , m'informe que :

- Le « pré-heater » a été arrêté à 10h45 afin de faire les correctifs visant à empêcher la chute de pièces de métal, du côté du corridor. De l'autre côté du « pré-heater », soit du côté des fournaises, les correctifs seront effectués au cours de la semaine prochaine (semaine du 12 septembre).
- Le « pré-heater » fonctionne habituellement 24 heures sur 24.

Les observations suivantes sont effectuées :

- Le « pré-heater » est situé à proximité d'un mur de l'usine. L'espace entre le mur et le « pré-heater » est de 6 pieds. L'espace forme un corridor d'une longueur de 20 pieds.
- Un bac en acier de 30 po X 43 po X 27 po de hauteur est présent à l'entrée du corridor. Ce bac contient des pièces d'acier de différentes dimensions. Le bac est rempli au 2/3 de sa capacité alors qu'il a été vidé le 2 septembre.
- Le rebord de la cuve du « pré-heater » est à 9 pieds du plancher.
- Monsieur F , soudeur à la tâche d'installer des barres d'acier « équerre ».
- Une section de cinq pieds d'échafaudage à cadre métallique est installée dans le corridor. Deux planches sont utilisées pour le plancher. Celles-ci ne sont pas estampillées. L'échafaudage n'est pas muni de garde-corps. Monsieur F mentionne que l'échafaud est utilisé uniquement comme moyen d'accès et pour placer le matériel.
- Un plancher construit en bois, a été installé en porte-à-faux sur le « pré-heater » pour installer les barres d'acier.
- Le danger de chute de pièces d'acier n'est pas indiquée à l'entrée du corridor. Il n'y a pas de barrière ou de porte pour rendre inaccessible le corridor lors du fonctionnement de la machine.

**Constatations :**

- Monsieur B s'est fait écrasé deux doigts lors de la manutention d'une pièce d'environ 200 lbs. Il manipulait la pièce avec son contremaître, monsieur E . Le déplacement manuel d'une pièce de 200 lbs comporte des risques de lésions professionnelles (écrasement, tendinite, déchirure, hernie discale, etc.). L'employeur ne s'est pas assuré que le travailleur utilise une méthode de travail sécuritaire, comprenant l'utilisation d'un appareil de levage. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 1).**

## Observations (suite…)

Le soussigné demande à l'employeur de produire un plan d'action visant à identifier les situations de travail de manutention à risque, fournir les appareils de levage requis, assurer l'utilisation de ces appareils, former les travailleurs concernés sur les risques, méthode de travail et l'utilisation des appareils de levage qui sont fournis.

- Des pièces d'acier de différentes dimensions tombent régulièrement du « pré-heater ». **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 2).** Des correctifs sont en cours pour éliminer la chute de ces pièces d'acier. L'employeur a fixé l'échéancier de réalisation des correctifs sur les deux côtés du « pré-heater » au 9 septembre prochain.

- Rien n'indique que les correctifs permettront d'éliminer la chute de pièces d'acier à 100%. Le danger n'est pas affiché à l'entrée du corridor et ce dernier est accessible. Par conséquent, le soussigné demande à l'employeur d'installer une porte pour limiter l'accès, d'afficher le danger « Danger de chute de pièces d'acier » et « l'interdiction d'entrée dans le corridor lorsque le « pré-heater » est en fonction. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 3).**

- L'échafaudage à cadre métallique installé dans le corridor n'est pas conforme à la règlementation. Il ne peut être utilisé pour travailler en hauteur.

  Le soussigné demande à l'employeur de s'assurer de la conformité de l'échafaudage si ce moyen est utilisé pour faire les travaux du côté des fournaises. Des documents de vulgarisation sur les normes applicables sont disponibles à la CSST. Également, le soussigné tient à être avisé du début des travaux.

**Conclusion :**

L'intervention m'a permis de constater que des correctifs sont en cours afin d'éliminer le danger relié à la chute de pièces d'acier du « pré-heater ». Cependant, aucune mesure corrective n'a été identifié pour prévenir les lésions attribuables à la manutention manuelle de charge lourde. En fonction des informations et des observations recueillies, des avis de dérogation ont été émis afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Également, j'informe l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de

## Observations (suite…)

l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4156106 | 13 septembre 2011 | RAP0659603 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 166 | L'employeur ne s'est pas assuré que le travailleur utilise une méthode de travail sécuritaire pour soulever et déplacer une charge lourde, comprenant l'utilisation d'un appareil de levage. Un plan d'action permettant d'identifier et de corriger les situations à risque est requis. | 60 j | Non commencée |
| 2 | LSST | 51(1) | Le pré-heater n'est pas aménagé et équipé de façon à assurer la protection des travailleurs. Des pièces d'acier de différentes dimensions tombent régulièrement dans le corridor et du côté des fournaises. | 5 j | Non commencée |
| 3 | LSST | 51(5) | Le corridor en bordure du pré-heater n'est pas aménagé de façon à assurer la protection du travailleur car il n'est pas protégé contre les chutes de pièces d'acier du pré-heater, d'où un danger pour le travailleur d'être frapper. | 1 j | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **22 septembre 2011 à 13h00** | **DPI4139613** | **22 septembre 2011** | **RAP0663327** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Suivi de l'intervention du 1er septembre dernier (RAP0659601) visant à vérifier les correctifs effectués concernant le CNC au département de la modèlerie.

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Monsieur B |
| Madame C |
| Madame D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |

En compagnie de mesdames C et D, ainsi que de monsieur F, j'ai visité le département de la modèlerie afin de vérifier les correctifs effectués au CNC. À ce moment, j'ai rencontré les autres personnes ci-haut mentionnées.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 septembre 2011 | RAP0663327 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

**Description des observations et informations recueillies :**

*Lors de la visite des lieux de travail, j'ai pu constater que :*

*CNC :*

1. Un essai de fonctionnement est effectué sur le dispositif de protection des portes. L'ouverture d'une des deux portes provoque l'arrêt de la machine, rendant ainsi inaccessible les éléments dangereux. Le dispositif de protection est conforme. **La dérogation nº 60 est en corrigée.**

*Fraiseuse de marque Wadkin :*

2. La fraiseuse est toujours présente dans l'atelier. Elle est toujours débranchée du réseau électrique et elle est non fonctionnelle. Un bon de travail a été complété par monsieur Leblanc pour la sortir de l'atelier.

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de corriger toutes les dérogations constatées pour ce dossier d'intervention concernant la sécurité des machines. Les correctifs effectués rendront le travail avec les machines plus sécuritaire pour tous les travailleurs. Je remercie les représentants de l'employeur et le représentant à la prévention pour leur précieuse collaboration.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4139613 | 22 septembre 2011 | RAP0663327 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 60 | RSST | 182(2) | Les portes d'accès à l'intérieur du CNC sont équipées d'un dispositif de protection qui n'est pas fonctionnelle.<br>Suivi le : 2011-09-01 (RAP0659601) - Délai: 15 jours<br>Émis le : 2011-07-12 (RAP0648309) - Délai: 15 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **22 septembre 2011 à 13h00** | **DPI4156106** | **6 octobre 2011** | **RAP0667897** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier les correctifs effectués suite à l'intervention du 8 septembre dernier concernant l'accident de travail de monsieur B survenu le 6 septembre 2011 lors de la manutention d'une pièce d'acier.

### Description du déroulement de l'intervention

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame C |
| Madame D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |

En premier lieu, j'ai rencontré mesdames C et D ainsi que monsieur E au bureau de l'établissement. J'ai fait un retour sur le dernier rapport d'intervention (RAP0659603). Par la suite, nous nous sommes rendu au « pré-heater » afin de vérifier les correctifs effectués.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 6 octobre 2011 | RAP0667897 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

À ce moment, j'ai rencontré monsieur F . Au cours de l'intervention, le soussigné a discuté des constatations effectuées et des correctifs à apporter.

Madame C me remet les document suivants :

- Procédure de travail pour faire le ménage devant les fournaises, 16 septembre 2011.
- Exemple d'une affiche « Accès interdit à cette zone lorsque le pré-heater est en opération ».
- Courriel du 13 septembre de monsieur H adressé à madame C concernant les correctifs au pré-heater du côté des fournaises.

Suite à l'intervention, le 23 septembre, madame C me fait parvenir par courriel la procédure de travail modifiée pour faire le ménage devant les fournaises.

Le 30 septembre dernier, madame D me fait parvenir par courriel des informations et trois photos concernant les correctifs effectués suite à la visite d'inspection.

**Description des observations et des informations recueillies**

Madame C m'informe que les correctifs effectués au pré-heater du côté du corridor ont réglés le problème de chute des pièces de ferraille. Cependant, les correctifs n'ont pas été fais tel qu'il était prévu du côté des fournaises. Monsieur H indique dans un courriel du 13 septembre dernier, que fermer le pré-heater au complet représente un danger plus important, pour les motifs suivants :

- Si l'on ferme tout le tour, les pièces en trop pourront tomber n'importe où comme avant la modification;
- Les pièces sont toujours susceptibles de bloquer dans le bec du préchauffeur en regard de leurs formes variées;
- Plus le col du bec est élevé, moins l'opérateur pourra être à même de constater si le conduit est bloqué ou non;
- Nous sommes équipés pour ramasser les morceaux du côtés des fournaises (magnet et pont roulant), mais pas du côté du corridor;
- Il ne peut y avoir personne en avant des fournaises lorsque le préchauffeur est en chargement.

## Observations (suite…)

Madame C mentionne également que l'aire de plancher entre le pré-heater et les fournaises est une zone de production où la circulation de piéton est restreinte. Il y a seulement l'opérateur de fournaises qui est appelé à circuler dans cette zone. Dans l'attente d'une solution technique, madame C propose des mesures administratives pour contrôler le danger, soit une procédure, des affiches et la délimitation de la zone dangereuse. Contenu des correctifs effectués du côté corridor et la mise en place de mesures de contrôle administratif du côté des fournaises, **la dérogation nº 2 est corrigée.**

Madame C présente au soussigné la « Procédure de travail pour faire le ménage devant les fournaises ». Le soussigné constate que la procédure ne vise pas tous les travailleurs et le danger qu'essai de contrôler la procédure n'est pas identifié. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 4).** Le 23 septembre dernier, madame C me fait parvenir la procédure de travail modifiée. Madame C m'informe que la procédure est envoyée à tous les contremaîtres pour diffusion et qu'elle sera affichée dans le département de la fusion. **La dérogation nº 4 est corrigée.**

*Visite des lieux de travail (préheater):*

Du côté du corridor, une barrière a été installée. De plus, l'affiche suivante a été posée « Accès interdit à cette zone lorsque le préheater est en opération ». **La dérogation nº 3 est corrigée.**

Du côté des fournaises, une chaîne avec deux affiches ont été installées du côté de la coulée pour limiter l'accès à l'aire de plancher entre le pré-heater et les fournaises. La chaîne et les affiches ne sont pas visibles. Les affiches n'indiquent pas qu'il est interdit de passer. La chaîne oblige un travailleur à circuler à proximité d'un contenant de métal en fusion. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 5 et 6).** Suite à l'intervention, le 30 septembre dernier, madame D m'informe que la chaîne a été déplacée pour permettre la circulation du travailleur. La chaîne a été peinte de couleur jaune et un dispositif a été placé à un extrémité afin qu'elle se décroche facilement en cas d'accrochage lors du déplacement d'une charge avec le pont roulant. **Les dérogations n$^0$ 5 et 6 sont corrigées.**

L'aire de plancher entre le pré-heater et les fournaises est accessible du côté « sud », en passant par la porte n$^0$ 3. Le poste d'opérateur de chargeuse « Rotobec - magnet » qui alimente en ferraille le pré-heater est situé près de cette entrée. De ce côté, le danger de chute de ferraille n'est pas affiché et il n'y a aucune mesure pour délimiter la zone dangereuse. **Un avis de dérogation est émis sur ce sujets (nº 6).** Suite à l'intervention, le 30 septembre dernier, madame D m'informe que le corridor de circulation de l'opérateur de chargeuse

## Observations (suite…)

Rotobec a été peint sur le plancher. Une zone sera délimitée sous peu en bordure du pré-heater afin de délimiter la zone dangereuse. Une affiche d'une dimension de 6' X 4' « Accès interdit – Danger de chute de pièces durant le fonctionnement du préheater » sera placée à l'extérieur, à l'entrée de la porte nº 3. **La dérogation nº 6 est corrigée.**

**Conclusion :**

Des correctifs techniques et des mesures administratives ont été réalisés afin de contrôler le danger relié à la chute de pièces d'acier du « pré-heater ». En fonction des informations et des observations recueillies, des avis de dérogation ont été émis afin de corriger les mesures mis en place. L'employeur devra assurer par des contrôles réguliers que les mesures administratives sont respectées et demeurent permanentes.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des autres mesures correctives.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4156106 | 6 octobre 2011 | RAP0667897 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 166 | L'employeur ne s'est pas assuré que le travailleur utilise une méthode de travail sécuritaire pour soulever et déplacer une charge lourde, comprenant l'utilisation d'un appareil de levage. Un plan d'action permettant d'identifier et de corriger les situations à risque est requis.<br>Émis le : 2011-09-13 (RAP0659603) - Délai: 60 jours | - | - |
| 2 | LSST | 51(1) | Le pré-heater n'est pas aménagé et équipé de façon à assurer la protection des travailleurs. Des pièces d'acier de différentes dimensions tombent régulièrement dans le corridor et du côté des fournaises.<br>Émis le : 2011-09-13 (RAP0659603) - Délai: 5 jours | - | Effectuée |
| 3 | LSST | 51(5) | Le corridor en bordure du pré-heater n'est pas aménagé de façon à assurer la protection du travailleur car il n'est pas protégé contre les chutes de pièces d'acier du pré-heater, d'où un danger pour le travailleur d'être frapper.<br>Émis le : 2011-09-13 (RAP0659603) - Délai: 1 jour | - | Effectuée |
| 4 | LSST | 51(3) | La " Procédure de travail pour faire le ménage devant les fournaises " élaborée par l'employeur ne vise pas tous les travailleurs pouvant circuler dans la zone à risque et le danger qu'essai de contrôler la procédure n'est pas identifié, d'où un danger pour le travailleur d'être frapper par une pièce de ferraille. | 1 j | Effectuée |
| 5 | LSST | 51(1) | La chaîne installée du côté de la coulée pour limiter l'accès à l'aire de plancher entre le préheater et les fournaises oblige un travailleur à circuler à proximité d'un contenant de métal en fusion, d'où un danger de brûlure. | 1 j | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4156106 | 6 octobre 2011 | RAP0667897 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 | LSST | 51(1) | Du côté de la coulée, la chaîne et les affiches pour limiter l'accès à l'aire de plancher entre le préheater et les fournaises ne sont pas visibles. Les affiches n'indiquent pas qu'il est interdit de passer, d'où un danger pour le travailleur d'être frapper par une pièce de ferraille. | 5 j | Effectuée |
| 7 | LSST | 51(1) | L'aire de plancher entre le préheater et les fournaises est accessible du côté " sud ", en passant par la porte no 3. De ce côté, le danger de chute de ferraille n'est pas affiché et il n'y a aucune mesure pour délimiter la zone dangereuse, d'où un danger pour le travailleur d'être frapper par une pièce de ferraille. | 5 j | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1 et mods) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **23 novembre 2011 à 9h00** | **DPI4156106** | **30 novembre 2011** | **RAP0676366** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Suivi de l'intervention du 8 septembre dernier (RAP0659603) visant à obtenir un plan d'action pour identifier et contrôler les situations de travail de manutention à risque de lésion professionnelle (dérogation n$^{0}$ 1).

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personne contactée |
|---|
| Madame B |

L'intervention est réalisée à partir des documents reçus et des informations recueillies. Les lieux de travail n'ont pas été visités. Le soussigné a contacté madame B le 30 novembre dernier afin de faire un retour sur les documents produits par l'employeur.

Le 28 novembre 2011, madame B me fait parvenir par courriel les documents suivants :

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

- Lettre du 14 novembre 2011 – Suivi du rapport RAP0659603 – Accident du 6 septembre 2011.
- ASTO (analyse sécuritaire de tâche par observation), tâche Kluster MB, 25 octobre 2011, 1 page.
- Formulaire d'analyse de risque, copie vierge, 17 pages.

**Description des informations recueillies :**

1. Madame B m'informe que depuis l'acquisition de l'entreprise par Bradken :
   - ✓ Un programme de sécurité en 21 étapes est en cours d'implantation;
   - ✓ Une formation a été donnée sur l'analyse sécuritaire de tâche par observation (ASTO). Cet exercice permet d'impliquer le superviseur dans la SST, l'habituer à observer l'aspect santé et sécurité d'une situation, à renforcer les comportements sécuritaires et à corriger en direct ceux non-sécuritaire. En septembre et octobre dernier, 51 ASTO ont été complétées.
   - ✓ Une deuxième formation sur le contrôle des risques par équipement a été donnée en octobre dernier. Le formulaire utilisé permet d'identifier les risques et de soumettre des suggestions pour les contrôler. Cet outil serra utilisé pour former les nouveaux travailleurs sur les risques et les moyens de contrôle.
   - ✓ Un plan d'action a été élaboré pour implanter le programme qui tourne autour de sept étapes. Une priorisation a été effectuée en fonction de l'historique des accidents et du potentiel de blessure. Sur les formulaires qui seront utilisés, l'aspect manipulation de charge sera ajouté de façon plus détaillée.

   Madame B souligne que :
   - ✓ L'identification et la correction des situations à risque lors de la manipulation de charges sont traitées dans le cadre de l'application du programme.
   - ✓ Les ASTO ont déjà menés à l'identification et à la modification de situations problématiques pour la manipulation de charges.

**Conclusion :**

L'employeur met en œuvre un programme de sécurité permettant d'identifier, de contrôler et d'éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur, notamment les risques reliés à la manutention de charge. **La dérogation nº 1 est corrigée.** L'employeur s'est assuré de corriger toutes les dérogations constatées pour ce dossier d'intervention. La mise en

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 30 novembre 2011 | RAP0676366 |

## Observations (suite…)

œuvre du programme de sécurité rendra le travail plus sécuritaire pour tous les travailleurs. Je remercie l'employeur de sa bonne collaboration.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4156106 | 30 novembre 2011 | RAP0676366 |

## Dérogations

Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 166 | L'employeur ne s'est pas assuré que le travailleur utilise une méthode de travail sécuritaire pour soulever et déplacer une charge lourde, comprenant l'utilisation d'un appareil de levage. Un plan d'action permettant d'identifier et de corriger les situations à risque est requis.<br>Sans suivi le : 2011-10-06 (RAP0667897)<br>Émis le : 2011-09-13 (RAP0659603) - Délai: 60 jours | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Décret 1120-2006 du 20 décembre 2006 et mods) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **20 décembre 2011 à 13h30** | **DPI4160059** | **22 décembre 2011** | **RAP0680990** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Soutenir l'employeur dans une prise en charge efficace en santé et sécurité au travail (SST) de manière à réduire les lésions professionnelles et leurs coûts.

La rencontre vise particulièrement a prendre connaissance du nouveau système de gestion de la SST de l'entreprise et a présenté les attentes de la CSST.

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Madame E |
| Madame F |
| Monsieur G |
| Madame H |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 décembre 2011 | RAP0680990 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

Lors de cette intervention, je suis accompagné de :

- Monsieur I
- Monsieur J
- Monsieur B

L'ordre du jour de la rencontre a été préparé par l'entreprise (Mme E ) et par la CSST (M. A ). L'ordre du jour est présenté en annexe.

Au début de la rencontre, madame E a remis les documents suivants :

- Gestion de la SST – Les 7 étapes pratiques de notre processus sécurité, 6 pages.
- Identification et évaluation des risques sur les équipements (CRE), Meule portative, 17 pages.
- Identification et évaluation des risques reliés à l'individu, Nettoyage, 3 pages.
- Analyse sécuritaire de tâche de travail, Nettoyage – Meulage d'une pièce, 3 pages.
- Registre législatif, 2 pages.
- Analyse sécuritaire de tâche par observation (ASTO), Meulage d'une pièce, 24 octobre 2011, 3 pages.
- Observations, recommandations, actions (ORA), Nettoyage - Meules, 2 pages.
- Procédure de travail, Meulage, 6 pages.
- Tableaux de référence d'analyse de risque, 1 page.

**Description des informations recueillies :**

En premier lieu, monsieur Lakes a présenté la compagnie Bradken, son système de gestion et ses valeurs en matière de santé-sécurité. Par la suite, madame E a présenté le programme de santé-sécurité en 7 étapes en cours d'implantation dans l'établissement. Le programme vise à développer une culture en santé et sécurité par une direction engagée, des individus engagés et un travail d'équipe. Voici les étapes de ce programme :

1. Identifier les dangers et évaluer les risques.
2. Identifier les comportements sécuritaires.
3. Identifier la conformité (obligations légales et règlementaires).
4. Assurer un environnement de travail sécuritaire.
5. Développer un système de travail sécuritaire.
6. Évaluer les compétences.
7. Surveiller et réviser les performances.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 décembre 2011 | RAP0680990 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Monsieur I a présenté l'offre de service « *Intervention ciblée intégrée - 'I.C.I.'* » de la CSST. Cette offre de service vise à supporter l'employeur dans sa prise en charge de la SST dans les missions de la CSST, soit en prévention, en réparation et en financement. Il s'agit d'un plan de trois ans pendant lequel le conseiller en relation avec les employeurs effectue un suivi périodique (au trois mois). De plus, l'intervention de conformité de l'inspecteur est limitée de façon à laisser toute la place à la prise en charge. Cependant, ce dernier assure un suivi en participant régulièrement aux réunions du comité de santé et sécurité.

Monsieur C fait part des besoins de l'entreprise.

Monsieur J n'a pas présenté le portrait financier ainsi que l'interprétation de l'évolution de la prime annuelle. Cette présentation avait été effectuée quelques jours auparavant.

Monsieur A a présenté les attentes en prévention en fonction du portrait des lésions professionnelles de l'établissement et des priorités de la CSST.

**Suivi :**

- A , inspecteur participera au cours de l'année 2012 aux réunions du Comité de santé et de sécurité du travail.
- Monsieur J , conseiller en relation avec les employeurs assurera un suivi au trois mois.

**Conclusion :**

L'employeur implante actuellement un programme de gestion en matière de santé et sécurité au travail. La CSST appuiera l'employeur et assurera un suivi.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Courriel :
Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 décembre 2011 | RAP0680990 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

ANNEXE I

[redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 décembre 2011 | RAP0680990 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

[redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 24 janvier 2012 à 13h30 | DPI4160059 | 26 janvier 2012 | RAP0687447 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Participer à la réunion du comité de santé et sécurité du 24 janvier 2012 afin de soutenir l'employeur dans une prise en charge efficace en santé et sécurité au travail (SST).

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur B |
| Madame C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |
| Monsieur I |
| Monsieur J |
| Monsieur K |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 26 janvier 2012 | RAP0687447 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur L |
| Monsieur M |
| Monsieur N |
| Madame O, CSSS de Rimouski-Neigette |

Avant l'intervention, madame C a fait parvenir au soussigné les documents suivants :

- Ordre du jour, comité de santé-sécurité, 24 janvier 2012.
- Compte-rendu de la rencontre du comité de santé-sécurité du 23 juin 2011.

**Description des observations et des informations recueillies :**

Le soussigné a présenté le rôle que de doit tenir le comité de santé et sécurité au sein de l'entreprise pour qu'il soit efficace et qu'il contribue à l'amélioration de la situation en santé et sécurité des travailleurs de l'entreprise. Un document de deux pages sur la résolution de problèmes tiré du guide « Les outils du comité de santé-sécurité » du Centre patronal de santé et sécurité au travail du Québec a été remis aux membres du comité de santé et sécurité.

Madame O a présenté les résultats d'une évaluation environnementale effectuée le 7 avril 2011 (préposé au réfractaire – réfection d'un four), le 22 avril 2011 (préposé au réfractaire – réfection d'un poche de coulée) et le 28 avril 2011 (mouleur A). Cette évaluation visait à documenter les niveaux d'exposition des travailleurs à la silice cristalline et à la cristobalite. Le soussigné a reçu le rapport de cette évaluation. Le soussigné demande à l'employeur de présenter à la prochaine réunion du comité de santé et sécurité, un suivi des recommandations formulées pour réduire le plus possible les émissions de poussière au niveau des voies respiratoires des travailleurs.

Madame C a présenté le programme de santé-sécurité en 7 étapes en cours d'implantation dans l'établissement. Le programme vise à développer une culture en santé et sécurité par une direction engagée, des individus engagés et un travail d'équipe. Voici les étapes de ce programme :

1. Identifier les dangers et évaluer les risques.
2. Identifier les comportements sécuritaires.
3. Identifier la conformité (obligations légales et règlementaires).
4. Assurer un environnement de travail sécuritaire.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 26 janvier 2012 | RAP0687447 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

5. Développer un système de travail sécuritaire.
6. Évaluer les compétences.
7. Surveiller et réviser les performances.

Un suivi des actions planifiées pour résoudre divers problèmes de santé-sécurité a été effectué à partir du compte-rendu de la réunion du 23 juin 2011. De nouvelles actions ont été planifiées et des responsables ont été identifiés afin de corriger les problèmes non résolus.

**Conclusion :**

La réunion du comité de santé et sécurité s'est bien déroulée. Les échanges ont été dynamiques et constructifs. Les représentants des travailleurs et de l'employeur ont collaborés activement à proposer des actions visant l'élimination des risques pouvant affecter la santé et la sécurité du personnel de l'entreprise.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 26 avril 2012 à 13h30 | DPI4160059 | 26 avril 2012 | RAP0706466 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Monsieur Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Participer à la réunion du comité de santé et sécurité du 26 avril 2012 afin de soutenir l'employeur dans une prise en charge efficace en santé et sécurité au travail (SST).

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D FTQ |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |
| Monsieur I |
| Monsieur J |
| Monsieur K |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 26 avril 2012 | RAP0706466 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur E |
| Monsieur L |
| Monsieur M |

Avant l'intervention, madame Castonguay a fait parvenir au soussigné le compte-rendu de la rencontre du comité de santé-sécurité du 29 février 2012. Au début de la réunion, Mme B a remis une copie du registre des premiers soins pour le mois de février et le mois de mars.

**Description des observations et des informations recueillies :**

En premier lieu, M. M informe les membres sur les démarches effectuées pour obtenir les services d'une entreprise pour laver les vêtements de travail. Par la suite, un suivi des sujets traités lors de la dernière est effectué (voir le compte-rendu pour les détails). De nouveaux éléments touchant la santé-sécurité sont ajoutés et discutés par les membres du comité. Mme B note une augmentation des premiers soins au cours des derniers mois. Elle mentionne qu'une formation sera donnée aux afin qu'ils aient les habilités requises pour identifier les causes d'un événement et mettre en œuvre des mesures correctives. Une analyse des premiers soins sera effectuée et les constatations seront présentées lors de la prochaine réunion. Mme B informe les membres sur les demandes d'investissement en SST résultant des ASTO (analyse sécuritaire de tâche par observation) effectués par .

**Conclusion :**

La réunion du comité de santé et sécurité s'est bien déroulée. Les échanges ont été dynamiques et constructifs. Les représentants des travailleurs et de l'employeur ont collaborés activement à proposer des actions visant l'élimination des risques pouvant affecter la santé et la sécurité du personnel de l'entreprise.

La prochaine réunion du C.S.S est prévue le 23 mai 2012, à 13h30.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 26 avril 2012 | RAP0706466 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 23 mai 2012 à 13h30 | DPI4160059 | 24 mai 2012 | RAP0710958 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Participer à la réunion du comité de santé et sécurité du 23 mai 2012 afin de soutenir l'employeur dans une prise en charge efficace en santé et sécurité au travail (SST).

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |
| Monsieur I |
| Monsieur J |
| Monsieur D |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 24 mai 2012 | RAP0710958 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur K |
| Monsieur L |
| Monsieur M |
| Monsieur N |
| Monsieur O |

Au début de la réunion, Mme B remet un copie des documents suivants aux membres du comité :

- Ordre du jour de la réunion du 23 mai 2012
- Compte-rendu de la réunion du 26 avril 2012
- Registre des premiers soins de janvier 2012 à avril 2012

**Description des observations et des informations recueillies :**

En premier lieu, M. O informe les membres sur les activités réalisées et à venir concernant le dossier des vêtements de travail. Par la suite, un suivi des sujets traités lors de la dernière réunion est effectué. De nouveaux éléments touchant la santé-sécurité sont ajoutés et discutés par les membres du comité; soufflage aux fournaises (nettoyage avec l'air comprimé), déchets spéciaux plan #2, passage piétonnier vs poche de coulée, chaleur – procédure, savon avec abrasif. (voir le compte-rendu de la réunion pour les détails)

Le soussigné constate 103 événements inscrits au registre des premiers soins, dont 33 au département nettoyage, 23 au département coulée, 20 au département de la maintenance, 11 au département moulage et 10 à la fusion. Au département nettoyage, l'utilisation du « jack-drill » et de la meule sont à l'origine d'une vingtaine d'événements.

**Conclusion :**

La réunion du comité de santé et sécurité s'est bien déroulée. Les échanges ont été dynamiques et constructifs. Les représentants des travailleurs et de l'employeur ont collaborés activement à proposer des actions visant l'élimination des risques pouvant affecter la santé et la sécurité du personnel de l'entreprise.

La prochaine réunion du C.S.S est prévue le 20 juin 2012, à 13h30.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 24 mai 2012 | RAP0710958 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite...)

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **11 juin 2012 à 9h00** | **DPI4168131** | **22 juin 2012** | **RAP0719401** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company | Norcast |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier les circonstances de l'accident de travail de M. B survenu le 3 juin 2012 lors du déblocage d'un mixeur. S'assurer que l'employeur a mis en œuvre des mesures correctives pour éviter la récidive de l'accident.

### Description du déroulement de l'intervention

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame C |
| Madame D |
| Monsieur E |
| Monsieur B |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 juin 2012 | RAP0719401 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

En premier lieu, en compagnie de Mme C et de M. E, j'ai visité les lieux de travail afin de faire l'inspection des machines Disco nº 1 et nº 2. À ce moment, j'ai rencontré messieurs F, G et H et j'ai pris des photos. La Disco nº 2 n'est pas en opération. Au cours de l'inspection des machines, le soussigné à discuter avec M. G des constatations effectuées et des correctifs à apporter. La machine Disco nº 1 a été interdite d'utilisation. Par la suite, j'ai rencontré individuellement M. B dans un bureau afin de recueillir son témoignage. Ensuite, j'ai rencontré Mmes D et C ainsi que M. E afin des informer des dérogations constatées et des correctifs à apporter, de même que des délais accordés pour corriger les situations dérogatoires. Finalement, avant de quitter les lieux, à la demande de l'employeur, j'ai vérifié les correctifs effectués à la Disco nº 1. Contenu des correctifs, la décision a été levée.

Madame C me remet les documents suivants :

- Fiche de cadenassage nº 215, équipement 51-21311 – Disco, département noyautage.
- Fiche de cadenassage nº 217, équipement 51-21331 – Core machine, dép. noyautage.
- Procédure de travail pour travailler sur la mezzanine de la Disco nº 1 et 2, Bradken,1 page.
- Grille de gradation des sanctions disciplinaires, Bradken, 1 page.

Suite à l'intervention, j'ai fait parvenir à Mme C, par courriel, des documents concernant l'élaboration d'un programme de cadenassage.

Avant l'intervention, le 6 juin dernier, Mmes C m'a fait parvenir, par courriel, les documents suivants :

- Rapport d'accident de B, accident du 3 juin 2012, C, Bradken, 7 pages.
- Cadenassage, Norcast, 4 pages.
- Attestation de formation, B, 2 décembre 2008, 1 page.

## Observations (suite…)

**Description des observations et des informations recueillies**

*Présentation du lieu de travail*

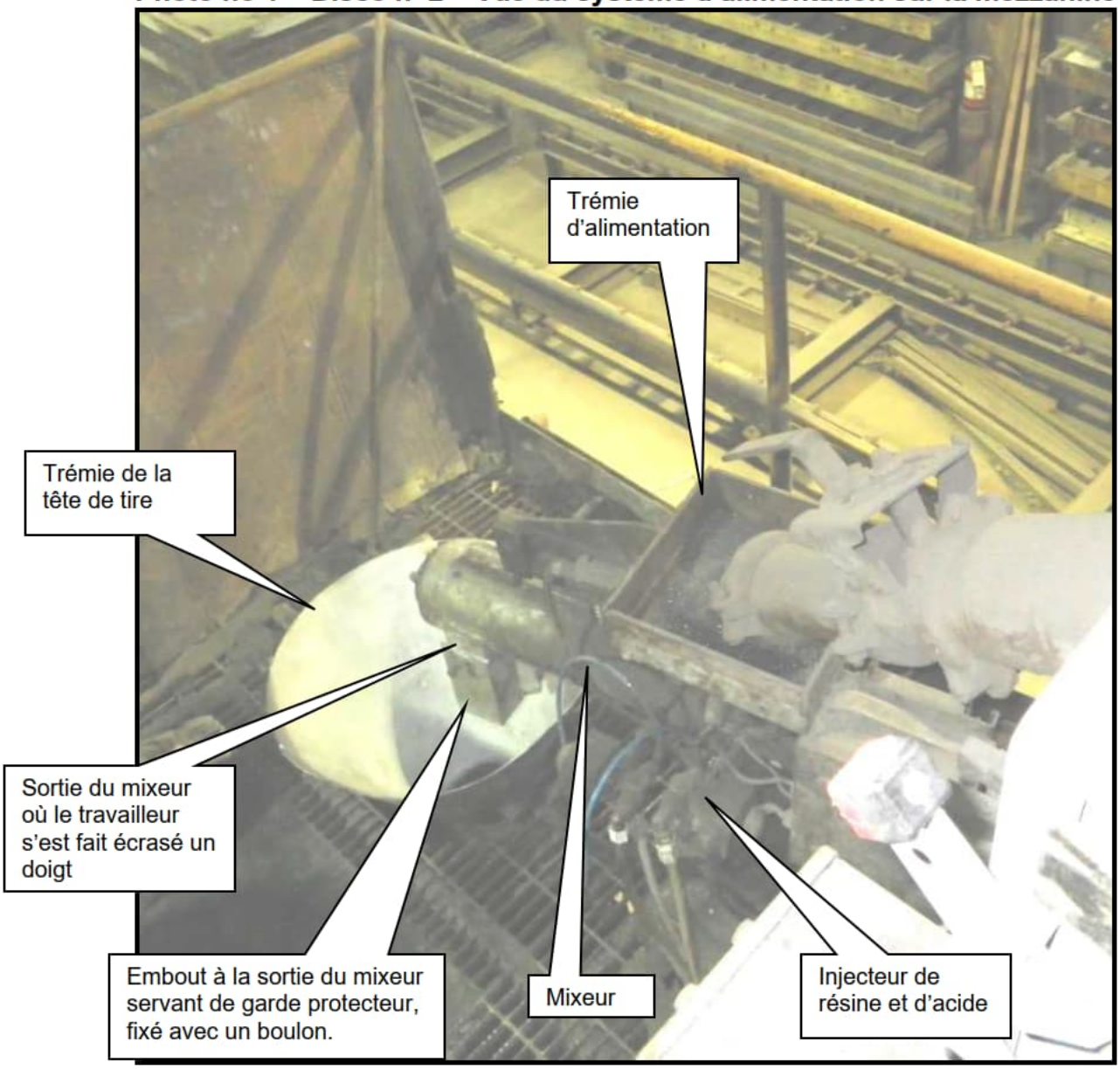
Deux machines nommées « Disco » sont utilisées pour fabriquer des noyaux « noyauteuse ». La Disco n° 1 fabrique des noyaux de 6 à 16 pouces de longueur et la Disco n° 2 fabrique des noyaux de 17 à 28 pouces de longueur. Les noyaux sont fabriqués avec du sable, de la résine et un acide. Ces matières premières sont préalablement mélanger avec un mixeur « vis sans fin » avant d'alimenter la machine. Les composantes du système d'alimentation des Disco sont situées sur la partie supérieure des machines. L'accès aux composantes s'effectue à l'aide d'un escalier et d'une mezzanine. Les machines Disco fonctionnent de façon semi-automatisée. L'opérateur saisi les paramètres de la pièce et du mélange à la console d'opération. Puis, il place les moules et il met en marche la machine. Il retire la pièce (noyau) et il redémarre la machine. Deux travailleurs opèrent les machines sur le quart de jour (6h à 18h) et un sur le quart de soir.

*Description de l'accident du 3 juin 2012*

L'accident est décrit de la façon suivante sur le formulaire « Réclamation du travailleur » complété par M. B le 7 juin 2012 :

## Observations (suite…)

**Photo no 1 – Disco nº 2 – Vue du système d'alimentation sur la mezzanine**



## Observations (suite…)

*Rapport d'enquête d'accident – 6 juin 2012*

Mme C a recueilli, suite à l'accident, les témoignages de messieurs B , I et F . Mme C indique :

La mesure corrective suivante a été planifiée :

- Installer une barrière munie d'un dispositif de protection à l'entrée de la mezzanine donnant accès au mixeur de la machine Disco nº 1 et nº 2. Échéancier de réalisation : 7 juin 2012.

Mme C mentionne :

## Observations (suite…)

*Visite des lieux de travail:*

Monsieur G m'informe des correctifs effectués et sur le fonctionnement des composantes du système d'alimentation qui mélange le sable, la résine et l'acide. Il m'informe sur l'installation du dispositif de protection de la barrière que l'employeur a installé suite à l'accident de travail du 3 juin. Également, il mentionne que des dispositifs d'arrêt d'urgence de catégorie IV ont été installés sur les consoles d'opération des pompes. Il m'informe que les portes qui donnent accès aux composantes mécaniques (plateaux, tête de tire, etc.) de la machine sont munies d'un dispositif de protection.

Les observations suivantes sont effectuées :

***Composantes du système d'alimentation :***

Disco 1 :

*Photo #2 – Cylindre levé*

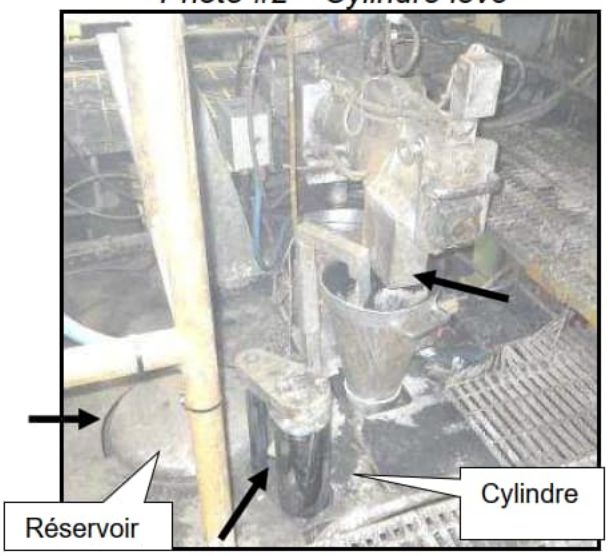
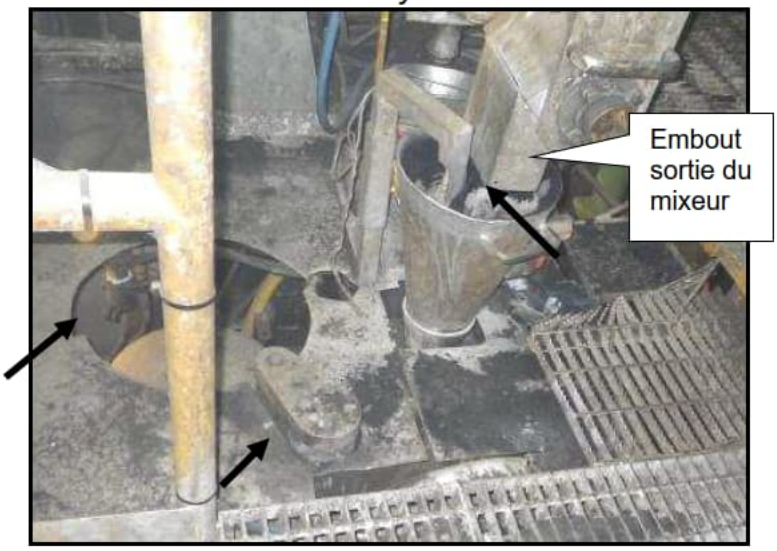



*Photo #3 – Cylindre baissé*




L'identification des phénomènes dangereux n'a pas été effectuée de façon systématique. J'ai pu tout de même constater la présence de zones dangereuses accessibles :

- L'embout à la sortie du mixeur est boulonné (voir photo #2 et #3). Sa dimension n'a pas été mesurée. Cependant, le soussigné constate qu'il est possible d'y introduire facilement

## Observations (suite…)

une main et d'atteindre les ailettes de la vis sans fin du mixeur, d'où un danger d'écrasement;

- Lorsque le réservoir monte, il crée une zone d'écrasement avec le plancher (voir photo #2 et #3);

- Lorsque le cylindre descend, il crée une zone d'écrasement avec le plancher.

De plus, le soussigné constate que :

- Les consoles de commande installées à proximité des composantes ne sont pas identifiées adéquatement. Un sectionneur local qui vient d'être installé n'est pas identifié. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets ( nº 1 et 2).**

Disco 2 (machine opérée par M. B ):

*Photo #4- Mixeur*

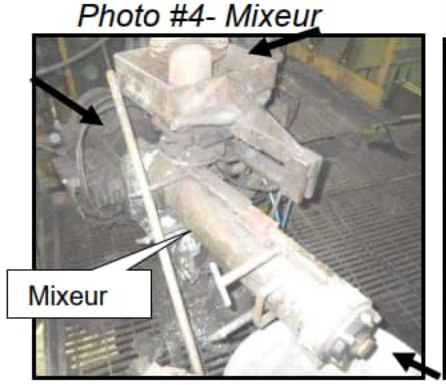



*Photo #5 – Trémie tête de tire*

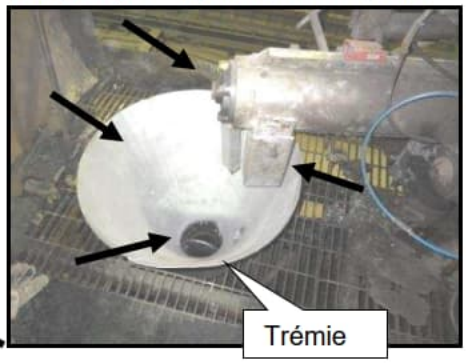
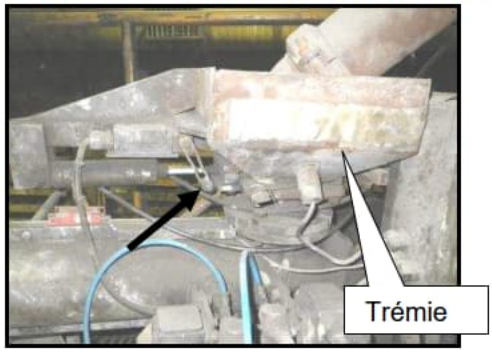



*Photo #6 – Trémie d'alimentation*




- L'accouplement de l'arbre du moteur à l'arbre de la vis du mixeur est accessible (voir photo #4). Une ouverture de 9'' X 9'' est observée, d'où un danger d'enroulement;

- L'extrémité de l'arbre du mixeur dépasse la structure de ½ po (voir photo #4 et #5). Il n'est pas protégé par un protecteur, d'où un danger d'enroulement;

- L'embout protecteur fixé à la sortie du mixeur mesure 2¾ po X 1¾ po X 6 po (7 cm X 4,4 cm X 15 cm) (voir photo #5). Il se retire facilement en dévissant un boulon avec les doigts, d'où un danger d'écrasement;

- Une guillotine ferme la trémie qui alimente le mixeur en sable :

## Observations (suite…)

- ✓ Des zones d'écrasement se forment lors du déplacement de la guillotine (voir photo #6). Ces zones ne sont pas protégées par un protecteur;
- ✓ La partie supérieure de la trémie est ouverte (voir photo #4), rendant accessible la guillotine, d'où un danger d'écrasement et d'amputation.

- ➢ Une vanne ferme la trémie de la tête de tire (voir photo #5). Cette vanne est à 21 po (53 cm) du rebord de la trémie. La partie supérieure de la trémie est ouverte. La vanne est accessible, d'où un danger d'écrasement.

De plus, le soussigné constate que :

- ➢ La console de commande des pompes n'est pas identifiée adéquatement. Un sectionneur local qui vient d'être installé n'est pas identifié. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets ( nº 3 et 4).**

Barrière de protection :

*Photo #7 – Barrière*

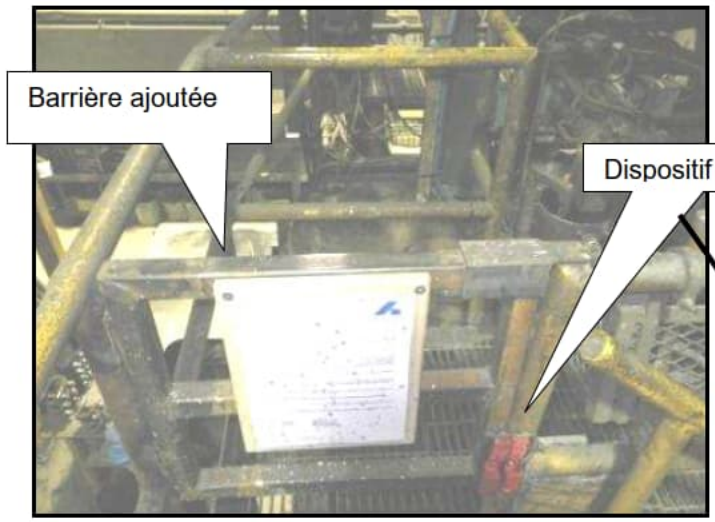
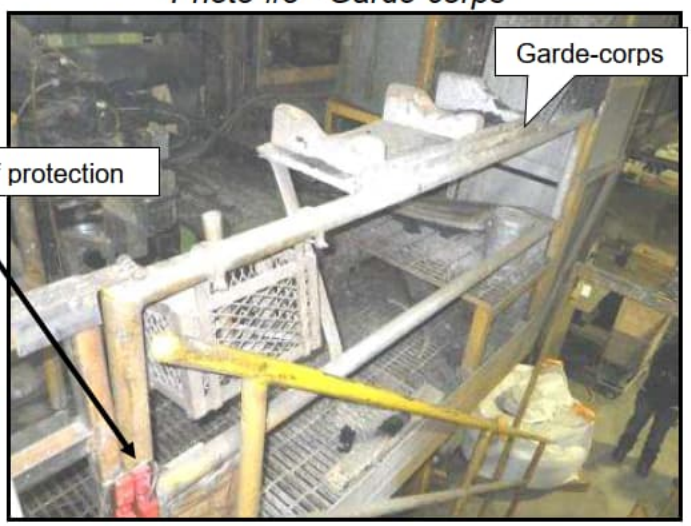



*Photo #8 - Garde-corps*




Une barrière a été ajoutée à l'entrée de la mezzanine afin de contrôler l'accès aux zones dangereuses des composantes des systèmes de mélange et d'alimentation. Cette barrière est munie d'un dispositif de protection (dispositif d'interverrouillage). M. G m'informe que l'ouverture de la barrière entraîne l'arrêt des machines Disco. La remise en marche des machines s'effectue seulement à partir de la console d'opération. Selon ces informations, le

## Observations (suite…)

fonctionnement du dispositif est conforme à l'article 175 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST).

Cependant, la barrière et le garde-corps ont une hauteur de 1,4 mètre et ont des fentes (voir photos #7 et #8). Le protecteur peut être contourné par les travailleurs. Il est possible de passer par dessus le protecteur ou dans les fentes.

La hauteur de la barrière et du garde-corps n'est pas conforme à la norme ISO 13857-2008 – *Sécurité des machines – Distances de sécurité empêchant les membres supérieurs et inférieurs d'atteindre les zones dangereuses*. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 5).** Tenant compte que les zones dangereuses sont situées à plus d'un mètre et de la présence de l'escalier, une hauteur de 1,4 mètre est acceptée. En d'autres circonstances, un protecteur de maintien à distance doit avoir une hauteur minimale de 1,8 mètre, selon la norme CSA Z432-04 – *Protection des machines* (article 10.2.1).

Également, la largeur des fentes n'est pas conforme à la norme CSA Z432-04. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 6).** Tenant compte que les zones dangereuses sont situées à plus d'un mètre, la largeur des fentes dans le protecteur ne doit pas dépassée 13.2 centimètres, soit la largueur maximale d'un protecteur ayant des fentes.

Le 20 juin, Mme C m'informe que les correctifs ont été effectués. **Les dérogations nº 5 et 6 sont corrigées.** Une vérification des correctifs sera effectuée lors de la prochaine visite.

Une méthode de travail est associée au dispositif de protection. Cette méthode de travail est affichée sur la barrière. Cette méthode de travail s'applique pour les tâches effectuées à l'intérieur de la zone protégée (mezzanine) alors qu'une machine (Disco) est en fonction. Elle implique l'autorisation et la surveillance constante du contremaître pendant l'exécution de la tâche par le travailleur.

***Poste d'opérateur***

Disco 1 :

Un protecteur coulissante « guillotine » ferme la zone de chargement de la machine avant la production de chaque pièce. La fermeture de la porte est commandée par l'opérateur. La porte doit être complètement fermée pour que la machine se mettre en marche pour produire la pièce.

## Observations (suite…)

La porte empêche l'accès aux zones dangereuses situées à l'intérieure de la machine. Cependant, la fermeture de la porte est mécanisée et cause un danger d'écrasement. **Pour ce motif, la Disco nº 1 est interdite d'utilisation.** Pour plus de détails, voir la décision numéro 1 en annexe.

Dans la partie inférieure du protecteur coulissant, une partie rigide a été remplacée par une bande de caoutchouc flexible. **Pour ce motif, le soussigné autorise l'utilisation de la Disco nº 1.** Pour plus de détails, voir la décision numéro 2 en annexe.

Le soussigné demande à l'employeur de réduire au minimum la pression de fonctionnement du dispositif de fermeture afin de réduire la gravité d'une lésion. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 7).**

Des valeurs de référence pour limiter les forces des pièces mobiles à un niveau sécuritaire pour le corps humain sont présentées à la page 34 du guide *« Sécurité des machines – Prévention des phénomènes dangereux d'origine mécanique »* produit par la CSST et l'IRSST.

Monsieur H m'informe qu'il ne fait pas de test de démarrage lors de l'application de la procédure de cadenassage, il se fie au panneau de commande, soit à l'absence d'éclairage des boutons de commande.

Disco 2 :

Une porte coulissante ferme la zone de chargement de la machine avant la production d'une pièce. Le fonctionnement de la porte n'a pas été observé contenu que la machine n'était pas en opération. Selon M. G, la fermeture de la porte s'effectue par gravité. Ce qui élimine le danger d'écrasement.

***Procédure de cadenassage***

Une procédure de cadenassage existe au sein de l'entreprise. Elle est d'ordre générale. Cette procédure présente les étapes pour réaliser un cadenassage. La procédure prévoit que la fiche de cadenassage soit complétée. Également, la procédure de cadenassage contient une procédure pour un cadenas oublié et une procédure lors d'un changement de quart.

Une fiche de cadenassage est disponible pour les deux machines de production de noyau.

## Observations (suite…)

La fiche de cadenassage no 217 est affichée sur la machine que les travailleurs nomment « Disco II ». L'équipement identifié sur la fiche : Core machine. L'étiquette sur le panneau électrique de la machine indique : Machine Core – Artisand – MAC-001. Cependant, les travailleurs nomment la machine « Disco nº II ».

La fiche de cadenassage nº 215 remise par l'employeur n'est pas affichée. L'équipement identifié sur la fiche : Disco. L'étiquette sur le panneau électrique de la machine indique : Machine à corps, Disco 3100 – MAC-002. Cependant, les travailleurs nomment la machine « Disco n$^0$ I ».

Un coupe circuit local cadenassable est disponible sur chaque machine. Ils sont accessibles. Les coupes circuits ne sont adéquatement identifiés. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 8 et 9).** L'identification doit corresponde à la fiche de cadenassage.

Une valve autopurge cadenassable permettant de libérer l'air comprimé emmagasiné dans les conduits est disponible à proximité de chaque machine. Les valves sont accessibles. Ces dispositifs de coupure ne sont pas identifiés. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 10 et 11).** L'identification doit corresponde à la fiche de cadenassage.

*Témoignages recueillies :*

Madame C m'informe le 6 juin dernier, par courriel, que le programme en 7 étapes du processus sécurité est complété pour les postes du département « Fusion » et qu'il est en cours au département « Coulée ». Au département moulage, le programme en 7 étapes permettant d'évaluer les postes de travail n'est pas commencé. Lors de l'intervention, Mme C me présente des fiches de cadenassage complétées par M. B.

Monsieur F m'informe qu'il est à l'emploi de l'entreprise depuis au poste de . Il m'informe sur le fonctionnement de la machine Disco (voir section présentation du lieu de travail). De plus, il m'informe que :

## Observations (suite…)

- Le sable est entreposé dans des silos. Le sable est acheminé à la trémie du mixeur par gravité. La résine et l'acide sont transportés à l'aide de pompes et injectés dans le mixeur où ils sont mélangés au sable. L'automate de production contrôle la fabrication du mélange et l'alimentation de la tête de tire.
- Lors de disfonctionnement de la machine, un électricien ou un mécanicien intervient. L'opérateur ne participe pas directement aux travaux. Généralement, les problèmes surviennent au niveau des composantes servant au mélange (injecteur, etc.).
- Les machines Disco fonctionnent avec l'énergie électrique et pneumatique.
- Lorsque le soussigné demande à M. F d'identifier les sectionneurs ou les disjoncteurs, il a de la difficulté à les localiser.

Monsieur B déclare que :

- Je suis à l'emploi de l'entreprise depuis . J'opère la Disco 1 et 2 depuis environ .
- Les principales tâches de l'opérateur sont :
  - ✓ Prendre connaissance de la liste des travaux à réaliser au cours du quart de travail;
  - ✓ Installer les corebox en bois dans la machine;
  - ✓ Fabriquer les noyaux;
  - ✓ Nettoyer l'intérieur et l'extérieur de la machine à la fin du quart de travail.
- Lorsque la machine manque de sable, je monte sur la mezzanine pour vérifier si le capteur est sale. Si ce n'est pas le cas, j'appelle le contremaître.
- Au début de quart, on doit monter sur la mezzanine pour compacter le sable dans la tête de tire.
- Les réparations sont effectuées par un mécanicien ou un électricien.
- Pour nettoyer la machine, je met la commande en mode manuel. Je dois entrer à l'intérieur de la Disco n° 2 pour la nettoyer. Je n'applique pas la procédure de cadenassage pour faire le nettoyage.
- Le nettoyage de la partie supérieur des Discos n° 1 et 2 se fait par l'opérateur du quart de soir.



## Observations (suite…)

- Le 3 juin, la Disco no 2 était en mode automatique. Un problème d'alimentation en sable est survenu. Je suis monté voir sur la mezzanine pour voir ce qu'il se passait et je suis redescendu. J'ai avisé , M. F .
- M. I est intervenu. Il a fait couler du sable manuellement. Il a été appelé, puis il est parti. Il a dit qu'il allait revenir.
- J'ai vu que le sable ne coulait plus, je pensais que la machine était arrêtée.
- J'ai vu un morceau de sable à la sortie du mixeur. J'ai tenté de l'enlever avec mes doigts. À ce moment, je me suis fait écrasé un doigt.
- Quand je suis monté sur la mezzanine, le protecteur n'était pas sur la sortie du mixeur. Le protecteur est enlevé lors du nettoyage.

**Constatations :**

- Les équipements du procédé d'alimentation des machines de production de noyaux présentent des zones dangereuses qui sont accessibles aux travailleurs. L'embout fixé à la sortie du mixeur de la Disco nº 2 peut se retirer sans l'aide d'outil. Il n'est pas conforme au RSST. Également, l'embout fixé à la sortie du mixeur de la Disco nº 1 n'est pas conforme car il ne rend pas inaccessible les ailettes de la vis du mixeur. L'ouverture permet d'entrer une main. L'employeur a installé une barrière de protection pour empêcher l'accès aux zones dangereuses sans avoir, au préalable, identifier les phénomènes dangereux et les travailleurs qui y sont exposés (analyse de risque). L'installation de la barrière de protection ne permet pas de contrôler adéquatement les risques puisque des tâches sont réalisées à l'intérieur de la zone alors que la machine est en fonction. Les travailleurs sont alors exposés à des zones dangereuses. D'ailleurs, pour corriger temporairement cette lacune, l'employeur a mis en place une procédure de travail. Le soussigné tient à rappeler qu'une procédure de travail est mise en place lorsque que tous les moyens prévus à la règlementation (RSST) ont été mis en œuvre et qu'il subsiste un risque résiduel. Les mesures correctives mises en place par l'employeur sont acceptées comme mesure temporaire. Une analyse de risque doit être effectuée afin de déterminer les protecteurs et les dispositifs de protection requis et les mieux adapter pour les différentes tâches réalisées par les travailleurs (production, échantillonnage, détection d'anomalie, etc.). Un plan d'action visant la mise en œuvre des mesures correctives conformes au Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) est requis. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 12).**

## Observations (suite…)

- Des interventions sont réalisées par des travailleurs (électricien, échantillonneur) sur le système de mélange et d'alimentation alors que la machine doit être en fonction. Les travailleurs ont alors accès à des zones dangereuses sans avoir de mode de fonctionnement et une procédure sécuritaire spécifiquement prévue pour permette un tel accès. La mise en œuvre des mesures correctives conformes au Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) est requis. (à inclure au plan d'action demandé à la dérogation n$^0$ 8). **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 13).** Je rappelle à l'employeur, qu'en vertu de l'article 186 du RSST, lorsqu'un travailleur doit accéder à la zone dangereuse d'une machine à des fins de réglage, de déblocage, de maintenance, d'apprentissage ou de réparations, incluant la détection d'anomalie de fonctionnement, et que, pour ce faire, il doit déplacer ou retirer un protecteur, ou neutraliser un dispositif de protection, des mesures particulières pour contrôler le risque doit être mises en œuvre. L'article 186 est une mesure d'exception.

- Une procédure de cadenassage est présente dans l'entreprise. Cette procédure est d'ordre générale. Il faut se référer à la fiche de cadenassage de la machine afin de l'appliquée. Cette fiche fournie des informations au travailleur pour maîtriser les sources d'énergie, avant d'entreprendre des travaux. Les fiches de cadenassage identifient les dispositifs à cadenasser de façon « générale » et leur localisation. Les fiches ne mentionnent pas les tâches nécessitant l'application de la procédure de cadenassage. L'identification de l'équipement sur la fiche, et l'identification des dispositifs de coupure ne correspondent pas aux identifications qu'on retrouve dans le milieu de travail. Les fiches de cadenassage ne fournissent pas toutes les informations nécessaires au travailleur pour lui permettent de contrôler les sources d'énergie en fonction des travaux qu'il doit effectuer. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 14 et 15).** Le soussigné réfère l'employeur à la norme CSA Z460 – *Maîtrise des énergies dangereuses : cadenassage et autres méthodes* afin d'élaborer un programme de cadenassage. Cette norme présente des exemples de fiches de cadenassage essentielles à l'application d'une procédure de cadenassage. Des exemples sont également présentés dans des documents préparés par des associations sectorielles paritaires (ASP).

- [redacted] Les informations recueillies démontrent que [redacted] et F [redacted] ne sont pas informés et formés adéquatement sur l'application de la procédure

**Observations (suite…)**

de cadenassage. De plus, l'employeur n'assure pas la mise en application de la procédure de cadenassage en effectuant un contrôle régulier. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets (n$^0$ 16 et 17).**

**Conclusion :**

L'intervention m'a permis de constater que des zones dangereuses sont accessibles lors du fonctionnement des machines à noyaux. L'accès à l'une de ces zones à entraîner un accident de travail le 3 juin dernier. De plus, l'employeur ne s'est pas assuré de faire appliquer une procédure de cadenassage permettant de maîtriser les énergies dangereuses lors des travaux d'entretien, de réparation ou de déblocage. En fonction des informations et des observations recueillies, une décision a été rendue et des avis de dérogation ont été émis afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Également, j'informe l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

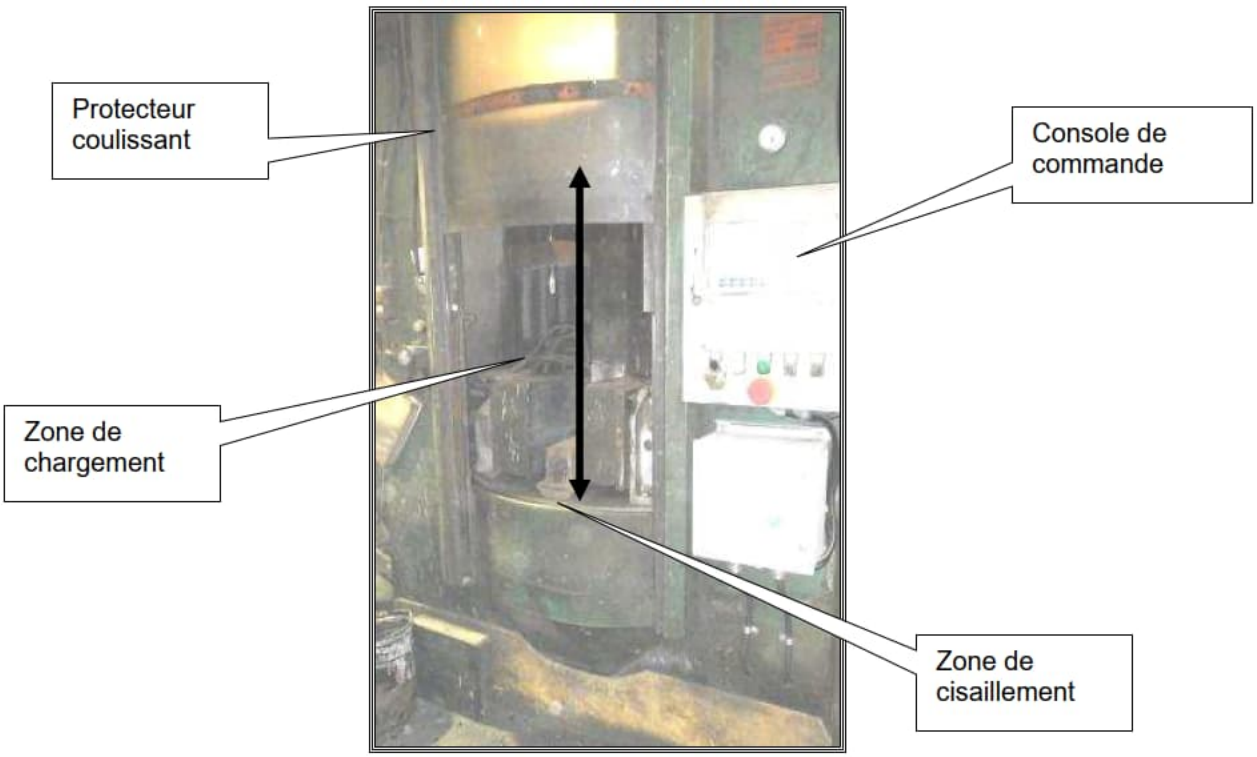
Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Norcast Castings Company | |

**Décision numéro 1 :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par l'article 186 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), j'interdis l'utilisation de la Disco nº 1 (machine à corps –Disco 3100).

*Photo #1 – Protecteur levé*




**Motifs :**

- Un protecteur coulissant « guillotine » commandé par l'automate de production ferme la zone de chargement de la machine avant la production de la pièce;
- L'opérateur est à proximité du protecteur lors de sa fermeture;
- La fermeture du protecteur crée une zone de cisaillement avec la structure inférieure de la machine;
- L'opérateur est exposé à la zone de cisaillement avant chaque pièce produite.

## DÉCISIONS

**Dangers :**
L'accès à la zone de cisaillement présente un danger d'écrasement pouvant entraîner des blessures graves au travailleur (membres supérieurs).

**Mesures correctives à prendre :**
Afin d'éliminer le danger identifié, l'employeur doit installer un dispositif sensible ou modifier le protecteur afin de réduire les forces appliquées au corps humain.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

**Autorisation pour l'utilisation de la machine:**
La Disco nº 1 ne peut pas être utilisée avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

**Personnes présentes :**
Cette décision a été rendue le 11 juin 2012, vers 11h00, en présence des personnes suivantes :
M. H
M. F
M. G
M. E
Mme C

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 22 juin 2012 | RAP0719401 |

## DÉCISIONS

**Décision numéro 2 :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189, j'autorise l'utilisation de la Disco nº 1.

**Motifs :**

- La partie inférieure du protecteur coulissant a été modifiée. Une partie rigide a été remplacée par une bande de caoutchouc flexible.

**Dangers:**

Le correctif effectué réduit la gravité potentiel des dommages aux membres supérieurs (bras, mains) suite à un écrasement par le protecteur, par conséquent, j'ai autorisé l'utilisation de la Disco 1.

Cependant, un dispositif devra être installé de façon à réduire la pression exercée par le cylindre qui entraîne la fermeture du protecteur (voir la dérogation émise).

**Personnes présentes :**

Cette décision a été rendue le 11 juin 2012, vers 12h50, en présence des personnes suivantes :

M. H
M. F
M. G
M. E
Mme C

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 22 juin 2012 | RAP0719401 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 189 | Disco 1: Les consoles de commande installées à proximité du système d'alimentation de la Disco no 1 ne sont pas identifiées adéquatement, de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt accidentel de la machine. | 2012-07-11 | Non commencée |
| 2 | LSST | 51(1) | Disco 1: Un sectionneur local qui vient d'être installé a proximité des composantes du système d'alimentation de la Disco no 1 n'est pas identifié conformément au Code de l'électricité du Québec, d'où un risque d'erreur lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un démarrage accidentel ou une électrisation. | 2012-06-18 | Non commencée |
| 3 | RSST | 189 | Disco 2: La console de commande installée à proximité du système d'alimentation de la Disco no 1 n'est pas identifiées adéquatement, de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt accidentel de la machine. | 2012-07-11 | Non commencée |
| 4 | LSST | 51(1) | Disco 2: Un sectionneur local qui vient d'être installé à proximité des composantes du système d'alimentation de la Disco no 2 n'est pas identifié conformément au Code de l'électricité du Québec, d'où un risque d'erreur lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un démarrage accidentel ou une électrisation. | 2012-06-18 | Non commencée |
| 5 | RSST | 182(1)(b) | La barrière de protection munie d'un dispositif d'interverouillage et le garde-corps ne rendent pas inaccessible les zones dangereuses des composantes des systèmes d'alimentation des Disco no 1 et no 2, car il est possible de contourner le protecteur de 1,4 mètre en passant par dessus. | - | Effectuée |

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 22 juin 2012 | RAP0719401 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 | RSST | 182(1)(b) | La barrière de protection munie d'un dispositif d'interverouillage et le garde-corps ne rendent pas inaccessible les zones dangereuses des composantes des systèmes d'alimentation des Disco no 1 et no 2, car il est possible de contourner le protecteur en passant par les fentes. | - | Effectuée |
| 7 | LSST | 51(7) | Disco 1: La pression exercée par le protecteur coulissant de la zone de chargement de la Disco no 1, lors de sa fermeture, n'est pas limitée à un niveau sécuritaire, d'où un danger d'écrasement pouvant causer une lésion aux membres supérieurs de l'opérateur. | 2012-07-11 | Non commencée |
| 8 | LSST | 51(1) | Disco 1: Le coupe circuit local cadenassable n'est pas adéquatement identifié et l'identification ne correspond pas à la fiche de cadenassage, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage. | 2012-07-02 | Non commencée |
| 9 | LSST | 51(1) | Disco 2: Le coupe circuit local cadenassable n'est pas adéquatement identifié et l'identification ne correspond pas à la fiche de cadenassage, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage. | 2012-07-02 | Non commencée |
| 10 | LSST | 51(1) | Disco 1: L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier la valve autopurge cadenassable permettant de libérer l'air comprimé emmagasiné dans les conduits de la Disco 1, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine ou de libération de l'énergie accumulée lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage. | 2012-07-02 | Non commencée |

CSST

**AVIS DE CORRECTION**

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 22 juin 2012 | RAP0719401 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **11** | LSST | 51(1) | Disco 2: L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier la valve autopurge cadenassable permettant de libérer l'air comprimé emmagasiné dans les conduits de la Disco 2, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine ou de libération de l'énergie accumulée lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage. | 2012-07-02 | Non commencée |
| **12** | RSST | 182 | La barrière de protection munie d'un dispositif d'interverrouillage ne rend pas inaccessible les zones dangereuses des composantes du système d'alimentation des Disco no 1 et no 2 durant le fonctionnement des machines. Une analyse de risque doit être effectuée afin de déterminer les protecteurs et les dispositifs de protection requis et les mieux adaptés pour les différentes tâches réalisées par les travailleurs (production, échantillonnage, détection d'anomalie, etc.). Un plan d'action est requis. | 2012-07-11 | Non commencée |
| **13** | RSST | 186 | Lorsqu'un travailleur accéde à la zone dangereuse d'une machine de la Disco no 1 ou de la Disco no 2 à des fins de réglage, de déblocage, de maintenance, d'apprentissage ou de réparation, incluant la détection d'anomalie de fonctionnement, et que, pour ce faire, il doit déplacer ou retirer un protecteur, ou neutraliser un dispositif de protection, l'employeur ne s'est pas assuré que des mesures particulières pour contrôler le risque soient appliquées conformément au RSST, article 186. | 2012-07-11 | Non commencée |
| **14** | LSST | 51(9) | Toutes les informations pertinentes sur les sources d'énergie à maîtriser en fonction des tâches à réaliser de maintenance, de réparation ou de déblocage, etc. ne sont pas disponibles au travailleur au poste d'opérateur de la Disco no 1, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine ou de libération d'énergie pendant la durée des travaux. | 2012-07-02 | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 22 juin 2012 | RAP0719401 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **15** | LSST | 51(9) | Disco 2:Toutes les informations pertinentes sur les sources d'énergie à maîtriser en fonction des tâches à réaliser de maintenance, de réparation ou de déblocage, etc. ne sont pas disponibles au travailleur au poste d'opérateur de la Disco no 2, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine ou de libération d'énergie pendant la durée des travaux. | 2012-07-02 | Non commencée |
| **16** | LSST | 51(9) | Les travailleurs autorisés à opérer la Disco no 1 et la Disco no 2 ainsi que le contremaître ne sont pas suffisamment informés et formés pour appliquer adéquatement la procédure de cadenassage, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage. | 2012-07-11 | Non commencée |
| **17** | LSST | 51(5) | L'employeur n'applique pas de méthode de contrôle lui permettant de vérifier et de confirmer que les opérateurs de la Disco no 1 et de la Disco no 2 connaissent et appliquent entièrement la procédure de cadenassage prescrite, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine pendant la durée des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage. | 2012-07-11 | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 20 juin 2012 à 14h00 | DPI4160059 | 21 juin 2012 | RAP0719405 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Norcast Castings Company

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Norcast

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Participer à la réunion du comité de santé et sécurité du 20 juin 2012 afin de soutenir l'employeur dans une prise en charge efficace en santé et sécurité au travail (SST).

**Description du déroulement de l'intervention:**

| Personnes rencontrées |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |
| Monsieur I |
| Monsieur J |
| Monsieur K |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 21 juin 2012 | RAP0719405 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur L |

Avant la réunion, Mme B m'a transmis par courriel électronique les documents suivants :

- Ordre du jour de la réunion du 20 juin 2012
- Compte-rendu de la réunion du 23 mai 2012
- Registre des premiers soins du 25 avril au 24 mai.

**Description des observations et des informations recueillies :**

Un suivi des sujets traités lors de la dernière réunion a été effectué. De nouveaux éléments touchant la santé-sécurité sont ajoutés et discutés par les membres du comité; pelletage dans les allés, coulage rangée 4, planchers usés, procédure de transport à l'hôpital (voir le compte-rendu de la réunion pour les détails).

*Statistiques SST*
Un membre du comité souligne la présence de plusieurs événements reliés à la tâche de « cramper » au département de la coulée. Une analyse de risque sera effectuée par des membres du comité afin de documenter cette tâche, d'identifier les risques et les mesures correctives.

Lors de l'analyse des statistiques d'événement déclarer par les travailleurs, le soussigné souligne l'importance d'identifier ceux qui aurait pu ou pourrait entraîner une lésion grave. Ces événements devraient être enquêtés afin de mettre en œuvre des mesures correctives.

**Conclusion :**
La réunion du comité de santé et sécurité s'est bien déroulée. Les échanges ont été dynamiques et constructifs. Les représentants des travailleurs et de l'employeur ont collaborés activement à proposer des actions visant l'élimination des risques pouvant affecter la santé et la sécurité du personnel de l'entreprise.

La prochaine réunion du C.S.S est prévue le 25 juillet 2012, à 13h30.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné au (418) 725-6100 ou au 1 800 668-2773, poste .

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 21 juin 2012 | RAP0719405 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite...)

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **19 juillet 2012 à 9h30** | **DPI4168131** | **23 juillet 2012** | **RAP0725358** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Norcast Castings Company | Norcast |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention**

Vérifier les correctifs effectués suite à l'intervention du 11 juin dernier suite à l'accident de travail survenu le 3 juin 2012 lors du déblocage d'un mixeur.

**Description du déroulement de l'intervention**

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |

En premier lieu, j'ai rencontré Mme B et M. C au bureau de l'établissement. J'ai fait un retour sur le rapport de l'intervention du 11 juin dernier (RAP0719401). Par la suite, nous nous sommes rendu au département moulage afin de vérifier les correctifs. À ce moment, j'ai rencontré M. D.

## Observations (suite…)

Madame Castonguay me remet les documents suivants :

- Rapport des correctifs effectués suite au rapport d'intervention RAP0719401.
- Plant Hazard Checklist des risques sur les équipements, Disco 2, 6 juillet 2012.
- Plant Hazard Checklist des risques sur les équipements, Disco 1, 10 juillet 2012.
- Analyse de risque Disco no 1 et no 2.
- Plan d'action visant l'installation de protecteur sur les zones dangereuses du système d'alimentation des machines Disco no 1 et no 2.
- Plan d'action visant une modification à l'automate de production pour ajouter un mode d'opération « maintenance » pour la détection d'anomalie avec la présence de tension.
- Courriel de M. E envoyé à Mme B concernant les tâches effectuées sur la mezzanine, 14 juin 2012.
- Courriel de M. F envoyé à Mme B concernant les tâches d'entretien sur la mezzanine, 19 juin 2012.
- Procédure de cadenassage – Fiche #215 – Disco 1
- Fiche de cadenassage – Fiche #215 – Core Machine
- Procédure de cadenassage – Fiche #217 – Artisand (Disco 2)
- Fiche de cadenassage – Fiche # 217 – Core Machine Artisand
- Registres de formations – Cadenassage Disco no 1 et no 2, 17 et 18 juillet 2012.
- ASTO - Cadenassage

Suite à l'intervention, le 20 juillet dernier, Mme B me fait parvenir par courriel les documents suivants :

- Une photo illustrant l'identification des commandes sur la console d'opération des pompes à résines – Disco 2.
- L'ASTO – Cadenassage révisé.

## Observations (suite…)

**Description des observations et des informations recueillies**

Les photos contenues dans le rapport préparé par Mme B et les documents reçus démontrent clairement que :

- ✓ Les consoles de commande du système d'alimentation sur la mezzanine n'ont pas été identifiées (dérogations nº 1 et 3).
  - Le soussigné mentionne à Mme B que la photo qui illustre le correctif de la dérogation nº 3 représente la console d'opération située près du poste d'opération de la machine. Mme B mentionne ne pas avoir bien saisi la dérogation. Suite à l'intervention, Mme B me fait parvenir une photo illustrant l'identification de la console d'opération des pompes à résine de la Disco no 2. **La dérogation nº 3 est corrigée.**
  - Lors de la rédaction de ce rapport, le soussigné constate également que la photo qui illustre le correctif de la dérogation nº 1 représente la console d'opération située près du poste d'opération de la machine. Contenu de la bonne prise en charge des correctifs par l'employeur, le soussigné croît que cette dérogation sera corrigée au cours des prochains jours. **Par conséquent, la dérogation nº 1 est considérée corrigée.**

- ✓ Le sectionneur local installé à proximité des composantes du système d'alimentation de la Disco no 1 et no 2 sont identifiés. **Les dérogations nº 2 et 4 sont corrigées.**

- ✓ Des modifications ont été apportées à la barrière et au garde-corps situés en bordure de la mezzanine. La hauteur du garde-corps et de la barrière munie d'un dispositif de protection a été augmenté à plus de 1,4 mètre. De plus, une grille d'acier a été installée sur les ouvertures en fente. **Les dérogations nº 5 et 6 sont corrigées.**

- ✓ Les points de coupure électrique et pneumatique ont été identifiés à l'aide d'une étiquette rouge illustrant un cadenas. Ces points de coupure sont illustrés dans la fiche de cadenassage de chaque machine, Disco no 1 et no 2. **Les dérogations nº 8, 9, 10 et 11 sont corrigées.**

  Le soussigné constate que l'étiquette sur les points de coupure ne porte pas de mention, ni de codification. Je rappelle l'importance de codifier les points de coupure en utilisant les mêmes informations que celles présentées dans la fiche et la procédure de cadenassage.

## Observations (suite…)

- ✓ Une analyse de risque a été effectuée par l'employeur afin de rendre inaccessible les zones dangereuses sur la mezzanine. Un plan d'action a été élaboré. L'installation de protecteurs est prévu d'ici la fin du mois de septembre 2012. **La dérogation nº 12 est corrigée.**

- ✓ Mme B m'informe que l'opérateur effectue le nettoyage de la Disco, hors tension, en appliquant la procédure de cadenassage. Pour l'échantillonneur, la vérification des liquides s'effectue hors tension. Cependant, le mixeur doit être sous tension pour prendre un échantillon de sable. La sécurisation des zones dangereuses permettra à l'échantillonneur de faire sa tâche sans appliquer la procédure de cadenassage. Pour les interventions effectuées par des employés de la maintenance nécessitant la présence de tension, M. D m'informe qu'un mode d'opération « maintenance » sera programmé sur les Disco. Mme B confirme l'échéancier de ce correctif pour fin octobre 2012. **La dérogation nº 13 est corrigée.**

  Le soussigné rappelle que les mesures particulières pour contrôler les risques lors d'intervention en présence d'énergie s'appliquent lorsqu'un protecteur est déplacé ou qu'un dispositif de protection est neutralisé. Pour ces situations, le Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) exige que la machine ne doit pouvoir être mise en marche qu'au moyen de commande manuel ou que conformément à une procédure prévue pour permettre un tel accès, qui doit présenter les caractéristiques suivantes :
  - ➢ il rend inopérant, selon le cas, tout autre mode de commande ou toute autre procédure;
  - ➢ il ne permet le fonctionnement des éléments dangereux de la machine que par l'intermédiaire d'un dispositif de commande nécessitant une action maintenue ou un dispositif de commande bimanuel;
  - ➢ il ne permet le fonctionnement de ces éléments dangereux que dans des conditions de sécurité accrue, par exemple, à vitesse réduite, à effort réduit, pas à pas ou par à-coups.

- ✓ Une fiche de cadenassage ainsi qu'une procédure de cadenassage spécifique ont été élaborées pour la « Core machine – fiche #215 » (Disco no 1) et la « Core machine artisane - fiche #217 » (Disco no 2). Les fiches présentes les sources d'énergie à maîtriser, la localisation des dispositifs de coupure, la façon de procéder pour couper l'énergie et pour cadenasser le dispositif de coupure. Les dispositifs de coupure sont illustrés à l'aide de photos. **Les dérogations nº 14 et 15 sont corrigées.**

## Observations (suite…)

Lors de la visite, une affiche a été produite et installée sur la Disco no 1 et no 2 afin de les identifier avec les informations nominales de la fiche de cadenassage.

- ✓ Une formation théorique et pratique sur l'application de la procédure de cadenassage de la Disco no 1 et no 2 a été donnée les 17 et 18 juillet dernier, à sept employés. Mme B m'informe que trois autres opérateurs et un contremaître seront formés d'ici la fin septembre 2012. **La dérogation nº 16 est corrigée.**

- ✓ Une fiche d'analyse sécuritaire de tâches par observation (ASTO) a été préparée pour faire le contrôle de l'application des procédures de cadenassage. Le soussigné recommande l'ajout des éléments suivants : s'assurer que le dispositif d'arrêt d'urgence n'est pas activé (bouton) puisque ce dernier invalide le test de démarrage et s'assurer que les protecteurs et dispositifs de protection sont remis en place avant de procéder au décadenassage. Suite à l'intervention, Mme B me fait parvenir une fiche révisée avec l'ajout de ces éléments. Mme B mentionne qu'une ASTO sur le cadenassage sera réalisée par le contremaître, une fois par semaine par opérateur, au cours des premières semaines d'implantation. Par la suite, la fréquence des observations de contrôle sera d'une fois par mois. **La dérogation nº 17 est corrigée.**

**Conclusion :**

La majorité des dérogations constatées lors de la dernière intervention ont été corrigées. D'autres correctifs sont prévus pour rendre inaccessible les zones dangereuses conformément au Règlement sur la santé et la sécurité du travail. De plus, l'employeur s'est assuré de faire appliquer une procédure de cadenassage permettant de maîtriser les énergies dangereuses lors des travaux d'entretien, de réparation ou de déblocage. Les correctifs effectués rendront le travail plus sécuritaire pour tous les travailleurs. Je remercie les représentants de l'employeur et des travailleurs de leur bonne collaboration.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-St-Laurent
Courriel :

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 23 juillet 2012 | RAP0725358 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Norcast Castings Company

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 189 | Disco 1: Les consoles de commande installées à proximité du système d'alimentation de la Disco no 1 ne sont pas identifiées adéquatement, de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt accidentel de la machine.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |
| 2 | LSST | 51(1) | Disco 1: Un sectionneur local qui vient d'être installé a proximité des composantes du système d'alimentation de la Disco no 1 n'est pas identifié conformément au Code de l'électricité du Québec, d'où un risque d'erreur lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un démarrage accidentel ou une électrisation.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-06-18 | - | Effectuée |
| 3 | RSST | 189 | Disco 2: La console de commande installée à proximité du système d'alimentation de la Disco no 1 n'est pas identifiées adéquatement, de façon à éviter la mise en marche ou l'arrêt accidentel de la machine.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |
| 4 | LSST | 51(1) | Disco 2: Un sectionneur local qui vient d'être installé à proximité des composantes du système d'alimentation de la Disco no 2 n'est pas identifié conformément au Code de l'électricité du Québec, d'où un risque d'erreur lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un démarrage accidentel ou une électrisation.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-06-18 | - | Effectuée |
| 7 | LSST | 51(7) | Disco 1: La pression exercée par le protecteur coulissant de la zone de chargement de la Disco no 1, lors de sa fermeture, n'est pas limitée à un niveau sécuritaire, d'où un danger d'écrasement pouvant causer une lésion aux membres supérieurs de l'opérateur.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 23 juillet 2012 | RAP0725358 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **8** | LSST | 51(1) | Disco 1: Le coupe circuit local cadenassable n'est pas adéquatement identifié et l'identification ne correspond pas à la fiche de cadenassage, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-02 | - | Effectuée |
| **9** | LSST | 51(1) | Disco 2: Le coupe circuit local cadenassable n'est pas adéquatement identifié et l'identification ne correspond pas à la fiche de cadenassage, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-02 | - | Effectuée |
| **10** | LSST | 51(1) | Disco 1: L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier la valve autopurge cadenassable permettant de libérer l'air comprimé emmagasiné dans les conduits de la Disco 1, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine ou de libération de l'énergie accumulée lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-02 | - | Effectuée |
| **11** | LSST | 51(1) | Disco 2: L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier la valve autopurge cadenassable permettant de libérer l'air comprimé emmagasiné dans les conduits de la Disco 2, d'où un risque d'erreur humaine lors de l'application de la procédure de cadenassage pouvant entraîner un risque de démarrage accidentel de la machine ou de libération de l'énergie accumulée lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-02 | - | Effectuée |

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4168131 | 23 juillet 2012 | RAP0725358 |

# AVIS DE CORRECTION

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **12** | RSST | 182 | La barrière de protection munie d'un dispositif d'interverrouillage ne rend pas inaccessible les zones dangereuses des composantes du système d'alimentation des Disco no 1 et no 2 durant le fonctionnement des machines. Une analyse de risque doit être effectuée afin de déterminer les protecteurs et les dispositifs de protection requis et les mieux adaptés pour les différentes tâches réalisées par les travailleurs (production, échantillonnage, détection d'anomalie, etc.). Un plan d'action est requis.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |
| **13** | RSST | 186 | Lorsqu'un travailleur accéde à la zone dangereuse d'une machine de la Disco no 1 ou de la Disco no 2 à des fins de réglage, de déblocage, de maintenance, d'apprentissage ou de réparation, incluant la détection d'anomalie de fonctionnement, et que, pour ce faire, il doit déplacer ou retirer un protecteur, ou neutraliser un dispositif de protection, l'employeur ne s'est pas assuré que des mesures particulières pour contrôler le risque soient appliquées conformément au RSST, article 186.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |
| **14** | LSST | 51(9) | Toutes les informations pertinentes sur les sources d'énergie à maîtriser en fonction des tâches à réaliser de maintenance, de réparation ou de déblocage, etc. ne sont pas disponibles au travailleur au poste d'opérateur de la Disco no 1, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine ou de libération d'énergie pendant la durée des travaux.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-02 | - | Effectuée |
| **15** | LSST | 51(9) | Disco 2:Toutes les informations pertinentes sur les sources d'énergie à maîtriser en fonction des tâches à réaliser de maintenance, de réparation ou de déblocage, etc. ne sont pas disponibles au travailleur au poste d'opérateur de la Disco no 2, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine ou de libération d'énergie pendant la durée des travaux.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-02 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**AVIS DE CORRECTION**

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| **DPI4168131** | **23 juillet 2012** | **RAP0725358** |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| **16** | LSST | 51(9) | Les travailleurs autorisés à opérer la Disco no 1 et la Disco no 2 ainsi que le contremaître ne sont pas suffisamment informés et formés pour appliquer adéquatement la procédure de cadenassage, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine lors des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |
| **17** | LSST | 51(5) | L'employeur n'applique pas de méthode de contrôle lui permettant de vérifier et de confirmer que les opérateurs de la Disco no 1 et de la Disco no 2 connaissent et appliquent entièrement la procédure de cadenassage prescrite, d'où un danger de démarrage accidentel de la machine pendant la durée des travaux de maintenance, de réparation ou de déblocage.<br>Observé le : 2012-06-11 (RAP0719401) - délai expire le 2012-07-11 | - | Effectuée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : (418) 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **19 décembre 2012 à 13h00** | **DPI4174315** | **20 décembre 2012** | **RAP0779628** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | Bradken Mineral Processing B.C. LTD |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

## Rapport préliminaire

### Objet de l'intervention :

- Rapport préliminaire visant à motiver la décision émise le 18 décembre 2012 et concernant la fournaise numéro 4 du département de fusion de l'établissement.

  *Prendre note qu'un rapport complémentaire sera rédigé ultérieurement.*

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A ,
Inspectrice CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4174315 | 20 décembre 2012 | RAP0779628 |

# DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

## Décision

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'interdis l'utilisation de la fournaise numéro 4 présente au département de fusion de l'établissement.

## Motif(s)

- Le 2 juillet 2012, un travailleur est électrisé en touchant le crochet du pont roulant qui lui touche au bâti de l'équipement;
- Le 5 août 2012, la fournaise est remplacée par une fournaise reconditionnée. Lors de la mise en fonction de la nouvelle fournaise le 28 octobre 2012, un test démontre que la fournaise peut être sous tension durant son fonctionnement;
- Lors d'une inspection, le technicien du fabricant informe l'employeur que trois (3) tiges servant la à la mise à la terre de l'équipement sont repliées ce qui compromet l'efficacité de la mise à la terre.

Cette situation présente entre autres un danger d'électrisation ou d'électrocution.

## Mesure(s) corrective(s) à prendre

L'employeur doit prendre les mesures nécessaires afin d'éliminer et contrôler les risques électriques entre autres :

1. en sécurisant la fournaise numéro 4 de façon à éliminer les risques de nature électrique. La démarche et les résultats doivent être approuvés par écrit par le représentant du fabricant ou une personne qualifiée;

2. en fournissant une méthode de travail écrite effective lors des changements de réfractaire. La méthodologie devra prévoir notamment la vérification de la présence ou l'absence de tension électrique. Cette méthode devra faire l'objet d'une approbation et/ou confirmation écrite d'un représentant du fabricant ou d'une personne qualifiée afin de s'assurer que les dangers de nature électrique (ex. : électrisation, électrocution, etc.) sont maîtrisés.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4174315 | 20 décembre 2012 | RAP0779628 |

## DÉCISIONS

### Autorisation pour la reprise des travaux

La fournaise observée ne peut être mis en opération avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

### Personne(s) présente(s)

Cette décision a été prise le 18 décembre 2012, vers 14h10, en présence de :

- Mme B
- M. C
- M. D
- M. E
- M. F

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **18 décembre 2012 à 13h00** | **DPI4174315** | **7 janvier 2013** | **RAP0779630** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

- Déterminer les circonstances de l'accident du travail survenu à M. B le 2 juillet 2012;
- Déterminer les mesures préventives ou correctives à mettre en place pour éviter la répétition d'un tel événement.

### Personne(s) rencontrée(s) :

- Mme C
- Mme D
- M. E
- M. B
- M. F
- M. G
- Travailleurs présents.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 7 janvier 2013 | RAP0779630 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

**Description du déroulement :**

À mon arrivée dans l'établissement, je rencontre Mme C dans un bureau administratif. Mme C me transmets les consignes de santé et de sécurité pour les nouveaux employés ou visiteurs de l'établissement, nous visionnons une présentation (power point) sur un ordinateur. Nous nous rendons ensuite dans une salle des bureaux de l'administration. Mme D, M. E, M. B et M. F nous rejoignent. Dans un premier temps, nous discutons de l'objet de mon intervention, des activités de l'établissement et de certaines mesures de prévention. Par la suite, nous nous rendons dans le département de fusion pour visiter les lieux de l'accident et recueillir l'information et observer l'équipement visé. Une décision est émise et elle est signifiée verbalement. À la fin de l'intervention, je présente un récapitulatif des observations et des informations recueillies. Des photographies sont prises pendant l'intervention par l'inspectrice.

**Présentation de l'établissement :**

L'établissement est une fonderie qui effectue le coulage de différentes pièces et de différents alliages d'acier. L'établissement compte environ deux cents-dix (210) travailleurs. L'établissement opère le jour et la nuit avec deux (2) quarts de douze (12) heures de travail , 24 heures/24, 7 jours/7 et 365 jours par année. L'établissement compte 5 équipes de travail qui couvrent les opérations. Il y a deux (2) périodes d'arrêt de production pour fin d'inspection et d'entretien «shut-down» par année. Lors de ces périodes, il y a environ 50 travailleurs à l'emploi de l'établissement. Les travailleurs de l'établissement sont représentés par le syndicat des métallos du Québec. Un programme de prévention est existant, il est présentement en révision. Un comité de santé et sécurité se réunit mensuellement. Vingt-cinq (25) secouristes sont formés. Des mécanismes de prévention tel que des réunions de sécurité de début de quart de travail ou des analyses de tâche sont en place.

**Description des observations et informations recueillies :**

Accident de travail :

Nom de l'accidenté : Monsieur B
Fonction :
Employeur : Bradken Mont-Joli
Expérience è ce poste :
Ancienneté du travailleur :

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 7 janvier 2013 | RAP0779630 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Date de l'événement : 2 juillet 2012
Heure approximative de l'événement : vers 22h00

Description de l'événement sur le formulaire *«Réclamation du travailleur»* :

Description de l'événement sur le formulaire *«Avis de l'employeur et demande de remboursement (ADR)» :*

Description de l'événement sur le formulaire *«Incident report» de l'établissement* :

Je recueille auprès de l'employeur notamment les éléments suivants :

- L'équipement sert au coulage de différentes pièces de métal soit des alliages d'acier;
- le 3 juillet 2012, l'employeur communique avec le fournisseur de la fournaise «ABP Induction» et le technicien recommande de vérifier le bon fonctionnement de la mise à la terre; M. G a fait nettoyer les trois (3) tiges de mise à la terre qui étaient sales et oxydées;
- un électricien vérifie la présence de tension sur la fournaise et le pont roulant;
- la fournaise numéro 4 est cadenassée et elle n'a pas été utilisée suite aux événements;
- le 5 août 2012, lors d'un «shut-down» la fournaise numéro 4 est remplacée par une nouvelle fournaise reconditionnée;
- le 28 octobre 2012, la nouvelle fournaise est remise en fonction, un test démontre la présence de tension;
- la fournaise est cadenassée et mise hors de fonction en attendant d'être vérifiée par un représentant du fournisseur «ABP Induction»;
- selon l'employeur, M. H de «ABP Induction» est venu des États-Unis du 11 au 14 décembre 2012 inclusivement pour vérifier l'état de la fournaise numéro 4.

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 7 janvier 2013 | RAP0779630 |

## Observations (suite…)

Je recueille auprès du travailleur notamment les éléments suivants :

[redacted]

Afin de préciser certains éléments et recueillir des informations supplémentaires, une visite est planifiée.

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A [redacted],
Inspectrice CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418 725-6100 poste [redacted]
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel : [redacted]
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **7 janvier 2013 à 16h30**<br>**Sans visite** | **DPI4174315** | **7 janvier 2013** | **RAP0779631** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | Bradken Mineral Processing B.C. LTD |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet du rapport d'intervention (sans visite) :**

- Corriger le rapport d'intervention RAP0779628.

**Description de l'observation :**

Le présent rapport vise à corriger le rapport d'intervention RAP0779628. Dans l'en-tête, le rapport visé indique comme date d'intervention le 19 décembre 2012 à 13h00 alors qu'on aurait dû lire le 18 décembre 2012 à 13h00.

Pour informations supplémentaires, n'hésitez pas à me contacter :

A ,
Inspectrice CSST - Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Téléphone : 418 725-6100 poste
Télécopieur : 418 725-6237
Courriel :
Site Internet de la CSST : http://www.csst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **16 janvier 2013 à 13h30** | **DPI4174315** | **31 janvier 2013** | **RAP0779637** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | Bradken Mineral Processing B.C. LTD |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Compléter l'enquête de l'accident du 2 juillet 2012 afin d'assurer la mise en place des mesures préventives ou correctives.

**Personnes rencontrées :**

- Mme C
- M. D
- M. E
- M. F
- M. G
- M. H
- M. I
- Travailleurs présents

## Observations (suite…)

**Description du déroulement de l'intervention :**

Lors de l'intervention, l'inspectrice est accompagnée de son collègue, B, inspecteur. Dans un premier temps, nous nous rendons dans une salle des bureaux de l'administration. Nous rencontrons Mme C, MM. D, E et F. Nous présentons l'objet de l'intervention. Nous recueillons de l'information sur le procédé, les causes de l'accident et les mesures correctives. Également, nous discutons des mesures correctives exigées pour autoriser l'utilisation de la fournaise no 4. Nous informons l'employeur des dérogations qui seront émises. Par la suite, nous nous rendons dans le département de fusion pour visiter les lieux de l'accident et recueillir de l'information supplémentaire sur la fournaise no 4. À ce moment, nous rencontrons MM. G, H et I. Des photographies sont prises pendant l'intervention par l'inspectrice.

Mme C me remet le rapport produit le 19 décembre 2012 par J de l'entreprise ABP Induction suite à la visite d'inspection effectuée du 10 au 14 décembre 2012.

Également, l'inspectrice souligne que lors de la visite du 18 décembre 2012, l'employeur a remis les documents suivants :

- Changement du réfractaire, NIT75115b, révision 3, 2012-08-20, préparé par K et approuvé par L, Bradken, 28 pages.

Les documents suivants ont été reçus par courriel :

- Description de l'accident de E, 4 décembre 2012, C, Bradken, 3 pages.
- Rapport d'incident, incident du 2 juillet 2012, E, rapport complété le 3 juillet 2012.

Le 14 décembre 2012, Mme C m'a fait parvenir, par courriel, un schéma explicatif de l'alimentation électrique des fournaises ABP préparé par M. D, ainsi que des explications complémentaires sur les causes de l'accident.

L'inspectrice rappelle qu'il a été convenu avec l'employeur que pour lever la décision, les mesures suivantes doivent être mises en œuvrent :

## Observations (suite…)

- Fournir une approbation écrite du fabricant que la méthode de vérification de mise à la terre est efficace
- Seul les personnes qualifiées et ayant reçu l'information effectuent la méthode.

**Description des observations et information recueillies :**

**Informations recueillies** :

Monsieur D donne les informations suivantes :

La fournaise utilisée est de type « Core less » de marque ABP. Le four utilise l'induction électromagnétique pour faire fondre l'acier. Un champ électromagnétique est produit à l'intérieur du four par des bobines placées à l'extérieur, dans lesquelles passent un courant de 2000 ampères à une tension de 1600 volts. Le champ magnétique est orienté à l'intérieur du four. Des écrans de 6 po x 75 po nommés « Yoke » placés autour du four redistribuent le champ magnétique à l'intérieur. Le champ électromagnétique produit un brasage du bain de fusion. Au centre, le métal en fusion se déplace vers le haut et sur les côtés, le bain de fusion se déplace vers le bas.



***Schéma explicatif des fournaises par induction ABP – Source BRADKEN***

Le champ électromagnétique produit également une tension électrique. La fournaise est reliée à une prise de mise à la terre pour éviter l'accumulation de cette tension électrique. Le bain de fusion est mis à la terre par contact direct avec l'une des trois tiges en acier inoxydable installées au fond de la fournaise. Ces trois tiges en acier inoxydable sont installées au fond de la fournaise lors de la réfection du réfractaire. La forme en acier installée par la suite doit

## Observations (suite…)

toucher à l'une des tiges afin d'assurer la mise à la terre du bain de fusion. Trois tiges sont installées afin de s'assurer qu'au moins une de celle-ci touche à la forme en acier, par conséquent, qu'elle soit en contact avec le métal liquide.

Selon M. D , le même problème s'est présenté sur la fournaise en place le 3 juillet 2012 et sur la fournaise reconditionnée installée lors du «shut-down» le 5 août 2012.

J de la firme ABP Induction a vérifié le fond du la fournaise no 4 qui a été cadenassée en octobre dernier. Il a constaté qu'aucune tige n'entrait en contact avec le bain de fusion. Il a utilisé un marteau pneumatique afin de dégager les tiges. Celles-ci étaient recouvertes de béton réfractaire. Ceci explique qu'une tension de 187 volts a été mesurée dans le bain de fusion de la fournaise (30 octobre 2012) alors qu'elle était en fonction.

J recommande de vérifier la résistance de la mise à la terre à l'aide d'un multimètre, avec un fil connecté à la cuve (forme) en acier et un fil connecté à une pièce métallique mise à la terre. Une lecture doit être obtenue pour valider positivement la mise à la terre. L'absence de lecture sur le multimètre indique que la cuve ne touche pas à l'une des tiges, qu'il y a absence de mise à la terre. Aucune valeur de résistance ohmique minimum ou maximum n'est recommandée par ABP Induction. La procédure pour effectuer le test n'est pas établie par écrit. Les électriciens sont habilités à faire cette évaluation. Ils sont habilités à utiliser un multimètre. ABP Induction peut valider par écrit la méthode pour vérifier la mise à la terre de la forme, par conséquent, du bain de fusion.

Mme C s'engage à faire approuver par écrit la procédure par le fabricant, ABP Induction.

L'employeur s'engage à écrire une procédure de vérification de l'efficacité de la mise à la terre des bains de fusion pour les cinq fournaises du département de fusion.

**Visite des lieux de travail** :

Nous observons l'opération de chargement de la fournaise :

- L'opérateur de fournaise opère le pont roulant de façon à transporter le bac de chargement rempli de métal à fondre au-dessus de la fournaise (photo 1).

## Observations (suite…)

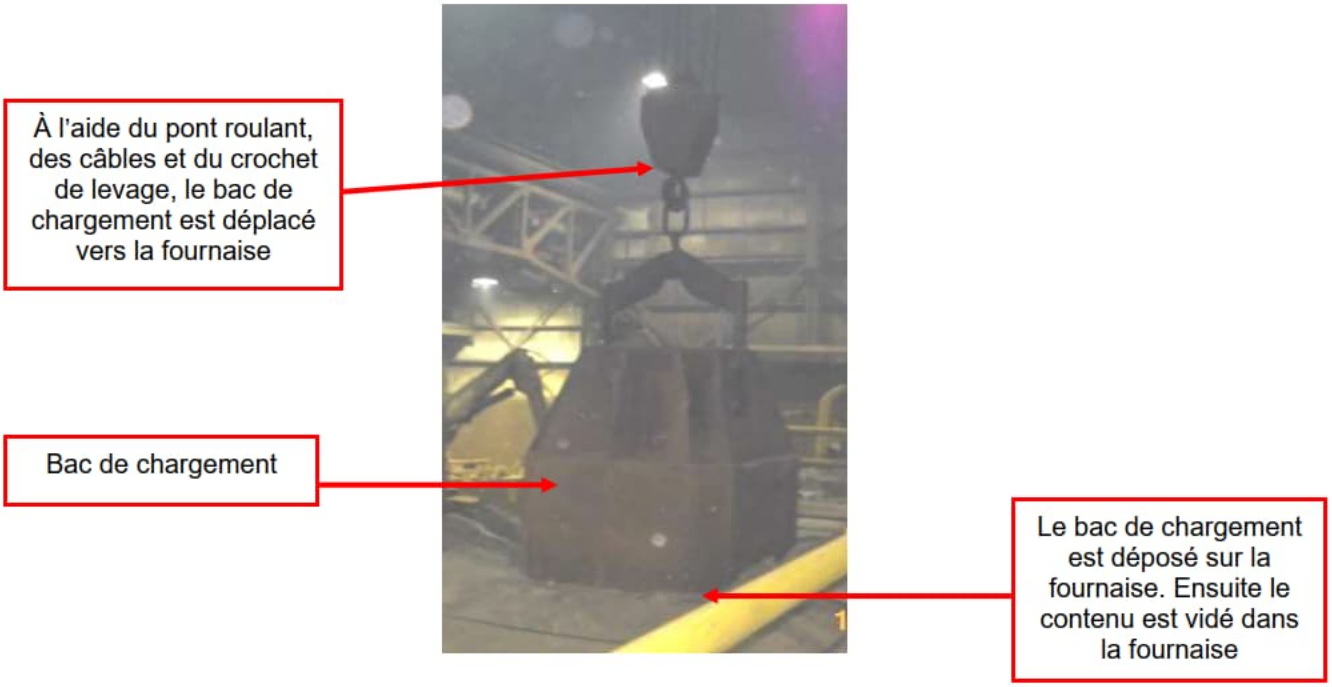



**Photo 1 – Source CSST**

- Le bac de chargement est déposé sur la fournaise (photo 1). L'opérateur nous informe que deux portes à l'intérieur du bac de chargement s'ouvrent de façon à vider le métal contenu dans le bac de chargement à l'intérieur de la fournaise.

- M. F m'explique que le métal à l'intérieur de la fournaise est fondu par le principe l'induction électromagnétique.

<u>Nous observons les composantes de mise à la terre</u> :

- M. G nous montre les 3 tiges en acier inoxydable qui sont installées au fond de la fournaise lors de la réfection du réfractaire (photo 2).

## Observations (suite…)




**Photo 2 – Source CSST**

- Illustration de la mise à la terre sous la fournaise (photo 3).

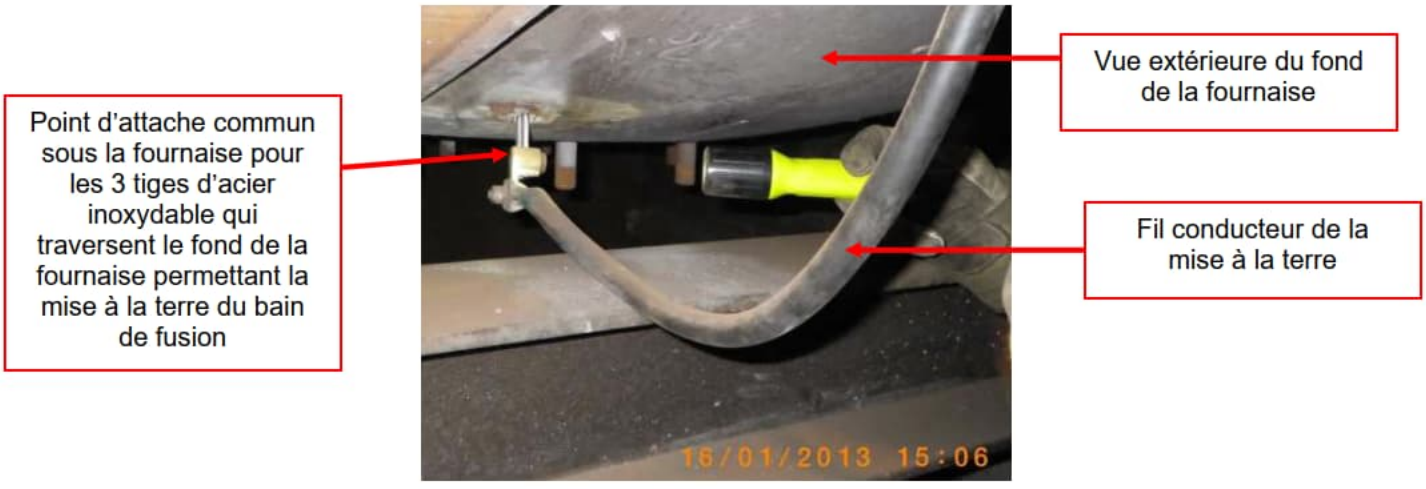



**Photo 3 – Source CSST**

## Observations (suite…)




**Photo 4 – Source CSST**

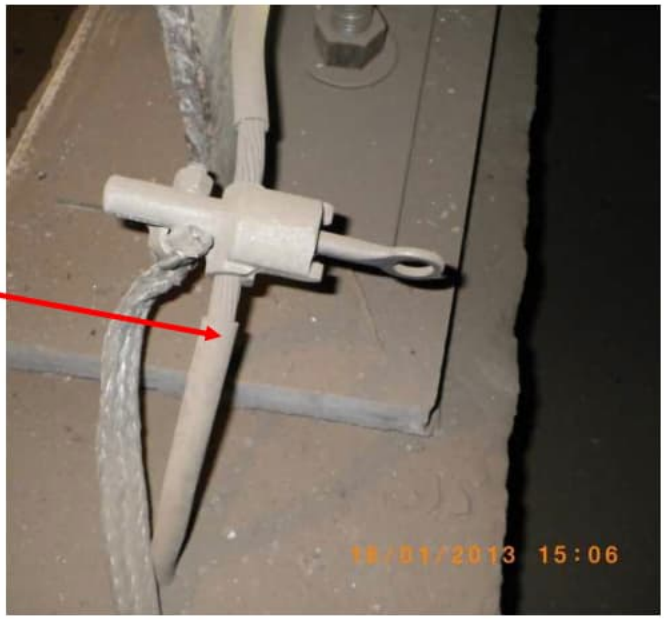



**Photo 5 – Source CSST**

## Observations (suite…)

*Démonstration de la méthode de vérification de la mise à la terre* :

- La méthode est effectuée par I et G. La vérification de la résistance de la mise à la terre est effectué à l'aide d'un multimètre, avec un fil connecté à la forme en acier et un fil connecté à une pièce métallique mise à la terre. La lecture est obtenue pour valider positivement la mise à la terre. Le multimètre indique un résultat de 3 omhs. L'essai indique que la méthode de vérification de l'efficacité de la mise à la terre est efficace.




**Photo 6 – Source CSST**

**Constatations et analyse :**

Trois tiges en acier inoxydable traversent le fond de la fournaise. Les trois tiges en acier inoxydable sont installées lors de la réfection du réfractaire. Elles sont fixées sous la fournaise à une attache commune. Un fil relie cette attache à une autre fixée au bâti de la fournaise. La structure métallique de la fournaise est reliée par un fil conducteur à une mise à la terre.

On se rappellera que le 3 juillet 2012 est survenu un accident. On peut lire au rapport du 4 décembre préparé par l'employeur :

## Observations (suite…)

Procédé :

- Le réfractaire de la fournaise doit être refait en fonction de son utilisation;
- La réfection du réfractaire est effectuée par un préposé au réfractaire;
- Une procédure de travail écrite (NIT75115b) est présente pour changer le réfractaire;
- L'opération no 5 de la procédure concerne la réfection du fond de la fournaise, notamment :
  - Tâche no 4 : Trois tiges en acier inoxydable sont posées au fond de la fournaise. Notamment, on précise que l'extrémité des tiges qui mesurent 12 pouces doit être pliée pour qu'elle ait un angle de 70 degrés;
  - Tâche no 6 : 28 poches de réfractaire en poudre sont mises dans le fond de la fournaise;
  - Tâches no 7 à 25 : Le réfractaire est compacté à l'aide d'un vibrateur;
  - Tâches no 26 : « *Trouver chaque tige de mise à la terre et enlever le ruban.* ***Note : S'assurer que chaque tige est bien exposée pour être en contact avec le métal liquide »***
- L'opération no 6 de la procédure vise la pose de la forme en acier.

Les faits :

- La fournaise no 4 est utilisée de façon occasionnelle;
- La fournaise no 4 est en opération le 3 juillet 2012;
- On ne connaît pas la date du dernier remplacement du réfractaire de la fournaise no 4;
- Un bac de chargement en acier est utilisé pour remplir les fournaises de pièces d'acier;
- Le bac de chargement est appuyé sur la fournaise no 4;
- H tient le crochet de levage du pont roulant d'une main et le dirige vers l'anse du bac de chargement;
- Le travailleur subit un choc électrique lorsque le crochet de levage touche l'anse du bac de chargement;

## Observations (suite…)

- Une nouvelle fournaise reconditionnée a été installée et mise en fonction à la fin d'octobre 2012. Lors de la deuxième coulée, une tension a été constatée sur le bac de chargement. Une tension de 187 volts a été mesurée dans le bain de fusion;
- Entre le 10 et le 14 décembre 2012, J d'ABP Induction constate que les trois tiges en acier inoxydable sont couvertes par du réfractaire. Les tiges sont pliées.

Les constatations :

Les informations recueillies de l'événement du 3 juillet 2012 par l'employeur, les tests effectués avec la nouvelle fournaise installée au mois d'août 2012, la procédure de changement du réfractaire NIT75115b et l'information obtenue lors de la visite du 16 janvier 2013 nous permets de faire les constatations suivantes :

✓ La fournaise en fonction produit des charges électriques. Le métal en fusion accumule les charges électriques. Les tiges d'acier inoxydable servants de conducteur pour diriger ces charges vers la terre sont inefficaces étant recouvertes de béton réfractaire. Les charges électriques s'accumulent dans le bain de fusion.

✓ Le travailleur touche avec une main indirectement avec le crochet de levage une pièce chargée électriquement, soit le bac de chargement posé sur ou à proximité de la fournaise no 4. Le crochet et le treuil du pont roulant ainsi que le travailleur ont servi de conducteur vers la terre des charges électriques (mise à la terre).

✓ Les tiges d'acier inoxydable sont remplacées lors de la réfection du réfractaire. Le réfractaire en poudre est mis au fond de la fournaise et est compacté mécaniquement. Lors du compactage, les tiges en acier inoxydable ont été recouvertes de béton réfractaire. La tâche no 26 de l'opération no 5 n'a pas été respectée : **« S'assurer que chaque tige est bien exposée pour être en contact avec le métal liquide ».**

✓ Une procédure de travail existe.

**Causes de l'accident :**

La méthode de travail utilisée pour la réfection du fond de la fournaise a recouvert les tiges visant à assurer la mise à la terre du bain de fusion.

## Observations (suite…)

Le bain de métal en fusion doit être mis à la terre afin de dissiper les charges électriques produites par le procédé d'induction électromagnétique. L'absence de mise à la terre du bain de métal entraîne l'accumulation des charges électriques lorsque le four est en fonction. L'employeur a une procédure de travail écrite pour le changement du réfractaire. Cette procédure précise explicitement que les tiges de mise à la terre (tige d'acier inoxydable) doivent être en contact avec le métal liquide. La dernière étape (étape 26) de l'opération 5 concernant la réfection du fond de la fournaise demande que le préposé ***« trouve chaque tige ».*** Si les tiges d'acier inoxydable sont couvertes de béton réfractaire comme il a été constaté par J de ABP Induction en décembre dernier ou si aucune ne touche au bain de métal, elles ne pourront pas assurer la fonction à laquelle elles sont destinées. Lors de la réfection du fond de la fournaise, une vérification visuelle suite au compactage, telle que prévue à l'étape 26 de l'opération no 5 aurait permis de constater que les tiges étaient recouvertes de réfractaire. De plus, aucun moyen de contrôle, autre que celle prévue à l'étape 26 de l'opération no 5 n'est présent pour vérifier la mise à la terre avant la mise en opération de la fournaise.

**Déterminer les mesures préventives ou correctives à mettre en place pour éviter la répétition d'un tel événement** :

L'employeur a élaboré une procédure permettant de vérifier à l'aide d'un appareil de mesure (multimètre), suite à la réfection du fond de la fournaise en réfractaire, la continuité des masses.

Cette procédure a été approuvée par le fabricant de la fournaise mais elle n'a pas été écrite. De plus, aucune formation sur cette procédure n'a été donnée. Voir l'avis de correction ci-joint.

---

### *Demande(s)*

Compte tenu des observations et des informations recueillies, je demande à l'employeur :

- d'élaborer par écrit une procédure permettant de vérifier à l'aide d'un appareil de mesure (multimètre), suite à la réfection du fond de la fournaise en réfractaire, la continuité des masses pour les cinq fournaises du département de fusion. La procédure doit notamment contenir la méthodologie permettant de contrôler (validation) la mise à la terre des bains de fusion à l'aide d'un appareil de mesure.

## Observations (suite…)

- de former les travailleurs affectés à ce poste et les travailleurs amenés à participer ou aider un travailleur affecté à ce poste;
- L'inspectrice demande à ce qu'une procédure de vérification de l'instrumentation requis dans la procédure (multimètre) soit mise en place.
- ***d'afficher une copie de ce rapport dans un endroit visible et accessible aux travailleurs.***

Note : Pour la formation du personnel, l'inspectrice demande à l'employeur de présenter entre autres par écrit les informations suivantes : contenu de la formation, date de la formation, liste des travailleurs ayant reçu cette formation.

Pour de plus amples renseignements concernant le présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec l'inspectrice au 1-800-668-2773 ou au 1-418-725-6100 (poste ).

Rapport d'intervention distribué à :

- Mme C
- M. D
- M. F

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4174315 | 31 janvier 2013 | RAP0779637 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(3) | L'employeur ne s'assure pas que l'organisation du travail et les méthodes et techniques utilisées pour l'accomplir sont sécuritaires et ne portent pas atteinte à la santé du travailleur notamment en élaborant une procédure de vérification de l'efficacité de la mise à la terre des bains de fusion pour les cinq fournaises du département de fusion. La procédure doit notamment contenir la méthodologie permettant de contrôler (validation) la mise à la terre des bains de fusion à l'aide d'un appareil de mesure. Danger d'électrisation ou d'électrocution. | 2013-03-04 | Non commencée |
| 2 | LSST | 51(9) | Les travailleurs affectés ou amenés à participer à l'opération de fusion d'acier aux cinq fournaises du département de fusion ne sont pas informés et formés sur la nouvelle procédure de vérification de l'efficacité de la mise à la terre du bain de fusion. Cette situation présente entre autres un danger d'électrisation ou d'électrocution. L'employeur doit former les travailleurs sur cette nouvelle procédure. | 2013-03-11 | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **17 janvier 2013 à 11h45**<br>**Sans visite** | **DPI4174315** | **22 janvier 2013** | **RAP0779638** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2<br><br>Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | Bradken Mineral Processing B.C. LTD<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

- Lever la décision rendue le 18 décembre 2012 interdisant l'utilisation de la fournaise no 4.

**Personne contactée :**

- Mme B

**Déroulement de l'intervention :**

L'intervention a été réalisée à partir des informations reçues par courriel et d'une conversation téléphonique avec Mme B. Suite à la conversation téléphonique, j'informe l'employeur par courriel, que j'autorise l'utilisation de la fournaise no 4. Aucune intervention n'est effectuée sur le lieu de travail compte tenu que les correctifs nécessaires pour autoriser l'utilisation de la fournaise no 4 ont été convenus avec les représentants de l'employeur lors de la visite d'inspection du 16 janvier 2013 (voir RAP0779637).

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

## Observations (suite…)

**Description des informations recueillies :**

Le 17 janvier 2013, vers 10h, Mme B me fait suivre deux courriels :

- un courriel du 16 janvier 2013 de M. C , chez Bradken, envoyé à M. D , chez ABP Induction. M. C demande :

[redacted]

- un courriel du 17 janvier 2013 de M. D envoyé à M. C en réponse à sa demande du 16 janvier. M. D mentionne :

[redacted]

**Décision :**

Une méthode de contrôle a été mise en œuvre par l'employeur pour s'assurer de la mise à la terre du bain de métal en fusion. E du fournisseur de la fournaise ABP Induction a confirmé cette méthode de vérification. La méthode de vérification de la mise à la terre permet de contrôler le danger d'électrisation ou d'électrocution. **Pour ce motif, l'inspectrice autorise l'utilisation de la fournaise no 4.** Pour plus de détails, voir la décision en annexe.

**Conclusion :**

La décision rendue le 18 décembre 2012 a été levée. L'employeur peut utiliser la fournaise no 4.

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 22 janvier 2013 | RAP0779638 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Observations (suite…)

Pour de plus amples renseignements concernant le présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec l'inspectrice au 1-800-668-2773 ou au 1-418-725-6100 (poste ).

Rapport d'intervention distribué à :

- Mme B
- M. F
- M. G

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4174315 | 22 janvier 2013 | RAP0779638 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

En vertu des pouvoirs que me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189,

**J'autorise :**

- L'utilisation de la fournaise numéro 4 présente au département de fusion de l'établissement.

**Motifs appuyant cette décision :**

1. L'employeur a élaboré une procédure permettant de vérifier à l'aide d'un appareil de mesure (multimètre), suite à la réfection du fond de la fournaise en réfractaire, la continuée des masses;
2. L'employeur a fait approuver cette procédure par le fabricant de la fournaise ABP Induction;
3. La vérification effectuée permet de s'assurer qu'une des tiges d'acier inoxydable, installées au fond de la fournaise lors de sa réfection, sera en contact avec le métal liquide lors du fonctionnement de la fournaise;
4. La procédure de vérification de la mise à la terre est appliquée par des personnes ayant la formation, les connaissances et les habilités requises (ex. : électricien, etc.)

**Danger:**

Les correctifs effectués contrôlent le danger d'électrisation causé par l'accumulation de charges électriques dans le bain de fusion de la fournaise. Conséquemment, j'ai autorisé l'utilisation de la fournaise no 4.

**Cette décision est rendue par téléphone le 17 janvier 2013 vers 11h43 avec Mme** B **et confirmé par la suite, par courriel, le 18 janvier 2013.**

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **2 avril 2013 à 9h00**<br>**Sans visite** | **DPI4174315** | **8 avril 2013** | **RAP0845944** |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | Bradken Mineral Processing B.C. LTD<br>105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

- Effectuer un suivi de l'état des dérogations émises au dossier;
- amender le rapport d'intervention RAP0779637 à la page 4 paragraphe 5.

**Personne(s) contactée(s) :**

- Mme B

**Description du déroulement :**

Le 28 mars 2013, l'inspectrice reçoit de l'employeur par courrier électronique les documents suivants :

- Lettre explicative ayant comme objet «Suivi des avis de correction, DPI4174315, rapport d'intervention RAP0779637». B, Bradken, 2 pages;
- Changement de refractaire – Pose de la forme, NIT75115b, page 19-20 et 21 de 29, révision 4, 2013-02-28, préparé par C, approuvé par D; Bradken, 4 pages;

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 8 avril 2013 | RAP0845944 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

- Rencontre boîte à outil; documents utilisés en support, Changement de réfractaire NIT75115b, pages 19 à 21, Bradken, 2 pages;
- Production – Statistiques et suivi du réfractaire (Usine 1), révision 5, date de révision : 2013-02-28, NCPC404, Bradken, 2 pages

**Description des observations et informations recueillies :**

La procédure de «Changement du réfractaire - NIT75115b» inclut maintenant une étape demandant de s'assurer à l'aide d'un multimètre que les tiges de mise à la terre (ground) sont bien en contact avec la forme d'acier. La dérogation #1 est considérée «Effectuée».

Les travailleurs concernés ont été formés sur l'application des changements apportés à la procédure. La dérogation #2 est considérée «Effectuée».

Amender le rapport d'intervention RAP0779637 à la page 4 paragraphe 5 :

Le cinquième paragraphe où il est indiqué *«Mme* B *s'engage à faire approuver par écrit la procédure par le fabricant, ABP Induction»* est abrogé.

Nous aurions dû lire : *Mme* B *s'engage à faire parvenir par courrier électronique l'appréciation des résultats par le représentant du fabricant, ABP Induction.*

Conclusion :

Pour de plus amples renseignements concernant le présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec l'inspectrice au 1-800-668-2773 ou au 1-418-725-6100 (poste ).

Rapport d'intervention distribué à :

- Mme B
- M. E
- M. F

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4174315 | 8 avril 2013 | RAP0845944 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(3) | L'employeur ne s'assure pas que l'organisation du travail et les méthodes et techniques utilisées pour l'accomplir sont sécuritaires et ne portent pas atteinte à la santé du travailleur notamment en élaborant une procédure de vérification de l'efficacité de la mise à la terre des bains de fusion pour les cinq fournaises du département de fusion. La procédure doit notamment contenir la méthodologie permettant de contrôler (validation) la mise à la terre des bains de fusion à l'aide d'un appareil de mesure. Danger d'électrisation ou d'électrocution.<br>Observé le : 2013-01-16 (RAP0779637) - délai expire le 2013-03-04 | - | Effectuée |
| 2 | LSST | 51(9) | Les travailleurs affectés ou amenés à participer à l'opération de fusion d'acier aux cinq fournaises du département de fusion ne sont pas informés et formés sur la nouvelle procédure de vérification de l'efficacité de la mise à la terre du bain de fusion. Cette situation présente entre autres un danger d'électrisation ou d'électrocution. L'employeur doit former les travailleurs sur cette nouvelle procédure.<br>Observé le : 2013-01-16 (RAP0779637) - délai expire le 2013-03-11 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 27 mai 2013 à 9h00 | DPI4183916 | 18 juin 2013 | RAP0849760 |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | Bradken Mineral Processing B.C. LTD |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Effectuer une inspection de conformité de la réalisation soumis au « Grands Prix santé et sécurité du travail » de la CSST – 2013.

### Présentation de la réalisation :

L'entreprise a fabriqué huit (#8) nouvelles machines à meuler ainsi que des socles « chariots adaptés » pour remplacer la pierre à meuler sur la machine. Trente-deux (32) travailleurs bénéficient de ces innovations.

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| Madame C<br>Madame D<br>Monsieur E |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|
| 18 juin 2013 | RAP0849760 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Observations (suite…)

| Personnes rencontrées |
|---|
| Monsieur F<br>Monsieur G |

Lors de cette intervention, je suis accompagné de Mme H, , à la Direction régionale de la CSST du Bas-Saint-Laurent et de M. B, inspecteur en cours de formation à la CSST.

En premier lieu, nous avons rencontré Mmes C et D ainsi que M. E dans une salle de recueillir de l'information sur la réalisation présentée par l'entreprise. Par la suite, en compagnie de Mme C et de M. E, nous avons visité le département meulage afin d'inspecter une machine à meuler. Lors de l'intervention, le soussigné a rencontré MM. F et G et des photos ont été prises. J'ai discuté avec Mme C des dérogations constatées ainsi que des correctifs à apporter.

- ✓ Rapport technique concernant la sécurité des meules, Sigma Automatisation, I ingénieur, 3 mai 2012.
- ✓ Instruction de travail, Changement pierre de meule suspendue, 28 février 2013

Après l'intervention, le 11 juin dernier, le soussigné a contacté Mme C afin de préciser les dérogations constatées et les délais accordés pour corriger les situations dérogatoires.

**Présentation du lieu de travail :**

L'entreprise **Bradken Mineral Processing B.C. LTD – division Mont-Joli** est spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures. L'entreprise Bradken emploie 4500 personnes dans le monde, dont 270 à l'usine de Mont-Joli. Les travailleurs sont syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ.

Concernant l'organisation de santé sécurité, l'entreprise a une politique et des règles de fonctionnement en matière santé-sécurité. L'entreprise a un programme de santé et sécurité en 7 volets : identifier les dangers et évaluer les risques, identifier les comportements sécuritaires,

## Observations (suite…)

Identifier la conformité (obligations légales et règlementaires), assurer un environnement de travail sécuritaire, développer un système de travail sécuritaire, évaluer les compétences. [redacted] coordonnatrices en santé-sécurité sont responsables pour l'employeur du dossier santé-sécurité. La participation des travailleurs à la gestion de la SST est assurée par un comité de santé et sécurité et par un représentant à la prévention. Les membres du comité, représentant l'employeur et les travailleurs, se réunissent une fois par mois.

**Description des observations et informations recueillies :**

Toutes les pièces produites par l'usine sont meulées. Le poids moyen des pièces est de 3000 lbs. La pierre à meuler est remplacée à tous les 48 heures d'utilisation (moyenne). La pierre neuve et le moyeu (arbre porte-meule) pèse environ 90 lbs. La pièce est déposée sur un banc. L'opérateur guide manuellement à l'aide de deux poignées la machine suspendue à une potence afin de meuler la pièce. Les opérateurs de meules suspendus avaient fréquemment des lésions musculo-squelettiques (TMS) aux membres supérieurs lors du meulage des pièces et lors du changement de la pierre à meuler (2010 à 2012 : 26 accidents avec perte de temps et travaux légers).

Une nouvelle machine à meuler a été conçue par un ingénieur de projet et construite par l'entreprise avec la participation active des travailleurs concernés (Kaisen réalisé avec les employés et amélioration des dessins d'ingénierie à la demande de travailleurs). Une approbation de sécurité a été obtenue d'une firme d'ingénieur externe. Par la suite, huit (#8) autres machines à meuler ont été construites (voir illustration à la page suivante).

MM. G et F m'informent des modifications suivantes apportées à la machine à meuler :

- ✓ le poids de la machine à meuler a passé de 3700 à 1700 lbs;
- ✓ le dispositif de contrepoids pneumatique a été remplacé par un dispositif électrique avec une commande aux poignées. Auparavant, la commande du contrepoids était située entre les poignées. Le travailleur devait lâché une poignée et contrôlé la machine d'une main. De plus, le dispositif pneumatique ne permettait pas un ajustement adéquat du contrepoids, d'où des efforts supplémentaires de la part de l'opérateur ;
- ✓ un amortisseur de vibration a été intégré à chaque poignée;
- ✓ un dispositif permet d'ajuster latéralement les poignéesè
- ✓ le point de raccordement de la machine à la potence « pivot » a été abaissé, permettant de réduire le contrepoids de 200 à 80 lbs;
- ✓ Un bouton d'arrêt d'urgence a été ajouté au dispositif de commande.

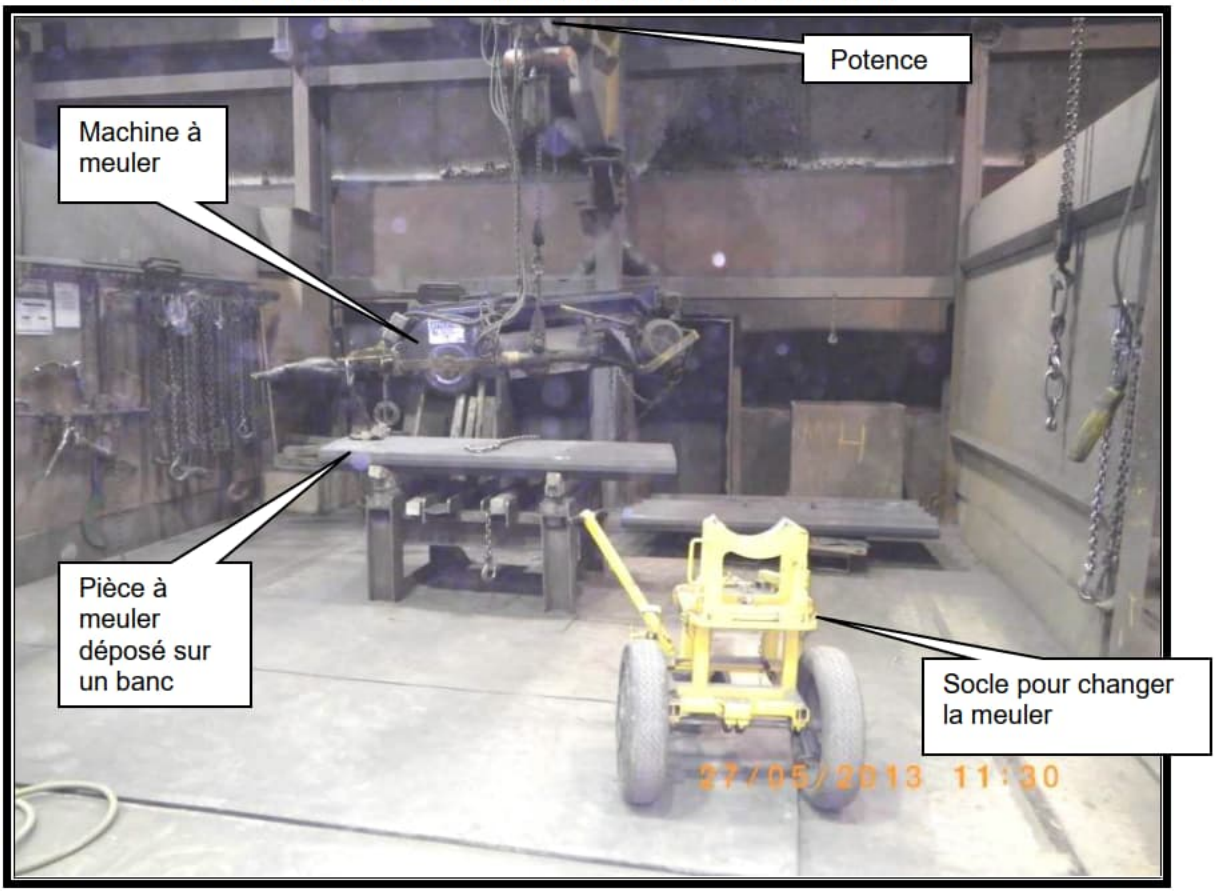
## Observations (suite…)

Monsieur F m'informe que la norme américaine ANSI B7.1 a été utilisée pour concevoir la machine à meuler. Les systèmes de commande a été fourni par Automatisation D'Amour de Sayabec.

Un socle « chariot » a été fabriqué afin de supporter et de déplacer la meule et son moyeu lors du démontage et du remontage sur la machine à meuler (voir illustration à la page suivante). Auparavant, cette tâche était réalisée sans équipement. De plus, une instruction de travail a été produite illustrant les étapes et les méthodes prescrites pour remplacer la meule de façon sécuritaire.

## Observations (suite…)

*Poste numéro 4 – Illustration de l'aire de travail*




*Visite des lieux de travail :*

Le soussigné observe des aires de travail aménagés pour le meulage des pièces. Un opérateur effectuant le meulage d'une pièce a été observé. L'inspection d'une machine à meuler est effectuée au poste de travail numéro 4. La machine est suspendue à un treuil accroché à une potence. La pièce à meuler est déposée sur un banc où elle est stabilisée avec des pièces de bois. L'opérateur guide manuellement la machine avec ses membres supérieurs afin de meuler la pièce. Les poussières de meulage sont projetées en direction d'une hotte d'aspiration. L'opérateur porte les équipements de protection suivants : bottes de sécurité avec protège métatarse, lunettes de sécurité, protecteurs auditifs, appareil de protection respiratoire avec ventilation assistée muni d'un écran de protection, des gants et un tablier en cuir.

## Observations (suite…)

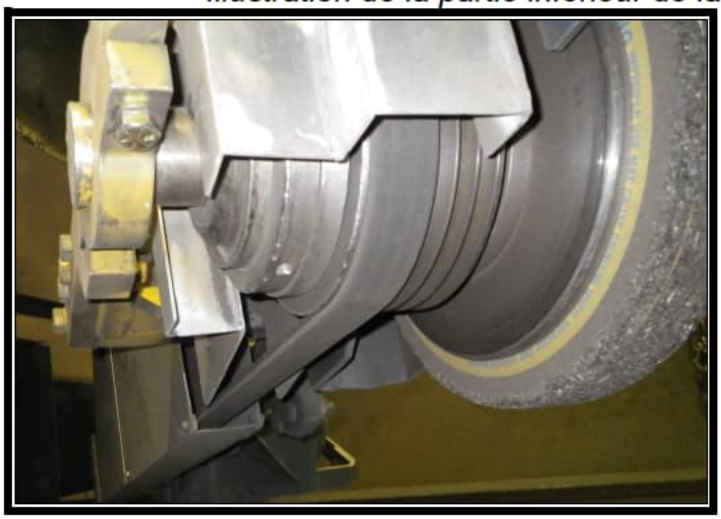
La norme européenne EN 13218 : 2002 – Machines à meuler fixes (norme de type C) a été consultée afin de vérifier les prescriptions de sécurité de la machine à meuler.

Les dérogations suivantes sont constatées :

- ✓ La partie inférieure de l'arbre porte-meule et la poulie d'entraînement ne sont pas protégés par un protecteur. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 1).**

L'employeur devra installé un protecteur afin d'empêcher l'accès à cette zone dangereuse ou il devra démontré par une attestation d'ingénieur que cette zone de la machine est conforme aux prescriptions d'une norme de type C. L'attestation d'ingénieur devra indiquer les moyens qui assurent une sécurité équivalente au travailleur.

*Illustration de la partie inférieur de la meule côté gauche et droit*






- ✓ Une partie de la meule ne peut être protégée, d'où un risque de contact accidentel avec la meule en rotation. Le temps d'arrêt de la meule est estimé entre 3 et 4 minutes après une commande d'arrêt. Un avis est affiché sur le carter de la meule « ATTENTION – ROTATION PROLONGÉE APRÈS L'ARRÊT ». Cet avis n'est pas suffisante pour prévenir un contact intempestif avec la meule en rotation et pour prévenir la projection de particules en direction d'un travailleur qui peut intervenir dans l'aire de travail pendant que la machine est en opération. D'autres mesures administratives (ex. : périmètre de sécurité, règles de sécurité, etc.) doivent être mises en place afin de contrôler,

## Observations (suite…)

notamment les risques de happement, d'entraînement, d'écrasement, d'abrasion et de projection. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 2).**

✓ La machine à meuler ne comporte pas de marquage clair et permanent sur le sens de rotation de l'arbre porte-meule, la vitesse de l'arbre porte-meule et les dimensions maximales admissibles du produit abrasif. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 3).**

Le marquage de l'année de fabrication et d'un numéro de référence est recommandé afin de faciliter le suivi de la machine dans le cadre du programme d'entretien préventif.

Un rapport technique a été produit par M. [redacted], ingénieur. M. [redacted] mentionne qu'il a [redacted] De plus, M. [redacted] conclue que [redacted]

Le soussigné retient de ce rapport que l'ingénieur n'a pas fait l'inspection de conformité du nouveau modèle de machine à meuler tel qu'observé lors de cette intervention. De plus, M. [redacted] conclue sur une norme générale de protection des machines. Les prescriptions contenues dans les normes de type C, soit la norme ANSI B7.1 ou la norme EN 13218 : 2002 qui sont spécifiques aux machines à meuler prévalent sur celles des autres normes de type A ou B. L'employeur doit s'assurer que la machine à meuler qu'il a conçu et construite correspond aux prescriptions d'une norme de type C. Une attestation d'ingénieur est requise à cet effet. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n$^0$ 4).**

L'attestation d'ingénieur devra contenir les informations minimales suivantes :

1) Identification du client.
2) Description de la machine ou du système de production.
3) Nature des travaux réalisés par la personne qui réalise l'attestation.
4) Objet ou portée de l'attestation.
5) Limite de l'attestation.
6) Conformité de la machine ou du système de production.
7) Instructions particulières (contrôle des risques résiduels).
8) Ingénieur et période de validité.

## Observations (suite…)

*Autres observations :*

- ✓ Le crochet à l'extrémité de trois chaînes (#110, #111, #123) utilisées pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité. **Des avis de dérogation sont émis à ce sujet (n$^0$ 5, 6, 7).**

- ✓ Madame C m'informe que les travailleurs ont reçu une formation par le bureau d'équipement de levage. Les chaînes sont identifiées et elles sont inspectées une fois par semaine. Toutefois, le soussigné a pu constater l'absence de linguet de sécurité sur des chaînes de levage. La formation ou une méthode de travail ne remplace pas un dispositif de sécurité. La procédure d'inspection ne permet pas d'assurer la présence de linguet sur le crochet des chaînes. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (n° 8).**

**Conclusion :**

L'employeur et les travailleurs ont réalisé deux innovations permettant de régler des problématiques de santé-sécurité. Toutefois, en fonction des observations et des informations recueillies, des avis de dérogation sont émis afin de s'assurer de la conformité aux normes et de protéger la santé et la sécurité des travailleurs. Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

De plus, il est convenu que les correctifs aux autres machines à meuler seront pris en charge par l'employeur.

Le soussigné rappelle à l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles. En vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non respect de l'échéancier de correction expose l'employeur à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4183916 | 18 juin 2013 | RAP0849760 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 182(1)(a) | La partie inférieure de l'arbre porte-meule et la poulie d'entraînement de la machine à meuler au poste numéro 4 ne sont pas protégés par un protecteur. Ces zones sont accessibles au travailleur lors du fonctionnement de la machine, d'où un risque d'entraînement et d'écrasement. | 2013-08-10 | Non commencée |
| 2 | RSST | 183 | L'employeur n'a pas pris des mesures qui assurent une sécurité équivalente aux travailleurs, notamment quant à l'organisation du travail, à la formation des travailleurs, aux conditions de fonctionnement, aux modes opératoires de la machine et aux moyens et équipement de protection individuelle, qui tiennent compte de l'absence de protecteur sur ""la meule"" (partie inférieure) de la machine à meuler numéro 4. | 2013-07-11 | Non commencée |
| 3 | LSST | 51(9) | L'employeur ne sait pas assuré que le travailleur ait les connaissances requises pour accomplir son travail de façon sécuritaire, en ce que la machine à meuler numéro 4 ne comporte pas de marquage clair et permanent sur le sens de rotation de l'arbre porte-meule, la vitesse de l'arbre porte-meule et les dimensions maximales admissibles du produit abrasif, d'où un danger d'éclatement de la meule pouvant causer des lésions graves au travailleur. | 2013-07-11 | Non commencée |
| 4 | LSST | 51(5) | L'employeur n'a pas pris les mesures nécessaires afin d'assurer la sécurité du travailleur sur la machine à meuler numéro 4, en ce qu'il n'a pas obtenu suite à la conception de la machine une attestation de conformité à la norme ANSI B7.1 ou à la norme EN 13218 : 2002, signée par un ingénieur, d'où notamment un danger d'éclatement de la meule, de happement, d'enroulement ou d'abrasion. | 2013-08-10 | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4183916 | 18 juin 2013 | RAP0849760 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 5 | RSST | 255(8) | Le crochet à l'extrémité de la chaîne #110 utilisée pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité. | 2013-06-26 | Non commencée |
| 6 | RSST | 255(8) | Le crochet à l'extrémité de la chaîne #111 utilisée pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité. | 2013-06-26 | Non commencée |
| 7 | RSST | 255(8) | Le crochet à l'extrémité de la chaîne #123 utilisée pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité. | 2013-06-26 | Non commencée |
| 8 | LSST | 51(5) | La procédure d'inspection ne permet pas d'assurer la présence de linguet sur le crochet servant au levage des charges de même que ceux fixés aux élingues. | 2013-06-26 | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 22 août 2013 à 15h30 | DPI4183916 | 23 août 2013 | RAP0849784 |

| Destinataire | Lieu de travail |
|---|---|
| Numéro d'employeur : | Numéro : |
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | Bradken Mineral Processing B.C. LTD |
| 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 | 105, avenue de la Fonderie<br>Mont-Joli (Québec) G5H 1W2 |
| Représentant de l'employeur<br>Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST | |

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | | |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Vérifier les correctifs suite à l'intervention du 27 mai dernier concernant l'inspection de conformité d'une machine à meuler suspendue (réalisation soumis au « Grands Prix santé et sécurité du travail » de la CSST – 2013).

### Description du déroulement de l'intervention:

| Personnes rencontrées |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |

En premier lieu, j'ai rencontré Mme B et M. C dans une salle de réunion afin de faire un retour sur le dernier rapport d'intervention (RAP0849760). Par la suite, en leur compagnie, j'ai visité les lieux de travail afin de vérifier les correctifs apportés à la machine à

## Observations (suite…)

meuler au poste numéro 4. Lors de l'intervention, j'ai rencontré MM. D et E, et j'ai pris des photos.

Madame B me remet les documents suivants :

- ✓ Compte rendu des correctifs appliqués aux dérogations constatées lors de la visite du 27 mai 2013.
- ✓ Attestation de conformité, machine à meuler #4, Sigma Automatisation, F ingénieur, 22 août 2013.
- ✓ Procédure de travail sécuritaire # 4 BK 35 SP SST PSO NE - Changement pierre de meule suspendue, 21 août 2013.
- ✓ Registre de non-conformité (Inspection chaînes et crochets), NCPM105, révision 3, 12 août 2013, copie vierge.
- ✓ Appareil de levage - Grille d'inspection du pont roulant avec commande au sol, NCPM110, révision 1, 12 août 2013, copie vierge.

**Description des observations et informations recueillies :**

*Meule suspendue :*
Une attestation de conformité a été produite le 22 août 2013 par M. F, ingénieur chez Sigma Automatisation. L'attestation est produite suite à une visite d'inspection effectuée le 20 août 2013. L'attestation contient les informations minimales exigées lors de la dernière intervention. L'ingénieur atteste que la meuleuse #4 est conforme aux articles applicables aux chapitres 3, 4, 5, 6, 7 et 9 de la norme ANSI B7.1-2010. **La dérogation nº 4 est corrigée.**

Mme B m'informe que suite aux recommandations de M. F, la procédure de travail pour remplacer la meule a été modifiée. Notamment, des instructions ont été ajoutés concernant l'installation de la nouvelle pierre (vitesse de rotation, papiers buvards, flasques, serrage de l'écrou).

*Accessoires de levage :*
Madame B m'informe que la grille d'inspection des appareils de levage utilisée par les opérateurs a été modifiée. L'opérateur inspecte son appareil de levage une fois par semaine et il complète le formulaire. Des précisions ont été apportées au point numéro 7 – Accessoires de levage et d'accrochage (élingues, manilles, pinces de levage, chaines) :

7.1 Crochet (déformation, usure, linguet, fixation)
7.2 Chaine (déformation, usure, plaquette d'identification)

## Observations (suite…)

7.3 Anneau (déformation, usure)

Les chaînes et les crochets sont également inspectés une fois par semaine par une personne du département d'entretien en utilisant les sept points de vérification définis dans la norme ASME B30.10-1993. **La dérogation nº 8 est corrigée.**

Malgré la procédure d'inspection, soit une inspection hebdomadaire par l'opérateur et par une personne qualifiée, le soussigné s'étonne d'avoir pu observer l'absence de linguet de sécurité sur trois crochets à l'extrémité de trois chaines a un poste de travail, lors de la visite du 27 mai dernier. Surtout que l'un des éléments de vérification du registre d'inspection complété par le personnel d'entretien porte sur cet élément « *Crochet approprié pour la tâche* »! Lors de la dernière visite, l'opérateur a mentionné au soussigné que le crochet avec linguet n'était pas approprié. La présence d'un linguet rend difficile le décrochage de la chaine après avoir déposer la pièce sur le banc.

Le soussigné rappelle que l'absence d'un linguet de sécurité sur un crochet ou l'utilisation d'un crochet non approprié a entraîné des accidents graves dans la région du Bas Saint-Laurent. Mme B m'informe que des démarches sont en cours afin de corriger cette situation.

*Visite des lieux de travail :*

Les correctifs suivants sont constatés :

Un protecteur fixe a été installé sur la partie inférieure de l'arbre porte-meule et la poulie d'entraînement (voir photo #1 et #2 à la page suivante). Une plaque signalétique a été apposée sur le bâti de la meule indiquant les dimensions de la meule (largeur, diamètre externe, diamètre interne) et la vitesse de rotation. De plus, le sens de rotation de la meule a été affichée clairement (voir photo #2 à la page suivante). **Les dérogations nº 1 et 3 sont corrigées.**

## Observations (suite…)

*Photo #1 - Partie inférieure de la meule*

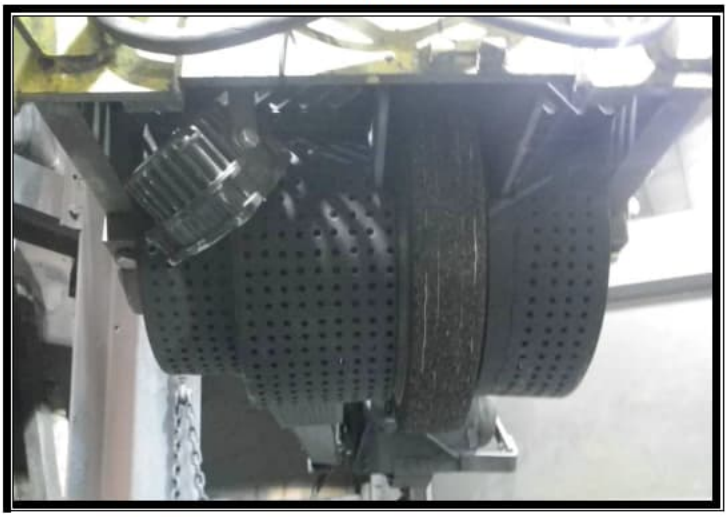


*Photo #2 côté droit*




Monsieur E m'informe que le nouveau protecteur réduit son champs visuel. Par conséquent, il doit adopter des postures de travail contraignantes pour le dos et les membres supérieurs. De plus, il indique que la réduction du champs visuel augmente le risque d'accident lors du meulage de cavités sur certaines pièces. Il est convenu avec MM. D et E qu'un nouveau protecteur sera conçu. Il sera installé sur une autre machine à meuler. Ce protecteur couvrira uniquement l'arbre porte-meule et la poulie, sans couvrir les flasques.

Une ligne de couleur jaune a été peinte sur le plancher, à l'entrée de la zone de travail du poste d'opérateur de meule afin d'identifier la zone d'accès limitée. De plus, l'avis suivant « *Défense d'entrer – Demander l'autorisation de l'opérateur* » a été affiché de chaque côté de l'entrée de la zone de travail. **La dérogation n° 2 est corrigée.**

Toutefois, le soussigné constate que les affiches sont placées en hauteur. Elles ne sont pas placées à la vue des travailleurs. Mme B s'engage à corriger la situation.

Un linguet de sécurité est présent sur le crochet à l'extrémité des chaînes (#110, #111, #123) utilisées pour le levage des pièces. **Les dérogations n° 5, 6 et 7 sont corrigées.**

## Observations (suite…)

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de corriger toutes les dérogations constatées lors de l'intervention du 27 mai dernier.

Je remercie les représentants de l'employeur et des travailleurs de leur bonne collaboration. Le soussigné souhaite bonne chance pour la réalisation soumis au « Grands Prix santé et sécurité du travail ».

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4183916 | 23 août 2013 | RAP0849784 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | RSST | 182(1)(a) | La partie inférieure de l'arbre porte-meule et la poulie d'entraînement de la machine à meuler au poste numéro 4 ne sont pas protégés par un protecteur. Ces zones sont accessibles au travailleur lors du fonctionnement de la machine, d'où un risque d'entraînement et d'écrasement.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-08-10 | - | Effectuée |
| 2 | RSST | 183 | L'employeur n'a pas pris des mesures qui assurent une sécurité équivalente aux travailleurs, notamment quant à l'organisation du travail, à la formation des travailleurs, aux conditions de fonctionnement, aux modes opératoires de la machine et aux moyens et équipement de protection individuelle, qui tiennent compte de l'absence de protecteur sur ""la meule"" (partie inférieure) de la machine à meuler numéro 4.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-07-11 | - | Effectuée |
| 3 | LSST | 51(9) | L'employeur ne sait pas assuré que le travailleur ait les connaissances requises pour accomplir son travail de façon sécuritaire, en ce que la machine à meuler numéro 4 ne comporte pas de marquage clair et permanent sur le sens de rotation de l'arbre porte-meule, la vitesse de l'arbre porte-meule et les dimensions maximales admissibles du produit abrasif, d'où un danger d'éclatement de la meule pouvant causer des lésions graves au travailleur.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-07-11 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4183916 | 23 août 2013 | RAP0849784 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

| N° | Code de la loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | LSST | 51(5) | L'employeur n'a pas pris les mesures nécessaires afin d'assurer la sécurité du travailleur sur la machine à meuler numéro 4, en ce qu'il n'a pas obtenu suite à la conception de la machine une attestation de conformité à la norme ANSI B7.1 ou à la norme EN 13218 : 2002, signée par un ingénieur, d'où notamment un danger d'éclatement de la meule, de happement, d'enroulement ou d'abrasion.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-08-10 | - | Effectuée |
| 5 | RSST | 255(8) | Le crochet à l'extrémité de la chaîne #110 utilisée pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-06-26 | - | Effectuée |
| 6 | RSST | 255(8) | Le crochet à l'extrémité de la chaîne #111 utilisée pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-06-26 | - | Effectuée |
| 7 | RSST | 255(8) | Le crochet à l'extrémité de la chaîne #123 utilisée pour le levage des pièces n'est pas muni de linguet de sécurité.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-06-26 | - | Effectuée |
| 8 | LSST | 51(5) | La procédure d'inspection ne permet pas d'assurer la présence de linguet sur le crochet servant au levage des charges de même que ceux fixés aux élingues.<br>Observé le : 2013-05-27 (RAP0849760) - délai expire le 2013-06-26 | - | Effectuée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et des règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 9 décembre 2014 à 13:00 | DPI4160059<br>DPI4211752 | 23 décembre 2014 | RAP0907870 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

**DPI4160059**

Soutenir l'employeur dans sa gestion en matière de santé et de sécurité du travail dans le cadre du programme d'intervention ciblée intégrée.

Vérifier la permanence des correctifs au département de modèlerie.

Effectuer une inspection de conformité sur deux machines-outils à l'atelier mécanique.

Effectuer une inspection de conformité sur deux machines en usine dont les correctifs sont terminés.

**DPI4211752**

Effectuer une inspection du poste de préposé au réfractaire au département de la coulée suite à une plainte mentionnant des risques de projection de métal en fusion et de pièces d'acier.

**Description du déroulement de l'intervention :**

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |
| Monsieur I |
| Monsieur J |
| Monsieur K |
| Monsieur L |
| Monsieur M |
| Monsieur N |
| Monsieur O |

L'intervention est effectuée en compagnie de M. P, conseiller en relation avec les employeurs à la CSST, à la Direction régionale du Bas-St-Laurent.

En premier lieu, nous rencontrons Mme B, MM. C, D et E dans une salle de rencontre. M. P effectue un retour sur la mise en application du programme d'intervention ciblée intégrée et nous discutons des démarches réalisées, en cours et à venir concernant le contrôle de l'exposition des travailleurs à la silice. Mme B présente les réalisations effectuées par l'entreprise et les activités à venir. Par la suite, je recueille de l'information concernant une plainte au poste de préposé au réfractaire au département de la

coulée. Ensuite, en compagnie de MM. C, D et E, je visite les lieux de travail suivants : entrepôt à résine, « fermeuse » de la ligne de production de moules, poste de préposé au réfractaire, le département modèlerie et le département d'entretien mécanique. Lors de l'intervention, j'ai pris des photos et j'ai rencontré les autres personnes ci-haut mentionnées. De plus, j'ai discuté avec les personnes présentes des dérogations constatées ainsi que des correctifs à apporter, de même que des délais accordés pour corriger les situations dérogatoires. Suite à la visite, je rencontre Mme B afin de l'informer des dérogations constatées, des décisions rendues et des correctifs à apporter.

Suite à l'intervention, le 18 décembre, Mme B m'informe des démarches réalisées pour effectuer les correctifs et elle me demande un délai supplémentaire de deux semaines pour réaliser les correctifs à la « fermeuse » compte tenu de la disponibilité de l'ingénieur, de la période des fêtes et de la démarche qui doit être réalisée auprès du siège social de l'entreprise pour obtenir une autorisation pour financer les correctifs.

**Description des observations et informations recueillies :**

Organisation de la santé et de la sécurité au travail :

Un programme d'intervention ciblée intégrée a commencé à s'appliquer en 2011 chez Bradken compte tenu de la mauvaise performance de l'employeur en matière de santé et sécurité (nombre de lésions élevés, accidents graves, cotisations versées, interventions des inspecteurs de la CSST menant à des scellés, etc.). Depuis 2011, un suivi régulier est assuré par M. P afin de vérifier les mesures de gestion mises en place par l'employeur en matière de santé et de sécurité au travail. Un plan d'action 2013-2014 en santé et sécurité a été élaboré par l'employeur. Le soussigné note l'absence d'activité concernant la mise aux normes des équipements et des machines.

Silice cristalline :

Madame B nous informe qu'une rencontre a été tenue le 19 décembre 2013 avec le Service de santé au travail du CSSS de La Mitis. Le Service de santé au travail a fait le bilan des interventions et a présenté les orientations pour l'année 2014. Il a été convenu que l'entreprise prenne en charge l'évaluation environnementale de l'exposition des travailleurs à la silice cristalline. Cette évaluation a été réalisée en février, en mars et au cours de l'été 2014 par une entreprise spécialisée « Gesfor ». L'équipe de santé au travail a reçu les rapports de ces évaluations. Une mise à jour du programme de santé visant la surveillance médicale des travailleurs exposés à la silice est en cours d'élaboration. L'entreprise a fixé à 0,025 mg/m$^3$ le

seuil où la protection respiratoire est obligatoire. Cette valeur de référence établie par l'ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists) est quatre fois plus sévère que la norme de 0,1 mg/m$^3$ du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST). Également, Mme B mentionne qu'une mise à jour du programme de protection respiratoire est en cours ainsi qu'une étude sur la ventilation afin de réduire l'exposition des travailleurs à la silice.

Sécurité des machines :

Madame B mentionne les réalisations suivantes : la sécurisation des machines-outils au département de modèlerie en 2010-2011, la réorganisation de l'entrepôt de résine, la fabrication de meules (#8) adaptées pour le département meulage en 2012-2013, l'adaptation d'une scie à ruban pour couper les « sleeves » et la sécurisation de la « Disco » (mixeur).

Poste de préposé au réfractaire :

Monsieur E nous informe que le travailleur au poste de préposé au réfractaire est à proximité de la chargeuse qui emplie les fours de pièces métallique (rebuts) ainsi que des fours. Le travailleur est exposé à la projection de pièces de métal et à la projection de métal en fusion. Il mentionne qu'il y a eu dernièrement deux « passés proches ». Le travailleur doit circuler dans la zone de production pour se rendre à son poste de travail. Une procédure reliée à la circulation a été mise en place, mais elle n'est pas respectée.

Madame B mentionne que le travailleur a été rencontré. Auparavant, le poste de travail était localisé a un autre endroit dans l'usine. Il y a environ deux mois, il a été relocalisé à cet endroit. Un agrandissement de l'usine était prévu à cet endroit, mais le projet n'a pas été réalisé. Cet agrandissement aurait permis d'éloigner le travailleur de la zone de production.

Visite des lieux de travail :

*Entrepôt à résine :*

Un accident de travail est survenu en février 2010 à l'entrepôt. Un travailleur a reçu de l'acide sur le corps lors de l'ouverture d'une valve pour transférer l'acide d'un réservoir à l'autre. Un inspecteur de la CSST est intervenu et a émis 25 avis de dérogation (RAP06411709).

Je constate la présence de deux grands réservoirs dans un entrepôt ainsi que la présence de pompes.

Monsieur E m'informe que des contenants de 1000 litres étaient utilisés auparavant pour entreposer les produits chimiques nécessaires à la fabrication des moules. Un travailleur devait régulièrement remplir ces réservoirs en utilisant d'autres réservoirs qu'il transportait avec un

chariot élévateur. De plus, le travailleur devait brancher et débrancher des conduits pour faire le transfert des liquides. Cette façon de faire et par conséquent les risques engendrés par ces manipulations ont été éliminés par l'installation de deux réservoirs de 15 000 litres. Ils alimentent l'usine et ils sont emplis par le livreur de produits chimiques.

*Usine – Fermeuse*

Messieurs D et E m'informent que des correctifs ont été apportés à la « fermeuse ». Un dispositif d'interverrouillage a été installé sur les portes coulissantes donnant accès à la fermeuse. Cette machine fait partie d'une ligne de production automatisée de fabrication de moules de grandes dimensions. Le moule est composé de deux parties. La « fermeuse » prend une pièce (demi-moule) et l'installe sur l'autre afin de former le moule qui créera la pièce d'acier.

Le soussigné observe les éléments suivants (voir photos #1 à #4 aux pages suivantes) :

- ✓ Une série de convoyeurs à courroie transportent des demi-moules vers une machine qu'on nomme « fermeuse »;
- ✓ Ces convoyeurs se mettent en marchent de façon automatisé;
- ✓ La « fermeuse » est munie de quatre bras articulés (voir photo #3). Les bras se déplacent pour saisir la pièce et la déposée. Un dispositif à l'extrémité des bras permet de faire pivoter la pièce. Également, la machine se déplace sur un rail formé par la structure d'acier. Le déplacement de la fermeuse est limité à l'enceinte de protection;
- ✓ Le déplacement de la pièce (demi-moule) par les bras articulés forment des zones d'écrasement avec les pièces fixes et mobiles;
- ✓ Le déplacement des bras articulés forment des zones d'écrasement avec les éléments de structure de l'enceinte de protection;
- ✓ Le déplacement horizontal de la fermeuse forme des zones d'écrasment;
- ✓ La « fermeuse » se met en marche lorsqu'une pièce passe devant un détecteur optique simple faisceau situé à l'entrée de l'enceinte de protection;
- ✓ Des barrières de protection fixes sont présentes sur deux côtés de la fermeuse. Toutefois, ces barrières présentent des ouvertures en fente de 12 à 15 pouces de largeur. Des matériaux limitent l'accès à ces ouvertures mais ils peuvent être déplacés, rendant ainsi accessible les zones dangereuses de la fermeuse;
- ✓ Deux barrières (portes) coulissantes sont observées du côté du passage piétonnier. Ces barrières donnent accès à l'intérieur de l'enceinte de protection. Les avis suivants sont affichés sur ces barrières « DANGER – AVERTISSEMENT – MACHINE À COMMANDE AUTOMATIQUE – PEUT DÉMARRER EN TOUT TEMPS » On m'informe que ces barrières mobiles sont munies d'un dispositif de protection. Le fonctionnement de ce dispositif n'a pas été vérifié;

- ✓ Des garde-corps sont observés de chaque côté des convoyeurs, en amont et en aval de la fermeuse. Ces garde-corps peuvent être facilement contournés;
- ✓ La partie supérieure de la fermeuse est accessible par un escalier. Cet escalier rend accessible la fermeuse lorsqu'elle est en fonction. Il n'y a aucune mesure de sécurité pour en empêcher l'accès;
- ✓ Une voie de circulation longe les garde-corps;
- ✓ L'ouverture de l'enceinte de protection, à l'entrée et à la sortie des pièces n'est pas équipé de protecteur ou de dispositif de protection;

Monsieur F m'informe qu'il entre à l'intérieur de l'enceinte de protection de la fermeuse une fois par quart de travail pour faire une inspection. Également, le mécanicien d'entretien se rend à l'intérieur de l'enceinte une fois au début du quart pour effectuer de l'entretien et un employé effectue de l'entretien ménagé la nuit. Lors de ces interventions, la procédure de cadenassage est appliquée.

*Photo #1 – Fermeuse - vue côté alimentation*

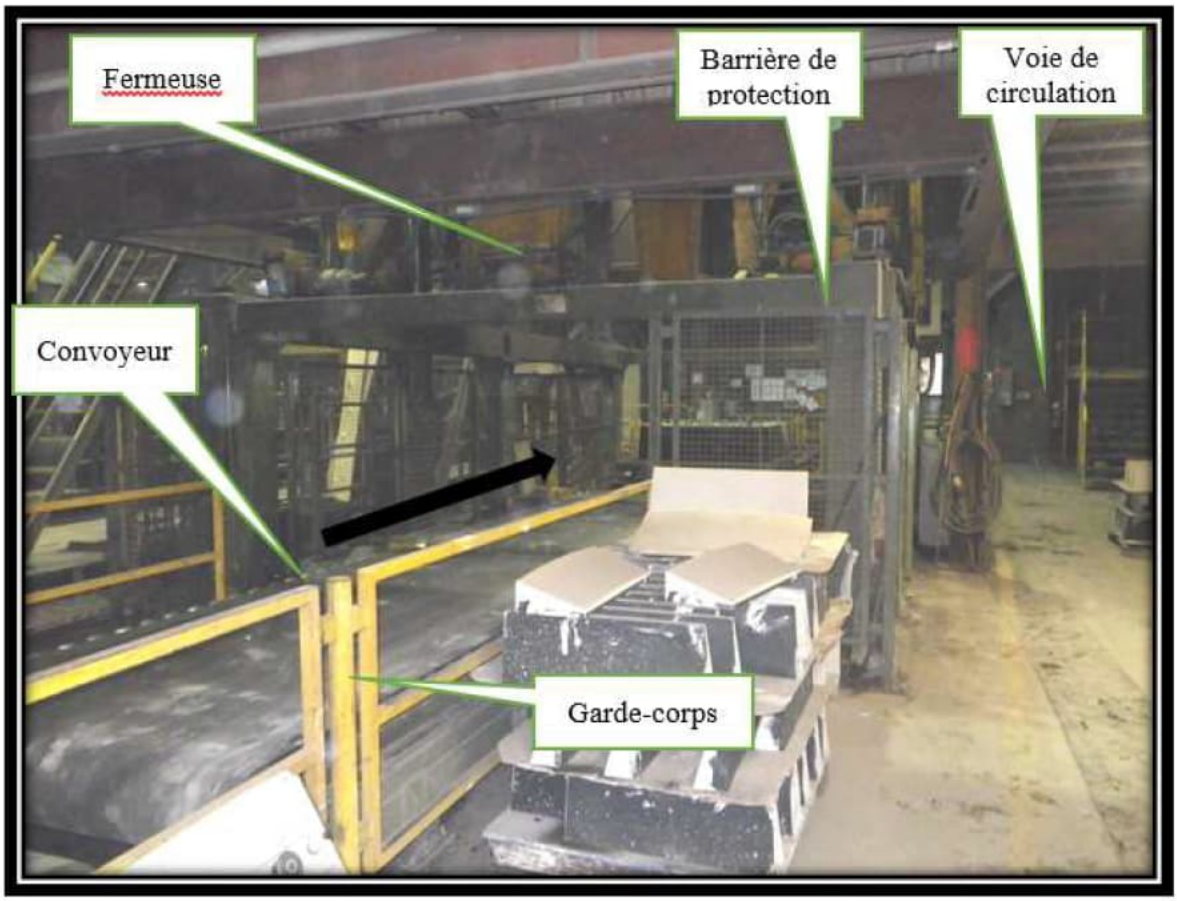


*Photo #2 – Fermeuse – vu côté passage*

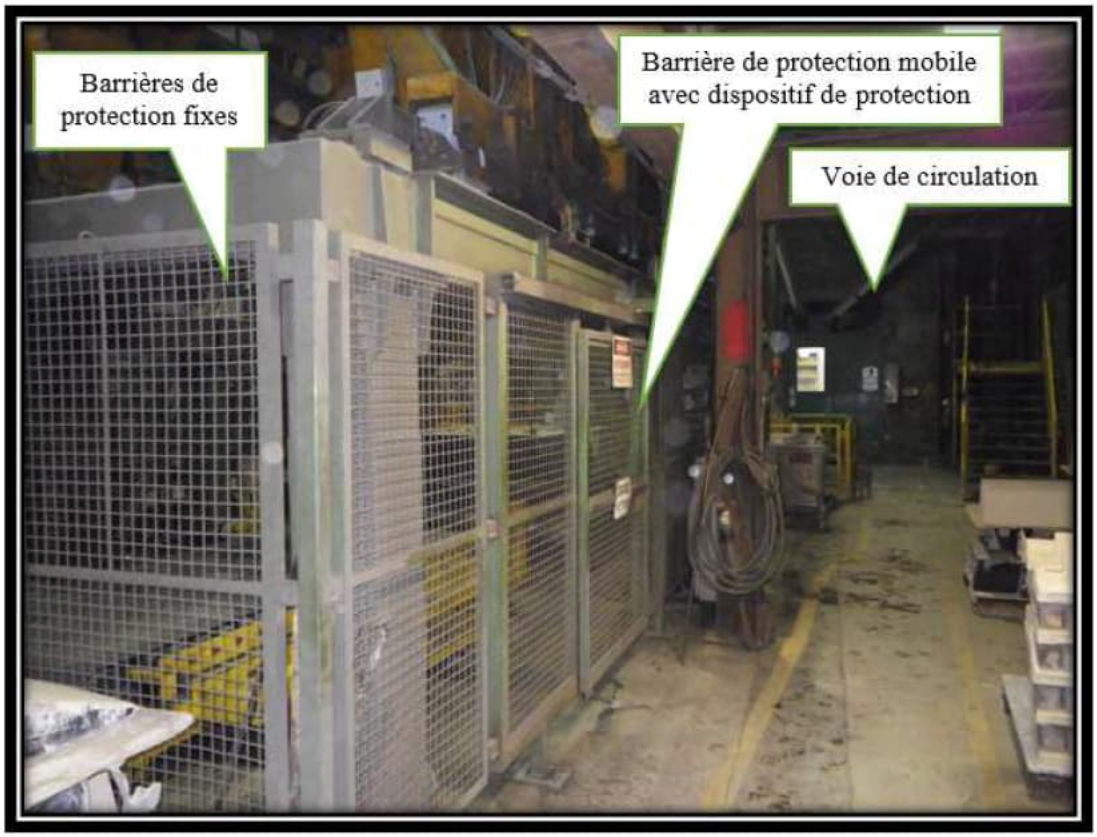


*Photo #3 – Fermeuse – vue partielle coté sortie*

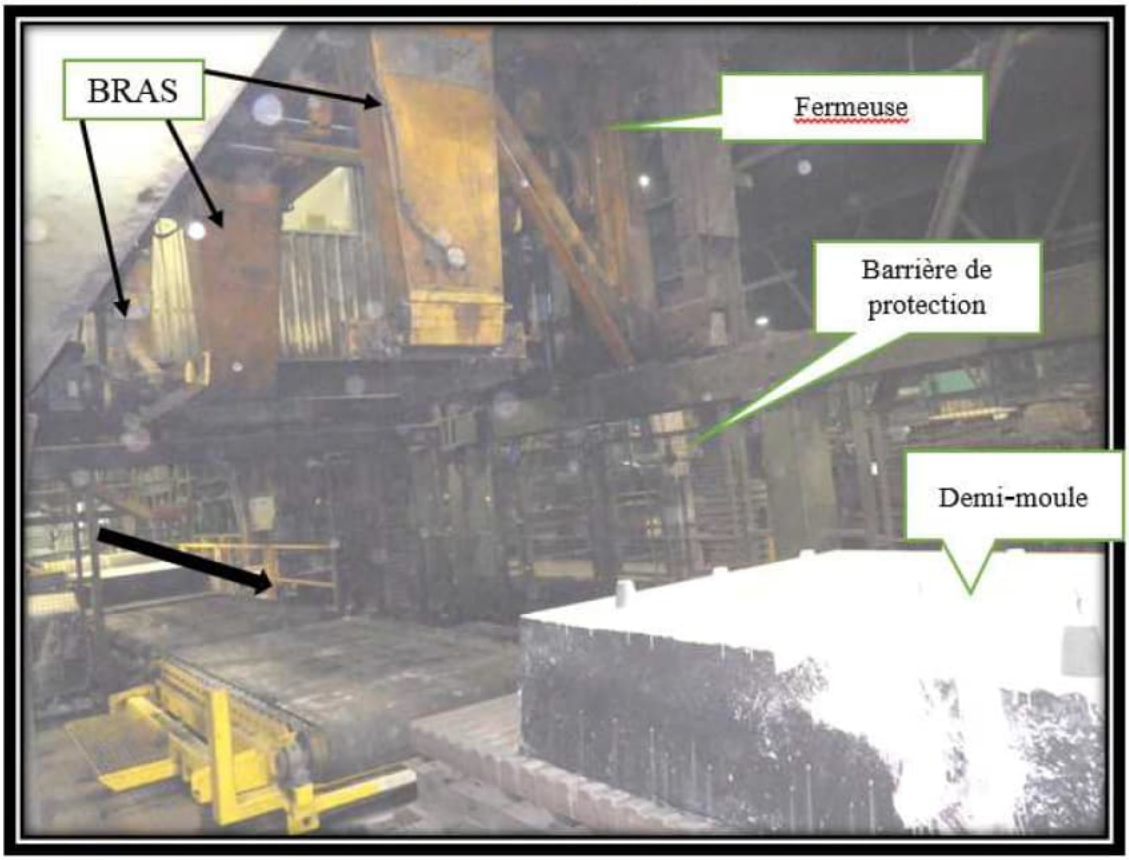
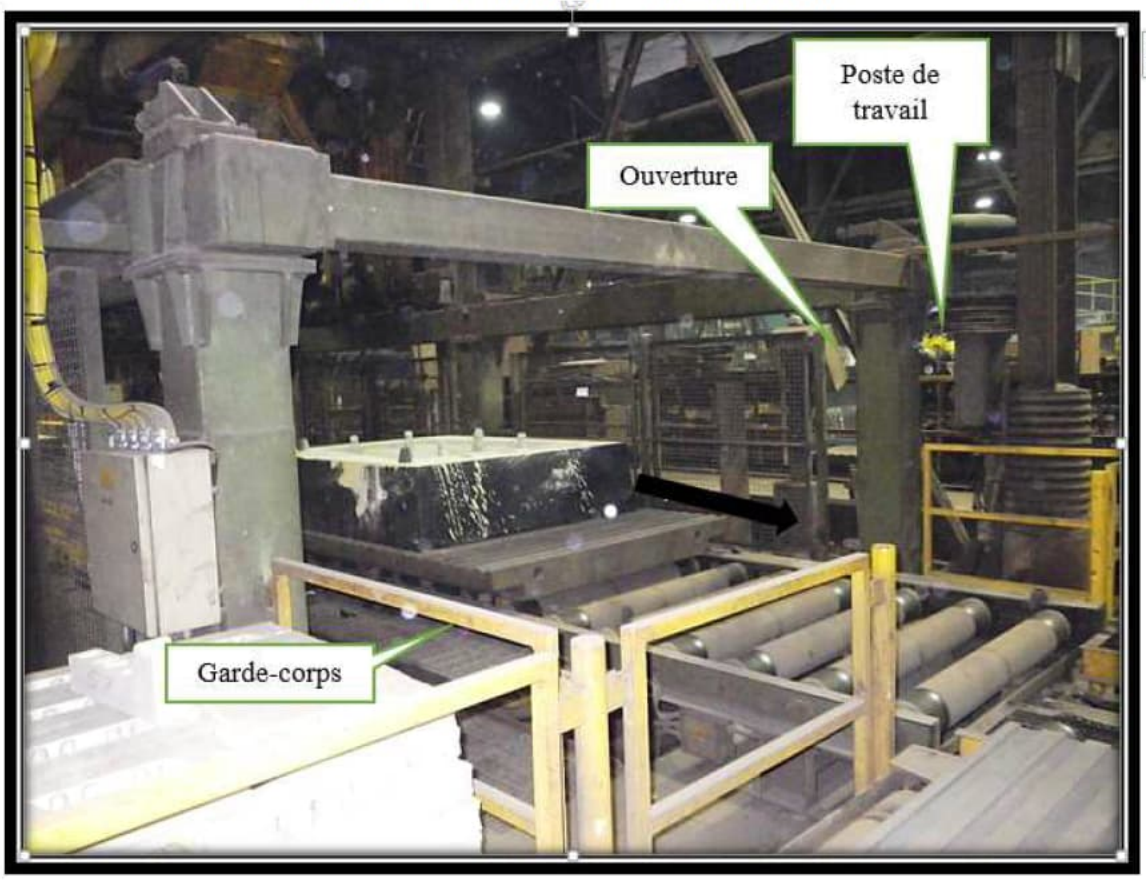


*Photo #4 – Fermeuse – vue côté sortie*




Le soussigné constate que les zones d'écrasement (dangereuse) de la « fermeuse » sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 2).** L'affichage et la présence de garde-corps limitent l'accès aux zones dangereuses mais ne l'empêche pas. L'article 182 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail exige que les zones dangereuses d'une machine soient rendues inaccessibles. De plus, les normes exigent que les moyens mis en place pour empêcher l'accès à des zones dangereuses ne puissent pas être contourné de manière simple.

Les protecteurs fixes doivent être conçus et construits afin d'empêcher qu'une partie du corps n'atteigne une zone ou un point dangereux. Alors que les dispositifs de protection doivent être conçus, construits, assujettis et entretenus de façon à assurer que le personnel ne puisse pas passer au-

dessus, au-dessous, par les côtés ou au travers des dispositifs et accéder au risque/phénomène dangereux sans être détecté. Voir la norme *CSA Z-432 – Sécurité des machines* et la norme *CSA Z-434 – Robots industriels et système robotiques* pour plus de détails.

J'informe MM. G et H des constatations effectuées. Les correctifs visant à rendre inaccessible les zones dangereuses devront être effectués selon une norme de type C, tel que la norme *CAN/CSA Z-434 « Robots industriels et systèmes robotiques »*. Si l'ingénieur responsable des correctifs juge que cette norme ne s'applique pas, il doit effectuer les correctifs afin de rencontrer les normes générales du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST). Une analyse de risque doit être réalisée afin d'identifier les correctifs requis. Compte tenu de la complexité de la machine, un plan d'action visant la mise en œuvre des correctifs est exigé. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet (nº 3).**

L'employeur doit s'assurer de la protection des travailleurs à l'extérieur de l'enceinte de protection mais également à l'intérieur si des tâches sont réalisées (ex. : réglage) sans que la procédure de cadenassage conventionnelle ne puisse être appliquée.

***Tiré de la norme CSA Z-434 – Robots industriels et systèmes robotiques***

**8.4 Protection du personnel à l'extérieur de l'espace protégé**

Le personnel doit être protégé contre les risques/phénomènes dangereux se trouvant dans l'espace
protégé par les moyens suivants :
a) contenir tous les risques/phénomènes dangereux liés au système lui-même ;
b) empêcher l'accès à l'espace protégé et, si l'accès est requis, arrêter tout mouvement à l'intérieur
de l'espace protégé dès l'entrée, au moyen de barrières à interverrouillage et (ou) de dispositif de protection à détecteur de proximité ;
c) utiliser des dispositifs de protection d'interface opérateur appropriés tels que des barrières à interverrouillage et (ou) des dispositifs de protection à détecteur de proximité.

**8.5 Protection du personnel à l'intérieur de l'espace protégé**

Le personnel chargé d'exécuter des tâches dans l'espace protégé doit être protégé par les moyens suivants :
a) empêcher la relance de tout mouvement ou processus dangereux si des personnes se trouvent à
l'intérieur de l'espace protégé en fournissant des moyens de commande (par exemple, chaque personne reçoit un dispositif individuel permettant de verrouiller une barrière ouverte) ;
b) assurer les espaces libres conformément à l'article 10.8.6 ;

c) limiter le mouvement à la vitesse réduite conformément à l'article 4.9 ou assurer la conformité aux
exigences du mode de vérification du programme sous surveillance de l'article 10.8 ;
d) se conformer aux exigences d'apprentissage de l'article 10.7.6 ;
e) se conformer aux exigences de protection du personnel d'entretien de l'article 10.10.

*Poste de préposé au réfractaire :*

Un poste de travail « préposé au réfractaire » est aménagé dans le département de coulé à proximité de la chargeuse sur socle de marque Hood, modèle 20000. Cette chargeuse possède un mât de 27 pieds d'extension, composé de deux sections et un aimant comme outil de préhension. Elle est utilisée pour charger les fours de pièces métalliques. On retrouve dans ce secteur cinq fours pour fondre la ferraille d'acier. Un travailleur effectue à ce poste de travail la réfection du réfractaire des poches de coulée sur deux quarts de douze heures par semaine. Le travailleur est exposé à des projections de pièces métalliques et de métal en fusion à son poste de travail, et lorsqu'il circule pour se rendre ou quitter son poste de travail. Cette situation présente un danger d'être frappé (coupure, contusion, perforation) et de brûlure pouvant entraîner des conséquences graves pour le travailleur. **Pour ces motifs, j'interdis toute activité au poste de travail aménagé à proximité de la chargeuse de marque Hood.** Pour plus de détails voir la décision en annexe.

*Modèlerie :*

L'inspection me permet de constater que les protecteurs sont présents et fonctionnels. Le disjoncteur sur le dispositif de commande la sableuse à poteaux de marque king Industriel est brisé. La pièce brisée a été commandé.

*Atelier de maintenance mécanique :*

Deux perceuses à colonne de marque King Canada sont observées. Les autres machines n'ont pas été inspectées.

La mèche et le mandrin sur les perceuses à colonne sont accessibles. Ils ne sont pas protégés par un protecteur. Cette situation présente un danger d'entraînement et d'enroulement. **Pour ce motif, les perceuses sont scellées.** Pour plus de détails, voir les décisions en annexe.

La perceuse modèle 40 n'est pas équipée de dispositif d'arrêt d'urgence. Lorsque la décision sera levée, un avis de dérogation sera émis sur ce sujet.

La chambre électrique situé à proximité du département d'entretien mécanique est encombrée. L'espace utile d'un mètre n'est pas respecté conformément au Code électrique du Québec. **Un avis de dérogation est émis sur ce sujet (nº 1).**

**Conclusion :**

L'intervention m'a permis de constater que l'aspect de la mise aux normes des machines a peu progressé au cours des deux dernières années. Des zones dangereuses accessibles ont été observées. Dans le but de corriger la situation et de rendre le travail plus sécuritaire pour tous les employés, des décisions ont été rendues et des avis de dérogation ont été émis.

Un suivi sera effectué par le soussigné, pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Également, j'informe l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non-respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 23 décembre 2014 | RAP0907870 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

**Décision :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'interdis l'utilisation de la perceuse de marque King Canada, modèle 401V2F et j'y appose le scellé nº E51529.

*Photo 1 – Perceuse – Vue avant*



## DÉCISIONS

**Motifs :**

- Le mandrin et la mèche sont accessibles. Ils ne sont pas protégée par un protecteur;
- La perceuse est fonctionnelle. Elle est branchée au réseau électrique.

**Dangers:**

L'accès au mandrin et à la mèche cause un danger d'entraînement et d'enroulement pouvant avoir des conséquences graves pour le travailleur.

**Mesures correctives à prendre:**

Afin d'éliminer ces dangers, l'employeur doit contrôler l'accès aux zones dangereuses en installant un protecteur qui couvre le mandrin et la mèche. Le protecteur doit être conforme à la section XXI du Règlement sur la santé et la sécurité du travail.

L'employeur peut présenter toute autre solution à l'inspecteur qui évaluera si elle élimine le danger et respecte les règlements.

**Autorisation pour utiliser la perceuse :**

La perceuse ne peut pas être utilisée avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

**Personnes présentes :**

Cette décision a été rendue le 9 décembre 2014, vers 16h20, en présence des personnes suivantes :

Monsieur L
Monsieur M
Monsieur C
Monsieur D

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

**Décision :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'interdis l'utilisation de la perceuse de marque King Canada, modèle 40 et j'y appose le scellé nº E51530.

*Photo 1 – Perceuse – Vue avant*



## DÉCISIONS

**Motifs :**

- Le mandrin et la mèche sont accessibles. Ils ne sont pas protégés par un protecteur;
- La perceuse est fonctionnelle. Elle est branchée au réseau électrique.

**Dangers:**

L'accès au mandrin et à la mèche cause un danger d'entraînement et d'enroulement pouvant avoir des conséquences graves pour le travailleur.

**Mesures correctives à prendre:**

Afin d'éliminer ces dangers, l'employeur doit contrôler l'accès aux zones dangereuses en installant un protecteur qui couvre le mandrin et la mèche. Le protecteur doit être conforme à la section XXI du Règlement sur la santé et la sécurité du travail.

L'employeur peut présenter toute autre solution à l'inspecteur qui évaluera si elle élimine le danger et respecte les règlements.

**Autorisation pour utiliser la perceuse :**

La perceuse ne peut pas être utilisée avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

**Personnes présentes :**

Cette décision a été rendue le 9 décembre 2014, vers 16h20, en présence des personnes suivantes :

Monsieur L
Monsieur M
Monsieur C
Monsieur D

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4211752 | 23 décembre 2014 | RAP0907870 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

**Décision :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'interdis tout activité de travail au poste de préposé au réfractaire lorsque la chargeuse de marque Hood est en opération et que les fours sont en fonction.

**Motifs :**

- Un poste de travail de préposé au réfractaire (voir photo #1) a été installé dans une zone de production, dans le département de coulée, à proximité des fours (voir photo #3) et de la chargeuse de marque Hood (voir photos #2);
- Le poste de travail est bordé d'une cloison métallique d'environ 8 à 9 pieds de hauteur;
- La partie supérieure du poste de travail est ouverte;
- Un travailleur effectue à ce poste de travail la réfection du réfractaire des poches de coulée sur deux quarts de douze heures par semaine.
- Il n'y a pas eu d'analyse de risque avant d'installer le poste de travail;
- La chargeuse possède un mât de 27 pieds d'extension, composé de deux sections et un aimant comme outil de préhension;
- Elle est utilisée de façon discontinue pour charger les fours (#5) de pièces métalliques (ferraille);
- Le four #5 est à 25 pieds du poste de travail selon M. E. Ce four n'est pas en opération lors de la visite, mais il sera bientôt en fonction;
- J'observe des projections de métaux sur le plancher, face au pose de travail;
- L'outil de préhension peut échapper des pièces métalliques lors du déplacement du mât;
- L'outil de préhension peut atteindre facilement le poste de travail;
- Les mouvements du mât et de l'outil de préhension peuvent lancer des pièces d'acier en direction du poste de travail;
- Le travailleur circule dans la zone de production pour se rendre et quitter son poste de travail;
- Une procédure de communication a été établie par l'employeur pour contrôler les risques lors de la circulation dans la zone de production, mais cette procédure n'est pas respectée.

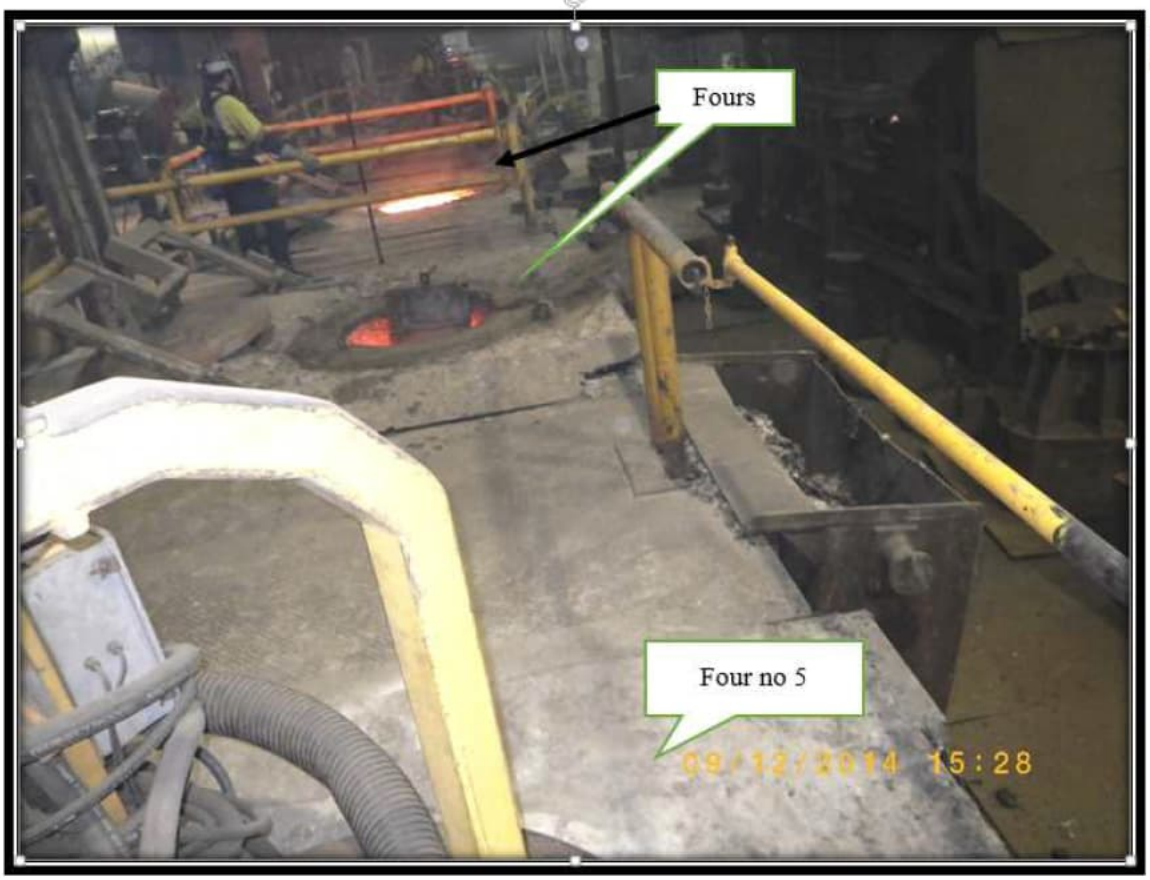
*Photo #1 – Département de coulée - poste de préposé au réfractaire*



*Photo #2 – Chargeuse de marque Hood*



*Photo #3 – Vue générale partie supérieure des fours*




**Danger :**
Le travailleur est exposé à des projections de pièces métalliques et de métal en fusion à son poste de travail, et lorsqu'il circule pour se rendre ou quitter son poste de travail. Cette situation présente un danger d'être frappé (coupure, contusion, perforation) et de brûlure pouvant entraîner des conséquences graves, voir la mort du travailleur.

**Mesures correctives à prendre :**
Afin d'éliminer ces dangers, l'employeur doit faire les correctifs suivants :

- Isoler le poste de travail de manière à éliminer les risques de projection de pièces métalliques et de métal en fusion;

- Identifier et délimiter une voie de circulation de manière à permettre la circulation sécuritaire des personnes.

L'employeur peut présenter toute autre solution à l'inspecteur qui en jugera l'équivalence.

**Autorisation pour la reprise des travaux :**

Les travaux au poste de préposé au réfractaire situé à proximité de la chargeuse Hood et des fours ne peuvent reprendre avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

**Personnes rencontrées :**

Cette décision a été rendue le 9 décembre 2014, vers 15h35, en présence des personnes suivantes :

Monsieur I
Monsieur J
Monsieur C
Monsieur D
Monsieur E

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 23 décembre 2014 | RAP0907870 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(1) | L'espace autour des panneaux électriques et des disjoncteurs situés dans la chambre électrique à proximité du département d'entretien mécanique est encombré par du matériel, d'où un danger de chute en cas d'urgence. L'espace utile autour de ces appareillages doit être d'un 1 mètre, espace minimal prescrit par le Code de l'électricité du Québec. | 2014-12-10 | Non commencée |
| 2 | RSST | 182(2) | Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier. | 2015-03-09 | Non commencée |
| 3 | LSST | 51(5) | L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier, de contrôler et d'éliminer les risques sur la fermeuse. Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier. Une analyse de risque doit être réalisée afin d'identifier les correctifs requis. Compte tenu de la complexité de la machine, un plan d'action visant la mise en oeuvre des correctifs est exigé. | 2015-02-07 | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 22 décembre 2014 à 10:30 | DPI4160059 | 9 janvier 2015 | RAP0907875 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A [redacted] | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

À la demande de l'employeur, lever le scellé apposé le 9 décembre dernier sur la perceuse de marque King Canada, modèle 401-V2F.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 9 janvier 2015 | RAP0907875 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Description du déroulement de l'intervention :

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |
| Monsieur I |

En premier lieu, j'ai rencontré Mme B afin d'expliquer l'objet de mon intervention et pour discuter du programme de prévention concernant la sécurisation des machines. Par la suite, en compagnie de MM. C et D, j'ai visité l'atelier de maintenance afin de vérifier les correctifs apportés à la perceuse à colonne et à la chambre électrique. Lors de l'intervention, j'ai pris des photos et j'ai rencontré les autres personnes ci-haut mentionnées. De plus, j'ai discuté avec les personnes présentes des dérogations constatées ainsi que des correctifs à apporter, de même que des délais accordés pour corriger les situations dérogatoires.

## Description des observations et informations recueillies :

La perceuse à colonne de marque King Canada, modèle 401 V2F, est pourvue d'un protecteur sur le mandrin. Pour ce motif, **l'utilisation de la perceuse est autorisée.** Pour plus de détails, voir la décision en annexe.

Les correctifs sont en cours sur la perceuse (protecteur installé mais dispositif d'interverrouillage non branché) de marque King Canada, modèle 40. **La décision interdisant son utilisation est maintenue.**

Monsieur F m'informe que les correctifs électriques ont été réalisés par l'entreprise « Automatisation D'Amours » de Sayabec. Des pièces électriques (ex. : démarreur) nécessaires à la réalisation des correctifs, n'étant pas disponible, ont été commandées. Les correctifs devraient être finalisés d'ici la fin janvier 2015.

L'accès aux tableaux électriques et aux disjoncteurs est dégagé. Une ligne de couleur orange a été peint sur le plancher afin d'identifier l'espace (1 mètre) qui doit rester dégagé. Un avis

manuscrit a été affiché « Laisser une distance de 1 mètre dégagé devant les panneaux électriques, ne rien mettre autour aussi »

Une partie de la chambre électrique est utilisée comme entrepôt et comme atelier électrique. Celle-ci n'est pas ventilée. Le local est couvert par les exigences du « Code électrique » puisqu'il contient des panneaux électriques ainsi que des disjoncteurs. Il répond à la définition de « Chambre d'appareillage électrique ».

Des canettes de nettoyeurs (solvants organiques), de peintures et de colles sont observées sur un établi. Je rappelle à l'employeur les risques (incendie et explosion) reliés à l'utilisation et l'entreposage de matières organiques dans une chambre électrique non ventilée. Des mesures administratives devraient être mises en œuvre pour réduire l'utilisation et l'entreposage de matières organiques dans ce local afin de contrôler les risques d'incendie et d'explosion.

Tiré du « Code électrique du Québec » :

### Section 0 — Objet, domaine d'application et définitions

**Appareillage électrique** — tout équipement, appareil, dispositif, instrument, accessoire, mécanisme, luminaire, matériau ou autre, servant ou susceptible de servir dans ou pour la production, la transformation, la transmission, la distribution, l'alimentation ou l'utilisation du courant ou de l'énergie électrique et qui, sans limiter pour autant la généralité de ce qui précède, comprend tout assemblage ou combinaison de matériaux ou d'objets utilisé ou susceptible d'être utilisé ou adapté à des fins ou fonctions particulières lorsqu'il est connecté à une installation électrique, que leur origine soit mécanique, métallique ou non électrique.

**Chambre d'appareillage électrique** — construction isolée souterraine ou en surface, dont les murs, le plafond et le plancher sont de type résistant au feu et où sont installés des transformateurs ou d'autres appareils électriques.

### Section 2 - Protection des personnes et des biens

#### 2-200 Généralités

L'appareillage électrique doit être installé et protégé de façon à assurer la sécurité des personnes et des biens ainsi que la protection de l'appareillage électrique contre tout dommage mécanique ou autre.

#### 2-316 Substances inflammables à proximité de l'appareillage électrique

On ne doit pas stocker ni placer des substances inflammables à proximité de l'appareillage électrique.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 9 janvier 2015 | RAP0907875 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

**Conclusion :**

L'employeur a corrigé la dérogation constatée dans la chambre électrique. Un protecteur de mandrin-mèche a été installé sur une perceuse, permettant de contrôler le danger d'entraînement et d'enroulement.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des autres mesures correctives.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, veuillez communiquer avec le soussigné.

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-St-Laurent

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 9 janvier 2015 | RAP0907875 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

**Décision :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189, j'autorise l'utilisation de la perceuse à colonne de marque King Canada, modèle 401 V2F.

*Vue latérale – Perceuse à colonne King Canada 401 V2F*



CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 9 janvier 2015 | RAP0907875 |

## DÉCISIONS

**Motifs :**

Les correctifs suivants ont été effectués:

- Un protecteur en forme de « U » a été installé sur le mandrin et la mèche;
- Le protecteur est muni d'un dispositif d'interverrouillage;
- Le dispositif d'interverrouillage :
  - provoque l'arrêt de la perceuse lorsque le protecteur est déplacé;
  - rend impossible la mise en marche de la perceuse lorsqu'il est déplacé;
  - ne provoque pas la mise en marche de la perceuse lorsqu'il est replacé.
- Le protecteur limite l'accès au mandrin pendant le fonctionnement de la machine.

**Danger:**

Les correctifs effectués contrôlent le danger d'entraînement et d'enroulement. Conséquemment, j'ai autorisé l'utilisation de la perceuse.

**Personnes présentes :**

Cette décision a été rendue le 22 décembre 2014, vers 11h20, en présence des personnes suivantes :

Monsieur E
Monsieur C
Monsieur D
Monsieur F
Monsieur H

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 9 janvier 2015 | RAP0907875 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(1) | L'espace autour des panneaux électriques et des disjoncteurs situés dans la chambre électrique à proximité du département d'entretien mécanique est encombré par du matériel, d'où un danger de chute en cas d'urgence. L'espace utile autour de ces appareillages doit être d'un 1 mètre, espace minimal prescrit par le Code de l'électricité du Québec.<br><br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2014-12-10 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (L.R.Q., c.S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 3 février 2015 à 8:30 | DPI4160059 | 4 février 2015 | RAP0907884 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Rencontrer les représentants de l'employeur et l'ingénieur responsable de la sécurisation de la « fermeuse » afin de discuter des correctifs proposés pour rendre inaccessible les zones dangereuses observées le 9 décembre 2014 (Voir RAP0907870).

### Description du déroulement de l'intervention :

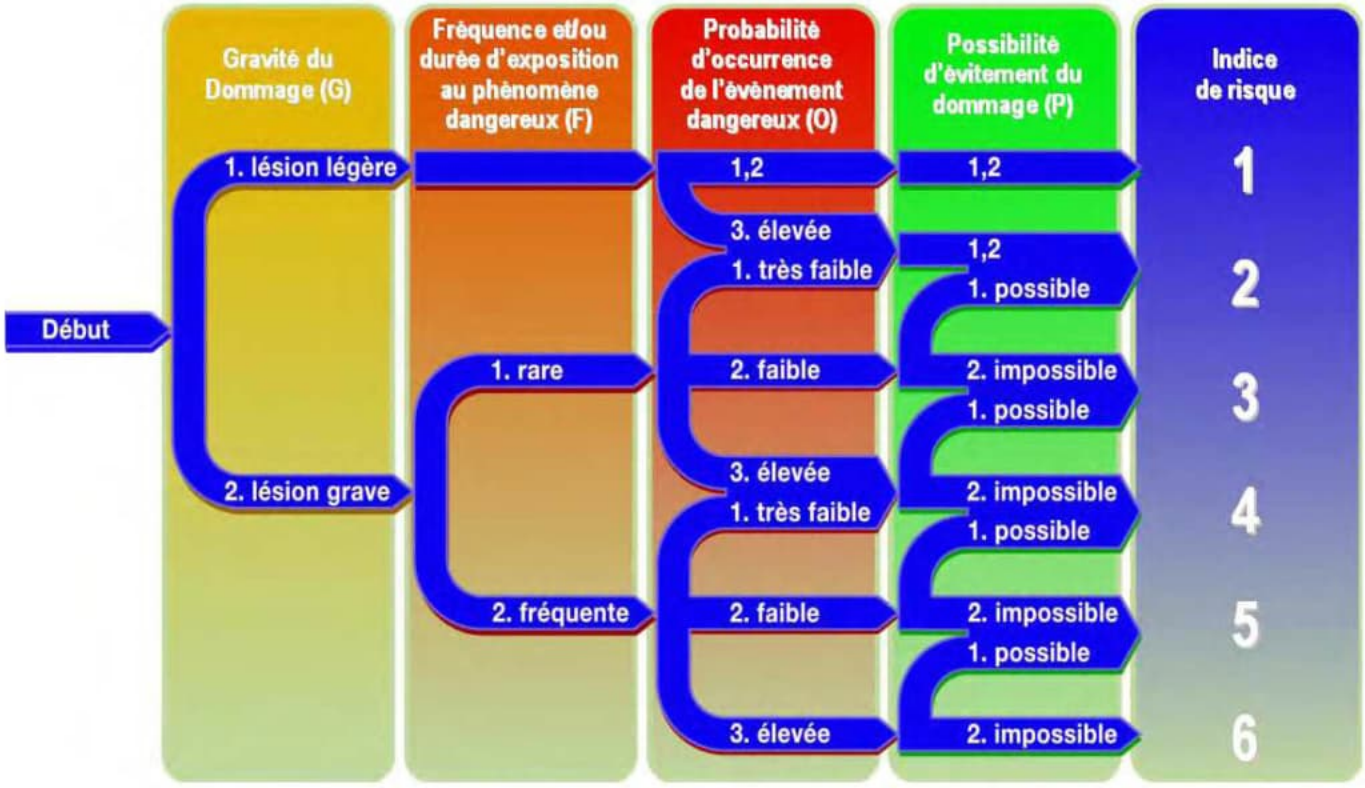
| Personnes rencontrées : |
|---|
| Monsieur B |
| Madame C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

J'ai rencontré les personnes ci-haut mentionnées dans une salle de rencontre. Les lieux de travail n'ont pas été visités. Les éléments suivants sont discutés : analyse de risque, norme applicable, stratégie de réduction du risque par la mise en œuvre de protecteurs et de dispositifs de protection, correctifs effectués et ceux envisagés.

## Description des observations et informations recueillies :

Monsieur G mentionne qu'une analyse de risque a été réalisée par le personnel de Bradken en utilisant la méthode proposée par l'IRSST (norme ISO 12100). Toutefois, cette analyse n'est pas complétée. Présentement, les résultats obtenus mènent vers un niveau de risque 3. Ce niveau exige un niveau de performance moyen des dispositifs de protection. Le soussigné met en garde l'employeur concernant les résultats d'analyse de risque. Ceux-ci peuvent varier en fonction des personnes qui effectuent l'analyse, de leur connaissance, des statistiques et des données utilisées concernant la gravité, la fréquence et la durée d'exposition, la probabilité de l'événement et la possibilité d'évitement.




**Graphe de risque à quatre paramètres (Source IRSST)**

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

Monsieur G indique que la norme sur les robots *« CSA Z-434 – Robots industriels et systèmes robotiques »* est applicable. Celle correspondant à l'année de conception de la machine (1997) doit être utilisée. Cette norme est moins exigeante sur certains éléments que la norme *« CSA Z-432 – Protection des machines »*. La norme sur les robots tient compte de la vitesse de la machine (vitesse de déplacement inférieure à 250 mm/s).

Le soussigné note qu'en vertu du chapitre 9 de la norme sur les robots (2003), on considère « évitable » un phénomène dangereux lorsque la vitesse du robot est inférieure à 250 mm/s. Également, la norme indique que si l'exposition à ce phénomène dangereux est peu fréquente (E1) et la gravité de la blessure nécessite plus que des premiers soins (S2), l'indice de réduction du risque applicable est R2B. Pour cet indice, des mesures de contrôle technique doivent être utilisés empêchant l'accès au risque/phénomène dangereux ou arrêtant le risque/phénomène dangereux: ex. des barrières à interverrouillage, des rideaux optiques, des tapis de sécurité ou d'autres dispositifs à détecteur de proximité (tableau 3 – Matrice de sélection du dispositif de sécurité).

Monsieur G présente la stratégie de réduction des risques de la « fermeuse ». Le 1er étage et le 2ième étage de la « fermeuse » sont traités de façon distincte.

Au 2ième étage, les travailleurs effectuent des tâches d'inspection, d'entretien et de réparation. La procédure de cadenassage s'applique pour ces tâches. Le dispositif de commande sera programmé pour s'assurer que la fermeuse est en position « home » afin de contrôler les risques de chute (accès à la partie supérieure de la « fermeuse » avec des garde-corps). Une barrière munie d'un dispositif de verrouillage à enclenchement sera installée au pied de l'escalier.

Au 1er étage, les travailleurs accèdent à l'intérieur de l'enceinte de protection par une porte coulissante pour effectuer des inspections sur le produit et faire de l'entretien ménagé. Il n'y a pas de tâches (ex. : réglage, détection d'anomalie) à l'intérieur de l'enceinte nécessitant le fonctionnement du robot. Le robot est arrêté pour faire la tâche d'inspection du produit. L'accès s'effectue par une des deux portes coulissantes munie d'un dispositif de protection. Ce dispositif n'est pas installé conformément aux règles de l'art.

Le soussigné mentionne qu'un dispositif de validation sera nécessaire puisque la machine pourrait être remise en marche alors qu'un travailleur est encore à l'intérieur de l'enceinte de protection. Mme C indique qu'un ajout a été fait à la procédure d'opération de la machine. Avant de remettre en marche la machine, la validation de la présence d'une personne dans l'enceinte doit être effectuée.

L'entretien ménagé et mécanique sont effectués lors d'un arrêt de production. La procédure de cadenassage est appliquée.

En ce qui concerne l'accès par les ouvertures, par l'entrée et la sortie des moules, une barrière de protection en bordure du convoyeur d'alimentation ainsi qu'un rideau lumineux à la sortie sont proposés. M. G explique les limites d'un rideau lumineux. La stratégie de protection en amont et en aval de l'enceinte de protection ainsi que les avantages et inconvénients des moyens de protection sont discutés.

Le soussigné rappel que l'article 182 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail ainsi que les normes exigent que les zones dangereuses d'une machine soient rendues inaccessibles par des protecteurs et/ou des dispositifs de protection. Les avertissements, les méthodes de travail, les équipements de protection personnelle sont utilisés en complément des moyens de protection technique. De plus, les protecteurs (barrières, etc.) ainsi que les dispositifs de protection (dispositif de verrouillage, rideau optique, etc.) doivent être conçus, construits et installés selon les normes applicables (norme ISO). Ces normes donnent les règles de l'art.

Les protecteurs fixes doivent être conçus et construits afin d'empêcher qu'une partie du corps n'atteigne une zone ou un point dangereux. Alors que les dispositifs de protection doivent être conçus, construits, assujettis et entretenus de façon à assurer que le personnel ne puisse pas passer au dessus, au-dessous, par les côtés ou au travers des dispositifs et accéder au risque/phénomène dangereux sans être détecté.

Monsieur F m'informe que plusieurs protecteurs fixent ont été ajouté afin de fermer les ouvertures en fente de l'enceinte de protection. M. F me remet deux photos illustrant en partie les correctifs effectués.

Monsieur B m'informe que l'échéance pour produire le plan d'action demandé à la dérogation numéro 3 (7 février 2015) pourra être respectée. Toutefois, l'échéance pour réaliser les correctifs (9 mars 2015) pourra être difficile à respecter compte tenu notamment du délai de livraison de certaines pièces. Également, M. B indique qu'il se rend avec  autres employés de l'usine à une formation sur la sécurité des machines. M. G a le mandat de parrainer les ingénieurs de l'entreprise. Finalement, M. B m'informe qu'il a demandé à son personnel de produire un plan d'action visant la sécurisation des machines de l'usine.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 4 février 2015 | RAP0907884 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

**Conclusion :**

La rencontre a permis d'échanger sur les moyens de contrôle technique pour sécuriser la fermeuse conformément aux normes.

Un suivi sera effectué par le soussigné, pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 4 février 2015 | RAP0907884 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | RSST | 182(2) | Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier.<br><br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2015-03-09 | 2015-03-09 | - |
| 3 | LSST | 51(5) | L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier, de contrôler et d'éliminer les risques sur la fermeuse. Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier. Une analyse de risque doit être réalisée afin d'identifier les correctifs requis. Compte tenu de la complexité de la machine, un plan d'action visant la mise en oeuvre des correctifs est exigé.<br><br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2015-02-07 | 2015-02-07 | - |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 16 février 2015 à 9:00 | DPI4160059 | 16 février 2015 | RAP0907885 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Suivi de l'intervention du 9 décembre dernier concernant la sécurisation de la « fermeuse ».

**Description du déroulement de l'intervention :**

| Personne contactée : |
|---|
| Madame B |

L'intervention est effectuée à partir des informations et des documents obtenus. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

**RAPPORT D'INTERVENTION**

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 16 février 2015 | RAP0907885 |

**Description des observations et informations recueillies :**

Le 6 février dernier, Mme B me fait parvenir par courriel un rapport de suivi de la visite du 9 décembre 2014 ainsi qu'un plan d'action « Plan d'action sécurité des machines pour la fermeuse » (dérogation nº 3). Les correctifs effectués et ceux planifiés sont présentés.

Le 10 février dernier, je présente à Mme B mes commentaires sur le plan d'action. Le soussigné demande l'ajout de certains éléments aux mesures correctives prévues.

Le 11 février, Mme B me fait parvenir le « Plan d'action » modifié. Ce plan d'action est accepté. Le plan d'action présente les correctifs prévus pour sécuriser les accès aux zones dangereuses de la « fermeuse » pour les tâches d'opération et d'entretien. Également, le plan d'action prévoit une mise à jour des mesures administratives.

**Conclusion :**

L'employeur a élaboré un plan d'action visant la sécurisation de la « fermeuse ». La dérogation nº 3 est corrigée.

Un suivi sera effectué par le soussigné pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel :

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 16 février 2015 | RAP0907885 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | RSST | 182(2) | Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier.<br><br>- Suivi le : 2015-02-03 (RAP0907884)<br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2015-03-09 | 2015-03-09 | - |
| 3 | LSST | 51(5) | L'employeur ne s'est pas assuré d'identifier, de contrôler et d'éliminer les risques sur la fermeuse. Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier. Une analyse de risque doit être réalisée afin d'identifier les correctifs requis. Compte tenu de la complexité de la machine, un plan d'action visant la mise en oeuvre des correctifs est exigé.<br><br>- Suivi le : 2015-02-03 (RAP0907884)<br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2015-02-07 | - | Effectuée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6237

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 10 mars 2015 à 15:45 | DPI4160059<br>DPI4211752 | 12 mars 2015 | RAP0907891 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Suivi de l'intervention du 16 février dernier concernant la sécurisation de la « fermeuse ».

**Description du déroulement de l'intervention :**

| Personne contactée : |
|---|
| Madame B |

L'intervention est effectuée à partir des informations et des documents obtenus. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059<br>DPI4211752 | 12 mars 2015 | RAP0907891 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

**Description des observations et informations recueillies :**

Le 9 mars dernier, Mme B m'informe que les correctifs prévus à la « fermeuse » ne sont pas complétés avant l'échéancier du 9 mars (voir dérogation n° 2). L'entreprise « Automatisation D'Amours inc. » qui effectue l'installation du matériel de sécurité attend les pièces nécessaires pour réaliser les travaux. Automatisation d'Amours prévoit réaliser l'installation et la mise en marche des équipements d'ici la fin mars 2015.

Je demande à Mme B de me faire parvenir par courriel les documents relatifs à la demande de prolongation de délai.

Le 10 mars, Mme B me fait parvenir les documents suivants :

- Rapport de suivi de la visite du 9 décembre 2014 – RAP0907870, B, 10 mars 2015, 4 pages.
- Plan d'action sécurité des machines pour la fermeuse, mise à jour 9 mars 2015, Bradken, 3 pages.
- Fiche de cadenassage #262, Inspection des moules dans le fermeuse –MAF-0001, département moulage, 22 janvier 2015.
- Soumission, 25 février 2015, C, Automatisation D'Amours inc, 2 pages.

Dans son rapport de suivi, Mme B m'informe sur les correctifs effectués :

[redacted]

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059<br>DPI4211752 | 12 mars 2015 | RAP0907891 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

[redacted]

Le 25 février dernier, Monsieur C [redacted], d'Automatisation D'Amours inc mentionne à M. D [redacted] :

[redacted]

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de faire les correctifs prévus à son plan d'action visant la sécurisation de la « fermeuse ». Compte tenu des informations recueillies, un délai supplémentaire est accordé pour corriger la dérogation nº 2.

Une visite des lieux de travail est prévue le 9 avril prochain pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A [redacted]
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste [redacted]
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6237
Courriel : [redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 12 mars 2015 | RAP0907891 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

Numéro

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | RSST | 182(2) | Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier.<br><br>- Suivi le : 2015-02-16 (RAP0907885)<br>- Suivi le : 2015-02-03 (RAP0907884)<br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2015-03-09 | 2015-04-03 | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 9 avril 2015 à 13:30 | DPI4160059<br>DPI4211752 | 13 avril 2015 | RAP0907899 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

**DPI4160059**

Vérifier la mise en application du Plan d'action sécurité des machines pour la fermeuse (MAJ du 11 février 2015).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059<br>DPI4211752 | 13 avril 2015 | RAP0907899 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

Vérifier les correctifs à la perceuse de marque King Canada, modèle 40 scellée le 9 décembre 2014.

## DPI4211752

Faire le suivi de la décision rendue concernant le poste de travail aménagé à proximité de la chargeuse de marque Hood au département de la coulée.

## Description du déroulement de l'intervention :

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Madame B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |
| Monsieur G |
| Monsieur H |

En premier lieu, j'ai rencontré les personnes ci-haut mentionnées au bureau. Un retour est effectué sur le « Plan d'action concernant la sécurisation de la fermeuse ». Par la suite, en compagnie des personnes ci-haut mentionnées (sauf Mme B ), j'ai visité les lieux de travail afin de vérifier les correctifs à la « fermeuse » et à la perceuse de marque King Canada. Lors de l'intervention, j'ai pris des photos et j'ai discuté des dérogations constatées ainsi que des correctifs à apporter.

Monsieur C me remet un formulaire d'une page produit par le système d'entretien préventif indiquant des éléments d'inspection et d'entretien de la fermeuse.

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059<br>DPI4211752 | 13 avril 2015 | RAP0907899 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

**Description des observations et informations recueillies :**

Visite des lieux de travail :

*Usine – Fermeuse*

Messieurs F, G et H m'informent des correctifs effectués à la fermeuse. Monsieur H effectue une démonstration du dispositif de protection à transfert de clé mis en place pour les tâches d'inspection des moules effectuées à l'intérieur de la zone protégée.

Le soussigné observe les correctifs suivants :

- ✓ Les ouvertures dans les barrières de protection fixes sur les côtés de la fermeuse ont été fermées par l'ajout des grilles de protection;
- ✓ Du côté de l'alimentation, des grilles de protection ont été ajoutées de chaque côté du convoyeur à courroie. Un rideau optique a été installé au-dessus du convoyeur afin de compléter la barrière de protection. M. H confirme que le rideau optique est fonctionnel;
- ✓ Du côté de l'évacuation, des grilles de protection ont été ajoutées de chaque côté du convoyeur. De plus, une barrière de protection de maintien à distance a été installée en bordure du chariot-convoyeur sur rail qui transport les moules au département de la coulée. Un rideau optique a été installé à l'extrémité de la barrière afin d'empêcher l'accès à l'intérieur de la zone de protection. Le rideau n'est pas fonctionnel. L'automate doit être programmé. M. H mentionne que la programmation de l'automate sera complétée d'ici le 17 avril prochain;
- ✓ Un dispositif d'interverrouillage (dispositif à enclenchement) a été installé sur la porte coulissante qui donne accès à l'intérieur de la zone protégée. Le dispositif permettant d'ouvrir l'autre porte coulissante a été modifié de manière qu'elle puisse s'ouvrir uniquement par l'intérieur;
- ✓ Un dispositif à transfert de clé a été installé sur le poste de contrôle. Cette clé est nécessaire pour accéder à l'intérieur de la zone protégée. Elle doit être mise dans un dispositif de validation situé dans la zone protégée. Ce dispositif empêche le démarrage de la machine par un autre travailleur et permet de contrôler les risques reliés à un départ de la machine lorsqu'un travailleur est présent mais non visible à l'intérieur de la zone protégée;
- ✓ Une barrière de type garde-corps a été installée aux pieds et au sommet de l'escalier qui donne accès à la partie supérieure de la fermeuse. M. H mentionne que la barrière au sommet de l'escalier est munie d'un dispositif de protection. Ce dispositif de protection est fonctionnel.

Le soussigné constate que le « protecteur muni d'un dispositif de protection » au sommet de l'escalier peut être facilement contourné, notamment en passant au travers d'une ouverture de la barrière ou du garde-corps de la passerelle adjacente, ou bien en passant par-dessus. Le « protecteur » ne rend pas inaccessible la zone dangereuse. La hauteur ainsi que les ouvertures dans la barrière et le garde-corps ne sont pas conformes à la norme *CSA Z-432 – Sécurité des machines*. M. H s'engage à faire les correctifs d'ici quelques jours;

- ✓ Le fonctionnement des rideaux optique et de l'arrêt d'urgence a été ajouté au système d'entretien préventif (logiciel d'entretien);
- ✓ Des garde-corps ont été installés en bordure de la passerelle donnant accès à la partie supérieure de la « fermeuse ».

Madame B m'informe qu'une analyse de risque sera bientôt effectuée afin de s'assurer que les mesures mises en place contrôlent adéquatement les risques.

Le soussigné constate que l'employeur a réalisé son plan d'action. Des protecteurs et des dispositifs de protection ont été mis en place afin de contrôler l'accès aux zones dangereuses de la « fermeuse » pendant son fonctionnement. Ces correctifs ont été réalisés sous la supervision d'ingénieur et de firme spécialisée. Toutefois, deux correctifs restent à faire afin de rendre inaccessible les zones dangereuses de la fermeuse. L'employeur s'est engagé à corriger rapidement ces éléments (voir soulignement). **Par conséquent, le soussigné considère la dérogation nº 2 corrigée.**

Madame B m'informe qu'une démarche d'analyse de risque est en cours pour les autres machines de l'usine. Cette démarche est réalisée avec l'aide de la firme Roche. Une première visite a eu lieu il y a 2 à 3 semaines. Une seconde visite de deux jours est prévue les 13 et 14 avril. Un plan d'action visant la sécurisation des machines devrait être produit d'ici la fin juillet prochain. Une copie sera fournie à la CSST.

*Poste de travail à proximité de la chargeuse de marque Hood :*

Madame B m'informe qu'il n'y aura plus de poste de travail à proximité de la chargeuse de marque Hood, au département de la coulée. Compte tenu de cette confirmation, la décision émise le 9 décembre 2014 interdisant tout travail à ce poste est rendue permanente. Pour plus de détails, voir la décision en annexe.

*Atelier de maintenance mécanique :*

La perceuse à colonne de marque King Canada, modèle 40, est pourvue d'un protecteur sur le mandrin. Pour ce motif, **l'utilisation de la perceuse est autorisée.** Pour plus de détails, voir la décision en annexe.

Également, un dispositif d'arrêt d'urgence a été installé.

**Conclusion :**

L'intervention m'a permis de constater que l'employeur a réalisé les correctifs visant à rendre inaccessible les zones dangereuses de la « fermeuse » lorsqu'elle est en fonction. Un protecteur de mandrin-mèche a été installé sur une perceuse de l'atelier mécanique, permettant de contrôler le danger d'entraînement et d'enroulement. De plus, l'employeur s'est engagé dans un processus d'analyse et d'évaluation de risque visant la sécurité des machines. Ces correctifs rendront le travail plus sécuritaire pour tous les travailleurs. Je remercie les représentants de l'employeur et des travailleurs de leur bonne collaboration.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Courriel :

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 13 avril 2015 | RAP0907899 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

**Décision :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189, j'autorise l'utilisation de la perceuse à colonne de marque King Canada, modèle 40.

**Motifs :**

Les correctifs suivants ont été effectués:

- Un protecteur en forme de « U » a été installé sur le mandrin et la mèche;
- Le protecteur est muni d'un dispositif d'interverrouillage;
- Le dispositif d'interverrouillage :
  - provoque l'arrêt de la perceuse lorsque le protecteur est déplacé;
  - rend impossible la mise en marche de la perceuse lorsqu'il est déplacé;
  - ne provoque pas la mise en marche de la perceuse lorsqu'il est replacé.
- Le protecteur limite l'accès au mandrin pendant le fonctionnement de la machine.

**Danger:**

Les correctifs effectués contrôlent le danger d'entraînement et d'enroulement. Conséquemment, j'ai autorisé l'utilisation de la perceuse.

**Personnes présentes :**

Cette décision a été rendue le 9 avril 2015, vers 14h30, en présence des personnes suivantes :

Monsieur E
Monsieur C
Monsieur D
Monsieur F
Monsieur G

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4211752 | 13 avril 2015 | RAP0907899 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Mineral Processing B.C. LTD | |

**Décision :**

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186, j'interdis de façon permanente tout activité de travail au poste de travail aménagé à proximité de la chargeuse de marque Hood.

*Photo #1 – Département de coulée - poste de préposé au réfractaire – 9 décembre 2014*




**Motifs :**

- Un poste de travail a été installé dans une zone de production, dans le département de coulée, à proximité des fours et de la chargeuse de marque Hood;
- Le poste de travail est bordé d'une cloison métallique d'environ 8 à 9 pieds de hauteur;
- La partie supérieure du poste de travail est ouverte;
- Un travailleur effectuait à ce poste de travail la réfection du réfractaire des poches de coulée sur deux quarts de douze heures par semaine;

## DÉCISIONS

- Le poste de travail a été déplacé à un autre endroit de l'usine suite à la décision rendue le 9 décembre 2014 (voir RAP0907870);
- L'employeur (Mme B ) confirme qu'il n'y aura plus de poste de travail à cet endroit.

**Danger :**
Le travailleur est exposé à des projections de pièces métalliques et de métal en fusion au poste de travail aménagé à proximité de la chargeuse Hood. Cette situation présente un danger d'être frappé (coupure, contusion, perforation) et de brûlure pouvant entraîner des conséquences graves, voir la mort du travailleur.

**Mesures correctives à prendre :**
Afin d'éliminer ces dangers, l'employeur doit faire les correctifs suivants :

- Isoler le poste de travail de manière à éliminer les risques de projection de pièces métalliques et de métal en fusion;
- Identifier et délimiter une voie de circulation de manière à permettre la circulation sécuritaire des personnes.

L'employeur peut présenter toute autre solution à l'inspecteur qui en jugera l'équivalence.

**Autorisation pour la reprise des travaux :**
Les travaux au poste de travail situé à proximité de la chargeuse Hood et des fours ne peuvent reprendre avant qu'un inspecteur de la CSST ne l'ait autorisé en vertu de l'article 189 de la LSST.

**Personnes rencontrées :**
Cette décision a été rendue le 9 avril 2015, vers 13h45, en présence des personnes suivantes :

Monsieur E
Madame B
Monsieur C
Monsieur D

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 13 avril 2015 | RAP0907899 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 2 | RSST | 182(2) | Les zones d'écrasement (dangereuse) de la " fermeuse " sont accessibles pendant son fonctionnement. Les travailleurs peuvent accéder à l'intérieur de l'enceinte en passant par des ouvertures en fente dans les protecteurs fixes, en marchant sur les convoyeurs d'alimentation et d'évacuation, et à l'aide de l'escalier.<br><br>- Suivi le : 2015-03-10 (RAP0907891) - Délai expire le 2015-04-03<br>- Suivi le : 2015-02-16 (RAP0907885)<br>- Suivi le : 2015-02-03 (RAP0907884)<br>- Observé le : 2014-12-09 (RAP0907870) - Délai expire le 2015-03-09 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 22 mars 2016 à 9:30 | DPI4233144 | 30 mars 2016 | RAP0953340 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Monsieur Jean-François Kirallah, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

| Inspecteurs | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier la présence de mécanisme interne pour contrer le harcèlement psychologique.

### Présentation du lieu de travail

L'entreprise **Bradken Mineral Processing B.C. LTD – division Mont-Joli** est spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures. L'entreprise Bradken emploie 4500 personnes dans le monde, dont 270 à l'usine de Mont-Joli. Les travailleurs sont syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ.

| Personnes rencontrées | Copie remise sur les lieux |
|---|---|
| Monsieur C | |
| Monsieur D | |
| Monsieur E | |

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4233144 | 30 mars 2016 | RAP0953340 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Personnes rencontrées | Copie remise sur les lieux |
|---|---|
| Monsieur F (Métallos-FTQ) | |

## Déroulement de l'intervention

Cette intervention fait suite à la demande d'un travailleur pour harcèlement psychologique.

Le rôle de l'inspecteur de la CSST est de s'assurer que l'employeur met en place des moyens afin d'identifier, d'éliminer et de contrôler les risques à la santé psychologique des travailleurs. Il ne fait pas d'enquête au sens de la Loi sur les normes du travail dans le but de se prononcer sur la présence de harcèlement dans le milieu de travail.

Une rencontre a eu lieu avec la personne plaignante le 24 février 2016 afin de documenter le risque allégué. Étant donné que les informations recueillies comportent des éléments sensibles, elles ne seront pas divulguées au présent rapport d'intervention.

Une rencontre avec les représentants de l'employeur a eu lieu le 22 mars 2016 afin de vérifier les mécanismes en place pour contrer le harcèlement psychologique.

## Description des observations et informations recueillies

Lors de la rencontre, un document intitulé *Un milieu de travail sans harcèlement psychologique, Déclaration de l'engagement de l'employeur*. Le document est daté du 1er juin 2006. Il y est mentionné que :

- L'employeur s'engage à prévenir le harcèlement psychologique et à promouvoir le respect entre les personnes.
- L'employeur s'engage à faire cesser le harcèlement psychologique.
- La personne qui se croit victime de harcèlement psychologique peut demander au directeur des ressources humaines d'intervenir. Ce dernier désigne une personne impartiale et compétente en vue d'intervenir pour régler la situation.

Les représentants de l'employeur et de la partie syndicale sont d'accord pour dire que lorsqu'ils sont informés d'une situation, des actions sont prises pour tenter de régler la situation telles que médiations, enquête, mesures disciplinaires. Ces actions sont documentées toutefois, il n'y a pas de mécanisme prévu à cet effet.

De la politique reçue et des informations recueillies lors de ces rencontres, nous retenons les éléments suivants :

- Il y a une politique contre le harcèlement psychologique, intitulé *Politique de gestion des situations de harcèlement psychologique au travail*.
- La politique n'a pas été mise à jour depuis son entrée en vigueur en juin 2006.
- Il n'y aurait pas eu de rappel formel ou documenté de son existence auprès des travailleurs, mais l'employeur mentionne que la politique est affichée.
- Cette politique est le moyen que s'est donné l'employeur pour identifier, éliminer et contrôler les risques à la santé reliés au harcèlement psychologique.
- Aucun mécanisme n'est prévu à la politique pour gérer les conflits.
- La personne plaignante n'a pas utilisé la politique. Elle mentionne ne pas être informée de l'existence d'une politique sur le harcèlement psychologique ou d'une procédure de traitement des plaintes à l'interne.

**Politique en matière de harcèlement psychologique**

J'ai examiné la politique et le mécanisme de traitement des plaintes afin d'en évaluer le contenu et la fonctionnalité. La politique en place comporte l'engament de l'employeur et la procédure à suivre pour une personne se croyant victime de harcèlement psychologique qui se limite à :

Des lacunes ont été identifiées et discutées avec les représentants de l'employeur. Les points majeurs étant l'absence d'une définition claire de ce qu'est ou n'est pas du harcèlement psychologique et l'absence d'une procédure de traitement des plaintes qui selon la littérature, devrait inclure notamment les étapes suivantes :

*Dépôt de la plainte :*

Permet d'aider le travailleur à formuler sa plainte et de l'orienter dans les recours prévus.

*Évaluation de la recevabilité de plainte selon les critères établis* :

Permet de départager selon des critères précis les situations qui relèvent de la politique.

*Une procédure informelle de traitement des plaintes (résolutions de conflits) et possibilité d'un processus de médiation*

Permettent de résoudre certains conflits, dissiper les malentendus, traiter des situations litigieuses qui ne sont pas du harcèlement.

*Une procédure d'enquête :*

Lorsque les moyens précédents ne fonctionnent pas ou sont refusés par au moins une des parties, l'enquête assure un traitement plus formel de la situation en litige, établit des responsabilités quant aux actes allégués, émet des recommandations quant aux mesures de redressement appropriées.

L'identification de l'enquêteur doit mettre le travailleur en confiance quant à l'équité et la transparence du processus.

Le choix d'un enquêteur relié aux parties ou non formé en matière de techniques d'enquête et de harcèlement psychologique peut créer des situations de partialité qui peuvent décourager le travailleur d'exercer un recours et affecte la mise en application de la politique.

*Décision et mesures correctives*

L'enquête doit donner lieu à des conclusions et des mesures touchant le milieu de travail qui soient expliquées aux parties

## Conclusion

L'examen de la politique contre le harcèlement a permis de conclure que des lacunes sont présentes concernant notamment le mécanisme de traitement des plaintes qui peuvent nuire à sa capacité à identifier et à contrôler les risques à la santé reliés au harcèlement psychologique.

Compte tenu des informations obtenues et suite aux discussions avec les représentants de l'employeur, une dérogation est émise pour que l'employeur apporte des bonifications à sa

politique sur le harcèlement psychologique et une dérogation est émise pour qu'il en informe les travailleurs.

Pour plus de renseignements concernant le présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter.

A , **Inspectrice**
418-725-6100 poste
1-800-668-2773 poste

B , **Inspecteur**
418-725-6100 poste
1-800-668-2773 poste

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4233144 | 30 mars 2016 | RAP0953340 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(5) | Afin d'identifier et contrôler les risques à la santé psychologique dû à des situations d'harcèlement psychologique un mécanisme de traitement des plaintes, incluant une procédure informelle de résolution de conflits et une procédure d'enquête doit être inclut dans la politique. | 2016-05-02 | Non commencée |
| 2 | LSST | 51(9) | Les travailleurs doivent être informés de la politique en matière de harcèlement psychologique et des gestes qui ne sont pas tolérés en milieu de travail de façon à éviter qu'un trvailleur subisse une situation pouvant compromettre sa santé psychologique de même que sa sécurité personnelle. | 2016-05-16 | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 12 novembre 2015 à 13:15 | DPI4160059 | 20 novembre 2015 | RAP0964911 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

**Objet de l'intervention :**

Soutenir l'employeur dans sa gestion en matière de santé et de sécurité du travail dans le cadre du programme d'intervention ciblée intégrée. Plus particulièrement :

- faire un suivi de l'application du système de gestion « *21 step* » de Bradken;
- faire un suivi sur l'état d'avancement du plan d'action visant la sécurisation des machines de production de l'usine;

- vérifier les mesures de prévention prévues et appliquées pour contrôler les risques de chutes dans le métal en fusion des fournaises (four à induction) et le risque de chute de hauteur du plancher des fournaises;
- effectuer une inspection de conformité sur les machines-outils sécurisées par l'employeur à l'atelier mécanique;
- vérifier les correctifs demandés à la « fermeuse » au RAP0907899 du 13 avril 2015.

## Description du déroulement de l'intervention :

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Monsieur B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |
| Monsieur E |
| Monsieur F |

En premier lieu, j'ai rencontré MM D, B et C au bureau de l'établissement. Je recueille de l'information concernant le système de gestion « *21 step* », le plan d'action visant la sécurisation des machines de production et le contrôle des risques de brûlure et de chute sur le plancher des fournaises au département de fusion. Par la suite, en compagnie de MM D B C et E, j'ai visité l'atelier mécanique et j'ai vérifié les correctifs à la barrière située dans le haut de l'escalier qui donne accès à la partie supérieure de la fermeuse. Lors de l'intervention, j'ai pris des photos et j'ai rencontré M. F De plus, j'ai discuté avec les personnes présentes des dérogations constatées ainsi que des correctifs à apporter, de même que des délais accordés pour corriger les situations dérogatoires.

## Description des observations et informations recueillies :

### Organisation de la santé et de la sécurité au travail :

Un programme d'intervention ciblée intégrée a commencé à s'appliquer en 2011 chez Bradken compte tenu de la mauvaise performance de l'employeur en matière de santé et sécurité (nombre de lésions élevés, accidents graves, cotisations versées, interventions des inspecteurs de la CSST menant à des scellés, etc.). Depuis 2011, un suivi régulier est assuré par M. G afin de vérifier les mesures de gestion mises en place par l'employeur en matière de santé et de sécurité au travail. Un plan d'action 2013-2014 en santé et sécurité a été élaboré par

l'employeur. Toutefois, aucun plan d'action n'a été élaboré concernant la mise aux normes des équipements et des machines.

*Programme 21 étapes*

Monsieur D m'informe que le programme de gestion en santé-sécurité en 21 étapes de Bradken est bien implanté. Les « 21 étapes » du programme ont été auditées au mois d'août dernier par directeurs provenant des autres usines de Bradken, dont . Cet audit a permis d'identifier des éléments à améliorer au système de gestion. Notamment, un processus d'audit interne sera implanté au cours de l'année 2016 afin d'assurer une amélioration continue du système de gestion. M. D mentionne que les statistiques internes démontrent une réduction importante de la fréquence et de la gravité des lésions professionnelles. L'entreprise a cumulé 898 jours sans lésion avec perte de temps. Les lésions ayant entraînées des travaux légers sont également en baisse. L'entreprise vise les objectifs suivants pour la prochaine année, soit de juillet 2015 à juin 2016 :

- ✓ « 0 » événement avec perte de temps;
- ✓ 18 événements ou moins avec travaux léger (fréquence de 36 événements ou moins par million d'heures travaillées);
- ✓ 3 événements ou moins avec visite médicale (fréquence de 6 événements ou moins par million d'heures travaillées).

*Plan d'action sécurité des machines*

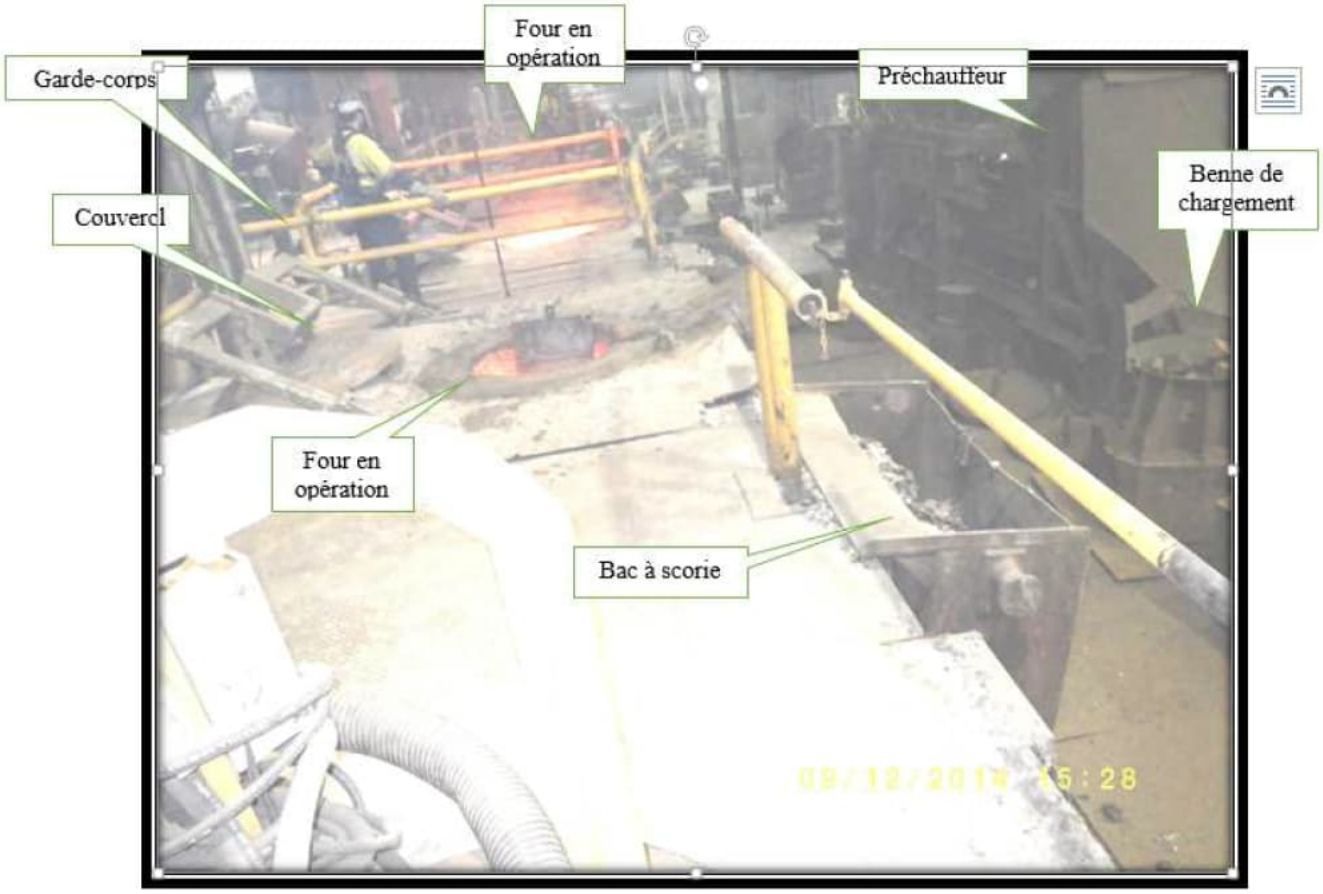
Monsieur D présente l'état d'avancement du projet de sécurisation des machines. La firme d'ingénieur *Roche* a complété l'analyse de risque de la ligne de moulage, de l'aire de refroidissement, des machines à noyaux et du département de la fusion. Les solutions proposées par la firme d'ingénieur *Roche* ont été étudiées » Les coûts des protecteurs fixes et des dispositifs de commande ont été évalués pour la ligne de moulage, le noyautage et l'aire de refroidissement. Toutefois, les solutions de sécurisation sont toujours à l'étude à deux endroits de la ligne de moulage, soit à la « remplisseuse » et au « chariot mécanisé sur rail ».

Monsieur D indique qu'il a élaboré, à partir des documents produits par la firme d'ingénieur, un plan général de sécurisation des machines en illustrant le niveau de priorité des correctifs avec un code de couleur (jaune, vert, rouge). Une demande de crédit sera adressée au siège social de Bradken au cours de la semaine prochaine (semaine du 16 novembre). Les travaux de sécurisation de la ligne de moulage devraient débutés en janvier 2016 et durée deux à trois mois. Les travaux au département fusion seront réalisés en 2016-2017.

*Fournaise – risque de chute* :

Je demande à l'employeur les mesures de prévention pour contrôler les risques de chute dans le métal en fusion d'une fournaise et le risque de chute de hauteur à partir du plancher des fournaises. MM D m'informe que l'aire de travail des fournaises est ceinturée par des garde-corps (voir photo 1). L'accès à l'intérieur de l'aire de travail est limité aux opérateurs (#4) de fournaises. Les fournaises sont en opération en alternance. Une fusion dure environ 2 heures.

*Photo 1 – Vue partielle du plancher de travail des fournaises*




Messieurs B et D m'informent des tâches effectuées par l'opérateur de fournaise et des mesures de prévention mises en place pour contrôler les risques de chutes. M. B me remet le document « *4 BK35 CP PM CTMT – opérateur de fournaise A et B – opération*

*normale »*. Ce document de 11 pages décrit les risques, les instructions de travail et les mesures de prévention pour chaque tâche effectuée par l'opérateur.

*Risque de chute dans le métal en fusion :*
Monsieur B indique que le couvercle sur la fournaise est fermé après le chargement de métaux. Le chargement s'effectue à l'aide d'une benne et du pont roulant. Vers la fin de la fusion, pour une durée d'environ 15 à 20 minutes, le couvercle est levé. L'opérateur est exposé à une chute dans le métal en fusion lors de l'ajout manuel d'alliage, le retrait des scories, la prise de température et la prise d'échantillon.

Les consignes de sécurité suivantes sont données dans le document « *4 BK35 CP PM CTMT – opérateur de fournaise A et B* » :

- Ajout des alliages : *aucune mesure de prévention écrite*
- Retrait des scories :
  - ✓ *Restez aussi loin que possible de la fournaise.*
  - ✓ *Vérifier que votre environnement de travail ne soit pas encombré pour minimiser les risques de chute.*
- Prise et analyse de l'échantillon :
  - ✓ *Assurez-vous que le trajet entre la fournaise et le moule à échantillon soit propre pour diminuer les risques de trébucher.*
- Prise de température :
  - ✓ *Rester derrières les gardes lors de la prise de température.*
  - ✓ *Si vous utilisez la sonde portative assurez-vous de rester le plus loin possible de la fournaise en prenant la température.*

Le soussigné constate que les mesures de prévention pour empêcher une chute dans le métal en fusion sont d'ordres administratifs. Les consignes de sécurité portent à interprétation puisqu'elles ne sont pas suffisamment claires. Notamment, la distance de sécurité que l'opérateur ne doit jamais franchir du bain de fusion, lorsque le couvercle est levé, n'est pas définie. **Pour ces motifs, un avis de dérogation est émis.** Par ailleurs, contenu du danger, un moyen physique de contrôle (ex. : garde-corps amovible) devrait être envisagé et étudié avec la collaboration des opérateurs.

*Risque de chute de hauteur :*
Le soussigné constate l'absence de garde-corps du côté du chargement des fournaises en opération (voir photo 1). L'absence de garde-corps expose le travailleur à une chute de hauteur d'environ 8 pieds. M. D mentionne qu'il est difficile d'installer un garde-corps car la benne de chargement passe à cet endroit. De plus, la fournaise s'incline pour transférer le métal en fusion dans la poche de coulé. L'installation et l'enlèvement manuelle d'un garde-corps

entraînerait un risque supplémentaire de chute dans le métal en fusion ou de chute de hauteur. Le soussigné constate que le risque de chute de hauteur n'est pas mentionné au document *« 4 BK35 »* et qu'aucune mesure administrative n'est prévue pour gérer le risque de chute de hauteur. **Pour ces motifs, un avis de dérogation est émis.** Par ailleurs, contenu du danger, un moyen physique de contrôle (ex. : garde-corps amovible mécaniquement) devrait être étudié avec la collaboration des opérateurs.

Finalement, le soussigné constate que le garde-corps présent où la fournaise n'est pas en opération n'est pas équipé de lisse intermédiaire. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet.**

Visite des lieux de travail :

*Atelier de maintenance mécanique :*
Les machines suivantes ont fait l'objet d'une inspection de conformité : perceuse radiale, tour conventionnel, fraiseuse, perceuse électroérosion, tourets (#3) à meuler, presse d'atelier. Cette inspection est réalisée à la suite des travaux de sécurisation effectués par l'employeur.

Le soussigné a pu constater la présence de protecteurs et de dispositifs de protection pour contrôler l'accès aux zones dangereuses. De plus, un démarreur muni d'un dispositif d'arrêt d'urgence a été ajouté sur certaines machines (ex. : fraiseuse, tourets à meuler). Toutefois, les dérogations suivantes sont constatées :

*Tour conventionnel – sablage et limage :*

- ✓ Monsieur F m'informe qu'il fait du limage et du sablage sur la pièce en rotation (tour en fonction). M. F mentionne [redacted] alors qu'il effectuait du limage sur une pièce en rotation, la manche de son manteau a été entraînée par la pièce en rotation. Heureusement, il n'a pas subi de blessure grave. Il reconnaît que cette tâche est dangereuse. En effet, la tâche de limage ou de sablage impose au travailleur de placer ses mains à proximité de la zone dangereuse. Plusieurs accidents graves sont survenus lors de ces tâches, même chez des travailleurs ayant beaucoup d'expérience. L'employeur n'a pas d'outil permettant de garder les mains du travailleur éloignées de la zone dangereuse. M. E mentionne qu'il a fait des démarches pour obtenir un outil permettant de faire du sablage sans exposé les mains du travailleur à la zone dangereuse.

  **Considérant que cette situation présente un danger d'entraînement et d'enroulement, j'informe M.** F [redacted] **et les représentants de l'employeur que j'interdis les travaux de limage ou de sablage avec les mains sur les pièces en rotation sur le tour conventionnel.** Je demande à

l'employeur d'afficher un avis écrit au poste de travail. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet.**

J'informe l'employeur que plusieurs documents de référence et de prévention, notamment la norme européenne *EN12840-2001 – Machines de tournage à commande manuelle avec ou sans commande automatique* font état que ce type de tour n'est pas conçu pour l'utilisation d'outils à main (ex. : lime, toile émeri, papier sablé,…). L'utilisation d'outils à main impose au travailleur de placer ses mains dans ou à proximité de zones dangereuses du tour (ex. : mandrin ou pièce en rotation). Rappelons que la proximité des phénomènes dangereux (mandrin, mors, pièce,…) et la vitesse de rotation significative du mandrin ne laissent pas de place à l'erreur. D'ailleurs, plusieurs accidents graves surviennent à cette occasion.

*Touret à meuler Milford*

- ✓ Le jeu entre le pare-étincelles et la meule dépasse 5 mm.
- ✓ Le jeu entre le porte-outil et la meule dépasse 3 mm.
  L'ajustement a été effectué lors de l'intervention. **Les avis de dérogation sont corrigés.**
- ✓ Les travailleurs ne sont pas adéquatement informés des normes d'ajustement du pare-étincelles et du porte-outil sur un touret à meuler. L'affichage de l'information est demandé.

*Presse d'atelier hydraulique de 100 tonnes*

- ✓ Les protecteurs fixes et mobiles de la presse hydraulique sont fabriqués avec un grillage en acier. Les protecteurs mobiles à l'avant et à l'arrière de la presse sont recouverts d'une feuille de polycarbonate. Toutefois, les grilles de protection sur les côtés de la presse ne sont pas recouvertes. Les ouvertures dans les grilles peuvent laisser passer des pièces métalliques lors de l'éclatement d'une pièce.

*Fermeuse*

Le soussigné constate qu'une grille a été installée sur la barrière mobile muni d'un dispositif de protection au somment de l'escalier qui donne accès à la partie supérieure de la fermeuse. Cette grille ferme les ouvertures qui ont été observées lors de la visite du 9 avril 2015. Toutefois, les ouvertures dans le garde-corps de la passerelle adjacente sont toujours présentes. Ces ouvertures rendent possible le contournement de la barrière de protection. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet.**

**Conclusion :**

L'employeur gère la santé et la sécurité de manière proactive. Le système de gestion mis en place depuis quelques années a entraîné une réduction importante de la fréquence et de la

gravité des lésions. La sécurisation des machines-outils de l'atelier de maintenance a été réalisée et un plan d'action est en cours d'élaboration pour sécuriser les machines de l'usine. Quelques éléments non-conformes ou présentant un risque pour la sécurité des travailleurs ont été constatées lors de la visite. Dans le but de corriger la situation et de rendre le travail plus sécuritaire pour tous les employés, des avis de dérogation ont été émis.

Un suivi sera effectué par le soussigné, pour s'assurer de la mise en place des mesures correctives.

Également, j'informe l'employeur que les délais de correction sont de rigueurs et qu'ils sont prolongés qu'en raison de circonstances particulières ou exceptionnelles et qu'en vertu de l'article 236 de la Loi sur la santé et la sécurité, le non-respect du délai de correction l'expose à une amende.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Courriel :

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 20 novembre 2015 | RAP0964911 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | LSST | 51(3) | Les méthodes de travail et les techniques utilisées par l'opérateur de fournaise lors de l'ajout manuel d'alliage, le retrait des scories, la prise de température et la prise d'échantillon dans le bain de métal en fusion ne contrôlent pas de façon suffisante le risque de chute dans le métal en fusion, d'ou un risque de brulure. | 2015-12-14 | Non commencée |
| 5 | LSST | 51(5) | L'employeur ne s'est pas assuré que les méthodes et techniques utilisées pour accomplir un travail sur le plancher des fournaises sont sécuritaires en ce qu'il n'a pas identifié et mis en oeuvre des mesures pour contrôler les risques de chutes de hauteur pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur. | 2015-12-14 | Non commencée |
| 6 | RSST | 12 | Le garde-corps installé en bordure du plancher des fournaises n'est pas équipé de lisse intermédiaire à la mi-distance entre la lisse supérieure et le plancher. | 2015-12-14 | Non commencée |
| 7 | LSST | 51(9) | Les travailleurs ne sont pas informés adéquatement sur les risques reliés au travail de limage et de sablage sur une pièce en rotation sur un tour à métal conventionnel en ce que l'utilisation d'outils manuels (ex. : lime, toile émeri, papier sablé) impose au travailleur de placer ses mains dans ou à proximité de zones dangereuses du tour (ex. : mandrin ou pièce en rotation), d'où un risque d'entraînement et d'enroulement pouvant avoir des conséquences graves. | 2015-11-19 | Non commencée |
| 8 | RSST | 203 | Touret à meuler Milford: Le jeu entre le pare-étincelles et la meule dépasse 5 mm. | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 20 novembre 2015 | RAP0964911 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 9 | RSST | 204 | Touret à meuler Milford: Le jeu entre le porte-outil et la meule dépasse 3 mm. | - | Effectuée |
| 10 | LSST | 51(9) | Les travailleurs ne sont pas adéquatement informés des normes d'ajustement du pare-étincelles et du porte-outil sur un touret à meuler, d'où un risque de projection de fragments de meule lors de son éclatement. | 2015-11-19 | Non commencée |
| 11 | LSST | 51(7) | La presse d'atelier d'une capacité de 100 tonnes n'est pas sécuritaire en ce que les ouvertures dans les grilles métalliques apposées sur les côtés de la machine peuvent laisser passer des pièces métalliques lors de l'éclatement d'une pièce, d'où un danger de perforation. | 2015-11-27 | Non commencée |
| 12 | RSST | 182(1) | La barrière mobile munie d'un dispositif d'interverrouillage à enclenchement au somment de l'escalier qui donne accès à la partie supérieure de la fermeuse ne rend pas inaccessible les zones dangereuses de la machine puisque des ouvertures dans le garde-corps de la passerelle adjacente rendent possible le contournement du protecteur. | 2015-11-27 | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 21 décembre 2015 à 13:30 | DPI4160059 | 22 décembre 2015 | RAP0967055 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Mineral Processing B.C. LTD

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Vérifier les correctifs aux dérogations constatées lors de la visite du 12 novembre dernier concernant les risques de chutes des opérateurs de fournaises, la conformité des machines-outils à l'atelier mécanique et le correctif demandé à la « fermeuse ».

### Description du déroulement de l'intervention :

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Monsieur B |
| Monsieur C |
| Monsieur D |

En premier lieu, en compagnie de MM B et C j'ai visité les lieux de travail afin de vérifier les correctifs effectués aux dérogations constatées le 12 novembre dernier (Voir

RAP0964911). À ce moment, j'ai rencontré M. D et j'ai pris des photos. Par la suite, au bureau, M. B présente les modifications apportées à *l'Instruction de travail des opérateurs de fournaise A-B*. M. B me remet les documents suivants :

- 4 BK35 CP PM CTMT Opérateur de fournaise A et B – Opération normale des fournaises, Bradken, 11 pages.
- Registres (#4) des rencontres d'information avec les équipes de travail à l'opération des fournaises, sûr les modifications à *l'Instruction de travail – Opérateur de fournaise A-B*.

**Description des observations et informations recueillies :**

Visite des lieux de travail :
Lors de la visite des lieux de travail, j'ai pu constater les correctifs suivants :

*Atelier de maintenance mécanique :*

*Tour conventionnel – sablage et limage :*

✓ L'interdiction de polir ou de meuler une pièce à la main est affichée au poste de travail.

*Touret à meuler :*

✓ Les normes d'ajustement du pare-étincelles et du porte-outil sont affichées. Je rappelle que le jeu entre le pare-étincelles et la meule ne doit pas dépasser 6 mm et le jeu entre le porte-outil et la meule ne doit pas dépasser 3 mm.

✓ Le pare-étincelles est absent sur la meule du touret à meuler de marque Delta. M. B s'engage à réaliser le correctif.

*Presse d'atelier hydraulique de 100 tonnes*

✓ Une plaque de polycarbonate de 1/8 po a été installée sur les grilles de protection sur les côtés de la presse.

*Fermeuse :*

✓ Une grille de protection a été installée sur le garde-corps de la passerelle donnant accès à la partie supérieure de la fermeuse.

*Fournaise – risque de chutes* :

Les mesures de prévention d'ordres administratifs ont été précisées dans le document « *4 BK35 CP PM CTMT – opérateur de fournaise A et B – opération normale* » pour contrôler les risques

de chute dans le métal en fusion d'une fournaise et le risque de chute de hauteur à partir du plancher des fournaises. Une rencontre d'information a été tenue les 9, 11, 15 et 16 décembre dernier, avec les quatre équipes de travail (#14 travailleurs), afin d'informer les travailleurs des modifications à l'Instruction de travail.

Également, j'ai pu observer qu'une liste intermédiaire a été ajoutée aux garde-corps présent en bordure du plancher des fournaises. Ce garde-corps contrôle le risque de chute en hauteur lorsque la fournaise n'est pas en opération.

Je rappelle que les mesures administratives doivent être contrôlées par l'employeur afin d'assurer leurs applications. De plus, j'encourage l'employeur à poursuivre les démarches pour mettre en place des mesures techniques pour contrôler le risque de chute dans le métal en fusion.

**Conclusion :**

L'employeur s'est assuré de corriger toutes les dérogations constatées lors de l'intervention du 12 novembre dernier. Les correctifs effectués rendront le travail plus sécuritaire pour tous les employés Je remercie l'employeur de sa bonne collaboration.

Un suivi sera effectué par le soussigné, pour s'assurer de la mise en place du plan d'action de l'employeur visant la sécurisation des machines de l'usine.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.csst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Courriel :

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 22 décembre 2015 | RAP0967055 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 4 | LSST | 51(3) | Les méthodes de travail et les techniques utilisées par l'opérateur de fournaise lors de l'ajout manuel d'alliage, le retrait des scories, la prise de température et la prise d'échantillon dans le bain de métal en fusion ne contrôlent pas de façon suffisante le risque de chute dans le métal en fusion, d'ou un risque de brulure.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-12-14 | - | Effectuée |
| 5 | LSST | 51(5) | L'employeur ne s'est pas assuré que les méthodes et techniques utilisées pour accomplir un travail sur le plancher des fournaises sont sécuritaires en ce qu'il n'a pas identifié et mis en oeuvre des mesures pour contrôler les risques de chutes de hauteur pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-12-14 | - | Effectuée |
| 6 | RSST | 12 | Le garde-corps installé en bordure du plancher des fournaises n'est pas équipé de lisse intermédiaire à la mi-distance entre la lisse supérieure et le plancher.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-12-14 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 22 décembre 2015 | RAP0967055 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 7 | LSST | 51(9) | Les travailleurs ne sont pas informés adéquatement sur les risques reliés au travail de limage et de sablage sur une pièce en rotation sur un tour à métal conventionnel en ce que l'utilisation d'outils manuels (ex. : lime, toile émeri, papier sablé) impose au travailleur de placer ses mains dans ou à proximité de zones dangereuses du tour (ex. : mandrin ou pièce en rotation), d'où un risque d'entraînement et d'enroulement pouvant avoir des conséquences graves.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-11-19 | - | Effectuée |
| 10 | LSST | 51(9) | Les travailleurs ne sont pas adéquatement informés des normes d'ajustement du pare-étincelles et du porte-outil sur un touret à meuler, d'où un risque de projection de fragments de meule lors de son éclatement.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-11-19 | - | Effectuée |
| 11 | LSST | 51(7) | La presse d'atelier d'une capacité de 100 tonnes n'est pas sécuritaire en ce que les ouvertures dans les grilles métalliques apposées sur les côtés de la machine peuvent laisser passer des pièces métalliques lors de l'éclatement d'une pièce, d'où un danger de perforation.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-11-27 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 22 décembre 2015 | RAP0967055 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Mineral Processing B.C. LTD**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 12 | RSST | 182(1) | La barrière mobile munie d'un dispositif d'interverrouillage à enclenchement au somment de l'escalier qui donne accès à la partie supérieure de la fermeuse ne rend pas inaccessible les zones dangereuses de la machine puisque des ouvertures dans le garde-corps de la passerelle adjacente rendent possible le contournement du protecteur.<br><br>- Observé le : 2015-11-12 (RAP0964911) - Délai expire le 2015-11-27 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |
| RSST | Règlement sur la santé et la sécurité au travail (R.R.Q., c. S-2.1, r.13) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1866 302-CSST (2778)

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **5 mai 2016 à 14:00**<br>**Sans visite** | **DPI4233144** | **10 mai 2016** | **RAP0973081** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

| Inspecteurs | | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|---|
| Rédigé par : | A | | Bas-Saint-Laurent |
| Aussi présents : | B | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Réception de la politique de l'employeur en matière de harcèlement psychologique.

| Personnes contactées | Copie remise sur les lieux |
|---|---|
| Monsieur C | |
| Monsieur D Métallos-FTQ | |

### Déroulement de l'intervention

L'employeur me transmet des documents par courriel. Des conversations téléphoniques ont lieu au sujet de ces documents avec monsieur C et monsieur D

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4233144 | 10 mai 2016 | RAP0973081 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Description des observations et informations recueillies

L'employeur me transmet sa politique sur le harcèlement psychologique. Suite à certains commentaires, la politique est bonifiée. Dorénavant, la politique de l'employeur sur le harcèlement psychologique inclut :

- La définition du harcèlement psychologique;
- Le mécanisme de dépôt d'une plainte;
- Les actions qui seront posées suite au dépôt d'une plainte qui prévoit des rencontres, une analyse des faits, afin de déterminer s'il y a harcèlement psychologique en fonction des critères tirés de la définition, dans un délai de 2 semaines.
- Mise en place d'un plan d'action (par exemple : conciliation, médiation, enquête, mesure disciplinaire) en fonction de l'analyse de la situation.
- Suivi du dossier et archivage.

Il y est mentionné que le syndicat sera impliqué dans la démarche et que s'il y a apparence de conflits d'intérêts, une firme externe pourrait traiter le dossier.

De plus, l'employeur me transmet un document intitulé *Règles de conduite dans l'usine, grille de gradation des sanctions disciplinaires*. Il s'agit d'exemples de situations passibles de sanctions disciplinaires : manquer de respect, faire preuve de discrimination, violence verbale, violence physique, etc. Une gradation de sanction étant prévue, ces situations ne semblent pas tolérées par l'employeur.

L'employeur s'engage par écrit à ce que la politique soit affichée au plus tard le 13 mai 2016. J'invite l'employeur à poursuivre la promotion de sa politique afin de sensibiliser les travailleurs et prévenir les comportements à risque.

## Conclusion

J'en conclus que l'employeur possède les moyens nécessaires pour prévenir les risques de lésions psychologiques et que les travailleurs en ont été informés. Les avis de dérogations sont effectués.

Je rappelle aux travailleurs l'importance de déclarer les situations à risque et d'utiliser la politique prévue à cette fin.

Pour plus de renseignements concernant le présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter.

CSST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4233144 | 10 mai 2016 | RAP0973081 |

A **Inspectrice**

418-725-6100 poste
1-800-668-2773 poste

CSST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4233144 | 10 mai 2016 | RAP0973081 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement | N° de l'article de loi ou du règlement | Description des dérogations | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | LSST | 51(5) | Afin d'identifier et contrôler les risques à la santé psychologique dû à des situations d'harcèlement psychologique un mécanisme de traitement des plaintes, incluant une procédure informelle de résolution de conflits et une procédure d'enquête doit être inclut dans la politique.<br><br>- Observé le : 2016-03-22 (RAP0953340) - Délai expire le 2016-05-02 | - | Effectuée |
| 2 | LSST | 51(9) | Les travailleurs doivent être informés de la politique en matière de harcèlement psychologique et des gestes qui ne sont pas tolérés en milieu de travail de façon à éviter qu'un trvailleur subisse une situation pouvant compromettre sa santé psychologique de même que sa sécurité personnelle.<br><br>- Observé le : 2016-03-22 (RAP0953340) - Délai expire le 2016-05-16 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

## Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 26 avril 2016 à 10:00 | DPI4160059 | 26 avril 2016 | RAP0987517 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur

Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A [redacted] | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention :

Vérifier l'état d'avancement du plan d'action visant la sécurisation des machines de production de l'usine.

### Description du déroulement de l'intervention :

| Personnes rencontrées : |
|---|
| Monsieur B [redacted] |
| Monsieur C [redacted] |
| Monsieur D [redacted] |
| Monsieur E [redacted] |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au www.csst.qc.ca. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CSST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 26 avril 2016 | RAP0987517 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

J'ai rencontré MM D , B C et E au bureau de l'établissement. M. D et E m'informent de l'état d'avance de la phase 1 (ligne de production de moules) du plan d'action visant la sécurisation des machines de l'usine. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

Monsieur D me remet les documents suivants :

- ✓ Sécurité des machines (SDM), révision 10 mars 2016, 4 pages.
- ✓ Plan de l'usine 1 – Été 2015.

**Description des observations et informations recueillies :**

Monsieur D présente l'état d'avancement du projet de sécurisation des machines de la phase 1 - ligne de moulage. Les travaux d'installation de protecteurs fixes, de dispositifs de protection (rideaux optiques, automate de sécurité) sont en cours sur les convoyeurs et les machines de la ligne de moulage. Des équipes de travail ont été formées afin d'identifier sur certains équipements (chariot motorisé sur rails, table vibrante, racleuse de moules) des moyens de protection efficaces et adaptés à l'environnement de travail. Par ailleurs, des essais effectués avec un détecteur surfacique ont démontré que ce dispositif de protection n'était pas adapté à l'environnement d'une fonderie.

Les travaux de sécurisation de la ligne de moulage seront complétés au mois d'août prochain lors de l'arrêt planifié d'entretien. Une période d'un mois est prévue pour le « rodage » des systèmes de commande de sécurité. Une visite d'inspection est prévue au début d'octobre afin de vérifier les correctifs.

La phase II (chariot nº 3 et 5 de l'aire de refroidissement, décocheuse nº 1 et 2, grenailleuse) sera réalisée en 2017.

Monsieur D souligne également les réalisations suivantes ayant un impact sur la santé et la sécurité des travailleurs :

- ✓ Usine #2 :
  - Démontage et récupération d'espace permettant d'augmenter l'espace disponible et d'accroître la fonctionnalité des lieux (manutention des produits);
  - Réaménagement de l'atelier d'entretien afin d'y réaliser des activités de « collage de caoutchouc » et des « tests de qualité par ultrason » de manière plus fonctionnelle (activités réalisés auparavant dans l'usine principale)

- ✓ Achat d'une machine permettant d'effectuer mécaniquement la tâche de « jack drill » sur les pièces.

**Conclusion :**

Le plan d'action visant à sécuriser les machines de l'usine est en cours de réalisation. Une visite est prévue au mois d'octobre prochain afin de vérifier les correctifs.

Pour toute information relative au présent rapport d'intervention, n'hésitez pas à me contacter :

A
Inspecteur CSST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Site internet de la CSST : www.cnesst.qc.ca

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Courriel :

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**Visitez le site web de la CSST : www.csst.qc.ca**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 15 décembre 2016 à 9:00 | DPI4160059 | 15 décembre 2016 | RAP1138652 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Visite de suivi de l'intervention effectuée le 12 novembre 2015 dans le cadre du programme *« Intervention ciblée intégrée »* (voir le rapport RAP0964911).

### Personnes rencontrées

Madame B
Monsieur C
Monsieur D
Monsieur E

### Déroulement de l'intervention

Je rencontre Mme B et M. C en compagnie de Mme F inspectrice et de

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 15 décembre 2016 | RAP1138652 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

M. G conseiller en relation avec les employeurs à la CNESST. M. G présente un bilan du programme d'intervention. Une visite de l'usine est effectuée pour vérifier les correctifs concernant la sécurité des machines. J'ai rencontré MM D et E Des photos sont prises lors de l'intervention.

## Description des observations et des informations recueillies

L'employeur a reçu par télécopieur le 25 novembre 2015 le rapport de l'intervention précédente (RAP0964911).

*Bilan I.C.I. :*

Monsieur E conseiller en relation avec les employeurs fait le bilan suivant du programme I.C.I., en application depuis 2011 :

[redacted]

*Plan d'action sécurité des machines :*

Monsieur C nous informe que les travaux de sécurisation de la ligne de moulage sont exécutés à plus de 95%. Il reste certains travaux de branchement et de mise en service de dispositifs de protection. M. H, ingénieur de la Firme Roche a fait une visite d'inspection le 30 novembre dernier. M. H a fait quelques recommandations visant surtout à respecter le niveau de sécurité prévu (catégorie IV) des dispositifs de protection et la

réduction de la fraude (contournement). La planification de la phase II est en cours. La phase II comprend la sécurisation des chariots de l'aire de refroidissement, les "décocheuses" et la grenailleuse. Les travaux de sécurisation sont prévus en 2017.

Un audit du système de gestion « 21 STEP » a été réalisé par une équipe de personnes du siège sociale de Bradken. Le résultat de l'audit est de 87%.

L'analyse statistique des événements démontre que 85% des accidents sont attribuable au comportement des travailleurs. En 2017, une formation est prévue afin de réduire les contraintes au dos, aux épaules, etc. Cette formation sera donnée par une entreprise spécialisée (Synetik ErgoSolution), en salle et en usine (partie pratique), aux contremaîtres et aux travailleurs.

*Visite de l'usine – ligne de moulage :*

Les machines de la ligne de moulage ont été observées. La ligne n'était pas en activité. Des travaux d'entretien étaient effectués.

M. D m'informe sur les correctifs réalisés et à venir ainsi que sur le fonctionnement des dispositifs de protection et de commande (dispositif de validation, commande à action maintenue).

Les zones dangereuses des machines et des convoyeurs sont protégées par des protecteurs fixes enveloppants et des barrières de protection en acier et des barrières immatérielles (rideau optique, rideau à faisceaux lasers). Les protecteurs mobiles (barrières) sont munis d'un dispositif de protection à enclenchement.

Le soussigné rappelle l'importance de mettre en œuvre les règles d'utilisation et de sécurité, l'inspection et l'entretien préventif, etc. pour assurer l'efficacité en continu et éviter la neutralisation ou le contournement des protecteurs et des dispositifs de protection.

## Conclusion

L'employeur gère la santé et la sécurité de manière proactive avec la participation des travailleurs. L'employeur applique avec rigueur et sérieux son plan d'action en matière de *Gestion de la santé et la sécurité au travail* et son plan d'action visant la « Sécurité des machines. Compte du niveau de prise en charge, le dossier d'intervention *« programme I.C.I. »* est fermé.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4160059 | 15 décembre 2016 | RAP1138652 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A
Inspecteur CNESST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Courriel :

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Site Web: www.cnesst.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 24 janvier 2017 à 13:30 | DPI4248514 | 3 février 2017 | RAP1138666 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A [redacted] | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'explosion d'une fournaise à induction ayant fait uniquement des dommages matériels, le 8 janvier 2017, vers 20h.

### Personnes rencontrées

Monsieur B [redacted]
Monsieur C [redacted]
Madame D [redacted]
Monsieur E [redacted]
Monsieur F [redacted]
Monsieur G [redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 3 février 2017 | RAP1138666 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Présentation du lieu de travail

Il s'agit d'une entreprise spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'entreprise fait partie du secteur d'activité (09) – Première transformation des métaux. Il y a environ 270 travailleurs. Les travailleurs sont syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures.

En ce qui concerne l'organisation en santé et sécurité du travail :

- Il y a un programme de prévention;
- Il y a un comité de santé et sécurité du travail;
- Il y a un représentant à la prévention;
- Un programme d'entretien préventif est appliqué;
- Des enquêtes d'accident sont effectuées et des mesures correctives mises en place au besoin.

## Déroulement de l'intervention

Je rencontre M. C et Mme D et leur explique que le but de l'intervention est de s'assurer qu'aucun autre accident semblable ne survienne. J'effectue une visite du lieu de travail et la collecte des informations spécifiques à l'accident. À ce moment, je rencontre MM E, F et G. Par la suite, en compagnie de MM C et Mme D un retour sur l'intervention est effectué avec M. B.

Je recueille également des informations générales sur l'entreprise. Des photos sont prises lors de l'intervention.

Les travailleurs (M. H, M. I D ayant opérer et charger la fournaise qui a explosé n'ont pas été rencontrés.

Des dérogations sont émises lors de l'intervention et les délais sont convenus avec l'employeur.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 3 février 2017 | RAP1138666 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Description des observations et des informations recueillies

*Documents reçus du représentant à la prévention (16 janvier 2017) :*

- Plainte explosion d'une fournaise, C 16 janvier 2017, 1 page.
- Mercredi 11 janvier 2016 – Enquête passée proche – Explosion de la fournaise 8 janvier 2017, 20h, 1 page.
- Photos (#5) illustrant la projection de boulet et le déplacement du « bucket » sur son crochet.
- Courriel 9 janvier 2017 – J – « *Interdiction de charger les boulets d'acier dans une fournaise qui contient déjà un autre matériel, qu'il soit solide ou liquide* ».

*Documents reçus de l'employeur ( D ):*

*(23 janvier 2017)*

- Instruction de travail – 4 BK35 CP PM CTMT – Opérateur de fournaise A et B, 10 décembre 2015, approuvé par G, Système de gestion Bradken, 11 pages.
- Rapport d'incident et enquête d'accident, 11 janvier 2017, 4 pages.
- Courriel 9 janvier 2017 – J – « *Interdiction de charger les boulets d'acier dans une fournaise qui contient déjà un autre matériel, qu'il soit solide ou liquide* ».

Circonstances de l'accident

- Date d'embauche du travailleur de la fournaise :

  M. H est à l'emploi de l'entreprise depuis plus le D D

- Fonction du travailleur au moment de l'accident :

  Le travailleur est détenteur du poste d'opérateur de fournaise « B » depuis le [redacted]
  Il a complété la formation théorique et pratique par compagnonnage le [redacted]

- Description de la tâche :

  Le travailleur effectue le chargement de la fournaise nº 2 ayant déjà 3500 lb de métal en fusion. Le chargement s'effectue avec une benne manœuvrée avec un pont roulant. Un premier chargement de 2500 lb d'acier doux (acier asséché) a été effectué. Lors du deuxième chargement, soit d'une benne de boulettes d'acier contenant de la neige, l'explosion survient.

- Description de la machine :

  Des fours à induction d'une capacité de 18 000 lb sont utilisés pour fondre l'acier. Le taux de production est d'environ 225 à 230 lb d'acier mis en fusion par minute. L'efficacité du four augmente en présence de métal en fusion (liquide).

  Monsieur B mentionne que les trois éléments suivants peuvent causer l'explosion de métal en fusion :

  - ➢ L'introduction d'eau dans le métal en fusion;
  - ➢ Les cavités hermétiques fermées avec ou sans liquide;
  - ➢ Le pontage « croûte » formé à la surface du bain de fusion par le laitier.

- Matières premières :

  Les métaux suivants (matières premières principales) sont utilisés :

  - ✓ Pièces d'acier récupérées « scrap ».

    La « scrap » est livrée à l'usine par camions dans des boîtes ouvertes. La « scrap » est entreposée à l'extérieur. Elle est tamisée et mise en tas. La « scrap » est transportée de la cour à l'usine par camion ou avec une chargeuse sur roue. La « scrap » est exposée à la pluie, la neige, le verglas, etc.. Toutefois, 100 % de la « scrap » passe par un préchauffeur pour retirer l'eau et l'humidité.

✓ Masselottes, retour de pièces coulées d'usine, bouchons de coulées.

Les masselottes, retour, etc. sont entreposés à l'extérieur de 12 heures à une semaine. Elles sont tamisées, mises en tas dans la cour et transportées par camion à l'usine (3 camions par jour). Ces pièces sont exposées à la pluie, la neige, le verglas, etc.. Elles ne sont pas préchauffées avant d'être chargées dans les fournaises. Une partie est mise dans des bacs en acier recouvert d'une plaque pour les protéger des intempéries. Elles sont chauffées à même le bac avant d'être utilisées.

✓ Boulettes d'acier d'environ 10 centimètres.

Les boulettes d'acier sont livrées à l'usine par train dans des wagons ouverts. Les boulettes sont entreposées à l'intérieur du bâtiment numéro 2. Elles sont tamisées et transportées au fur et à mesure à l'usine. Toutefois, des boulettes d'acier sont entreposées à l'extérieur pour les besoins de la production de la fin de semaine. Une plaque d'acier couvre la partie supérieure du « carreau » où sont entreposées les boulettes. Elles sont tout de même exposées à la neige puisque la partie avant du carreau n'est pas protégée. Elles sont transportées à l'usine à l'aide d'une chargeuse sur roue. Elles ne sont pas préchauffées avant d'être chargées dans les fournaises.

- Chargement d'une fournaise :

Le chargement d'une fournaise s'effectue avec des matières premières sèches et/ou humides. La fusion débute aussitôt la charge initiale mise.

Le chargement d'une fournaise peut se faire alors que la fournaise est vide « chargement à froid » ou alors qu'il reste du métal en fusion (environ 50% de la production).

L'instruction de travail mentionne au point 3.8 : [redacted]

Monsieur F [redacted] mentionne que le chargement d'une fournaise vide « sans métal liquide »

s'effectue sans tenir compte de la présence d'humidité dans la matière première. Le chargement d'une fournaise qui contient du métal en fusion s'effectuait de la façon suivante jusqu'au jour de l'accident :

L'instruction de travail, point 3.3.2, mentionne que

- Description de l'événement :

  M. H effectue le chargement d'une fournaise contenant du métal liquide. Il reste 3500 lb de métal liquide dans la fournaise. Il met une benne de 2500 lb d'acier doux (acier préchauffé) dans la fournaise. Il met la fournaise en fonction, prend un échantillon de métal et va en faire l'analyse. Cette activité prend environ 5 minutes. Il met une benne de boulettes d'acier. Ces boulettes sont enneigées. L'explosion survient. Des boulettes d'acier sont projetées dans tous les sens.

  Monsieur K décrit l'accident comme suit :

- Blessures du travailleur :

  Monsieur H s'est caché derrière les alliages (sceaux). Il n'a pas été blessé. M. I est dans la chargeuse « Rotobec » au moment de l'explosion. Il n'a pas été blessé.

- Formation et expérience du travailleur (témoin) :

  M. H depuis D soit depuis D. Il a eu les formations de l'employeur sur les instructions de travail pour occuper ce poste.

- Normes applicables :

  Règlement sur la sécurité et l'hygiène dans les travaux de fonderie.

  *Article 8 – Généralité :*

  Le chef d'établissement doit s'assurer que les lieux de travail et l'équipement sont construits, aménagés, utilisés et entretenus de manière à éliminer les risques d'accident et que les méthodes de travail ne présentent aucun risque.

  *Article 10 – Explosion de métal en fusion :*

  Afin d'éviter les explosions de métal en fusion, il est interdit :

  a) d'introduire des substances ou objets humides dans le métal en fusion;

  b) de couler du métal en fusion dans un récipient humide; et

  c) d'introduire des corps comportant des cavités hermétiquement fermées dans le métal en fusion.

- Observation :

  Instruction de travail – Opérateur de fournaise A et B:

  - ✓ Le risque d'explosion n'est pas indiqué dans les risques mentionnés;
  - ✓ L'instruction de travail, point 3.3.2 permet de charger la fournaise avec du métal humide (charge sans préchauffage) alors qu'il y a un bain de fusion (métal liquide).
  - ✓ L'instruction de travail ne contient aucun élément de vérification subjectif ou objectif relié à la présence de métal liquide dans la fournaise avant d'y verser des métaux humides.

  Lors de la visite, j'observe les éléments suivants :

  - ✓ Les matières premières sont exposées à l'eau, la neige au verglas, etc. lors du transport et de l'entreposage;
  - ✓ Les tas de matières ne sont pas protégés;
  - ✓ La boîte des camions-bennes n'est pas protégée;
  - ✓ Les boulettes d'acier sont entreposées à l'intérieur;
  - ✓ Les boulettes d'acier tamisées utilisées la fin de semaine sont entreposées à l'extérieur. L'entrepôt « carreau » est exposé à la neige. Également, la reprise des boulettes par une chargeuse est susceptible d'apporter de la neige.

Mesures prises par l'employeur à la suite de l'accident

- ✓Inspection de la fournaise et du pont roulant;
- ✓Consigne de sécurité émise de ne jamais mettre de boulettes s'il reste du métal liquide.

Causes de l'accident

À la lumière des faits recueillis lors de l'intervention, j'identifie principalement trois causes ayant contribué à l'accident :

- **L'introduction de boulettes d'acier humide dans un bain de métal en fusion entraîne une explosion.**

Des pièces d'acier (matière première) utilisées pour la production ne sont pas préchauffées (asséchées) avant d'être chargées dans les fournaises contenant du métal liquide (métal en fusion). Les boulettes d'acier utilisées la fin de semaine sont entreposées à l'extérieur dans un abri semi-fermé. Elles sont exposées à la neige. Également, le chargement avec la benne de la chargeuse pour les transporter à l'usine expose les boulettes à la neige.

La fournaise contient 3500 lb de métal en fusion lorsque le travailleur ajoute 2500 lb d'acier doux (préchauffé) et met en fonction le four. En moins de 10 minutes, les pièces d'acier doux sont liquéfiées, soit environ le temps que prend le travailleur à faire l'analyse d'un échantillon, à faire le chargement de la benne de boulettes humide et à la verser dans la fournaise. Le contact des boulettes humides et possiblement enneigées avec du métal en fusion cause une explosion. Cette cause est retenue.

- **La méthode de travail utilisée pour charger une fournaise avec des pièces d'acier humide est déficiente.**

Une instruction de travail (méthode de travail) décrit les risques spécifiques et les méthodes de travail pour opérer une fournaise. Le danger d'explosion notamment celui relié l'introduire des substances ou objets humides dans le métal en fusion n'est pas mentionné. L'instruction de travail à l'étape du chargement mentionne que la charge initiale doit contenir de l'acier doux et qu'il faut débuter la fusion aussitôt la charge initiale mise. *« Ensuite, la première charge peut être introduite sans préchauffage (ainsi que les 2 suivantes) tant qu'il ne peut y avoir de contact direct entre le bain de fusion et la charge »*. Après l'ajout de la charge initiale, le temps nécessaire pour retrouver du métal liquide varie en fonction de divers facteurs (fonctionnement du four, quantité de métal liquide dans la fournaise, formes des pièces ajoutées, poids, etc.). Le risque de retrouver du métal liquide lors de l'ajout d'une charge humide augmente en fonction du temps contenu que la fournaise est en fonction. Par conséquent, le danger d'explosion augmente avec le temps. Aucune mention n'est faite à ce sujet dans la procédure de travail. Aucune vérification n'est demandée quant à la présence de métal en fusion avant l'ajout de charge humide (sans préchauffage). Par conséquent, la méthode de travail prescrite pour charger une fournaise avec des pièces humides entraîne un danger d'explosion. Cette cause est retenue.

Par conséquent, des avis de dérogation sont émis sur les éléments suivants :

✓ Les opérateurs de fournaises « A » et « B » et les autres personnes concernées ne sont

pas informés adéquatement sur le danger d'explosion du métal en fusion et les interdictions contenues dans la règlementation;

Le 30 janvier dernier, Mme D me fait parvenir des registres signés le 26 janvier 2017 démontrant que les travailleurs (12) et les contremaîtres concernés (5) ont reçu de l'information au sujet de l'article 10 du Règlement sur la sécurité et l'hygiène dans les travaux de fonderie. Également, ils ont été informés sur de nouvelles règles mises en place concernant le chargement des fournaises. **La dérogation nº 1 est corrigée.**

- ✓ L'instruction de travail n'est pas sécuritaire en ce qu'elle ne permet pas d'assurer qu'aucune substance ou objet humides ne seront introduit dans le métal en fusion;

- ✓ Les opérateurs ainsi que les autres personnes concernées ne sont pas adéquatement informés les dangers d'explosion et les méthodes de travail sécuritaire reliées au chargement d'une fournaise ayant un bain de fusion avec des pièces humides.

***De plus,*** je rappelle à l'employeur que la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST) a pour objet l'élimination à la source des dangers pour la santé, la sécurité et l'intégrité physique des travailleurs. Des mesures visant à réduire l'exposition de la matière première à la pluie, à la neige, etc. devraient être mises en place afin de contrôler le danger d'explosion.

## Conclusion

Des dérogations sont émises.

L'employeur doit s'assurer de donner suite dans les délais fixés aux dérogations émises lors de l'intervention, en vertu de l'article 184 de la LSST. Il doit communiquer avec l'inspecteur s'il ne peut corriger, pour des motifs sérieux, une dérogation dans le délai convenu.

Lorsqu'il n'existe pas de comité, une copie de l'avis de correction doit être affichée à la vue des travailleurs, en vertu de l'article 183 de la LSST.

Un suivi des dérogations sera effectué à l'échéance des délais de correction.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 3 février 2017 | RAP1138666 |

## RAPPORT D'INTERVENTION

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A
Inspecteur CNESST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent

Courriel :

Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239

Site Web: www.cnesst.qc.ca

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 3 février 2017 | RAP1138666 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(9)<br>Information sur l'interdiction<br>Le travailleur opérateur de fournaise A et B n'est pas informé adéquatement sur les risques liés à son travail, à savoir l'interdiction d'introduire des substances ou objets humides dans le métal en fusion. Lorsqu'il effectue le chargement d'une fournaise ayant déjà du métal liquide, avec des pièces d'acier humides, il est exposé à un danger d'explosion. | - | Effectuée |
| 2 | LSST / 51(3)<br>Instruction de trvail sécuritaire - Opérateur de fournaises A et B<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour accomplir un travail de chargement des fournaises ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que la méthode de travail prescrite à l'instruction de travail 4 BK35 CP PM CTMT pour le chargement des fournaises ayant du métal en fusion, avec des substances ou objets humides, présente un danger d'explosion. | 2017-02-03 | Non commencée |
| 3 | LSST / 51(9)<br>Instruction de travail sécuritaire - Opérateur de fournaises A et B<br>L'employeur ne forme pas adéquatement les opérateurs de fournaises A et B afin de faire en sorte qu'ils aient les habiletés et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui leur est confié, ce qu'ils ne sont pas formés sur les méthodes de travail sécuritaires lors du chargement d'une fournaise, avec des substances ou objets humides, qui contient du métal en fusion, d'où un danger d'explosion. | 2017-02-17 | Non commencée |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 13 février 2017 à 15:00 | DPI4248514 | 14 février 2017 | RAP1138673 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Visite de suivi de l'intervention effectuée le 24 janvier 2017 (voir le rapport RAP113866).

### Personnes rencontrées

Monsieur B

Monsieur C

Madame D

### Déroulement de l'intervention

Je rencontre M. B, C et Mme D Nous procédons à la vérification des correctifs apportés depuis la dernière intervention. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

## Description des observations et des informations recueillies

L'employeur a reçu par télécopieur le 6 février 2017 le rapport de l'intervention précédente (RAP113866).

*Documents reçus :*

- ✓Le 3 février 2017 : Instruction de travail modifiée – 4 BK35 CP PM CTMT - Opérateur de fournaise A et B, 16 janvier 2017, 12 pages.
- ✓Le 8 février 2017 : Calcul remplissage, E Branken, 8 février 2017, 1 page.
- ✓Le 9 février 2017 : Instruction de travail modifiée – 4 BK35 CP PM CTMT - Opérateur de fournaise A et B, 16 janvier 2017, 12 pages.
- ✓Le 13 février 2017 : Instruction de travail modifiée – 4 BK35 CP PM CTMT - Opérateur de fournaise A et B, 16 janvier 2017, 12 pages.

L'employeur a modifié l'instruction de travail pour l'opérateur de fournaise A et B. Des modifications ont été apportées suite aux discussions et aux commentaires formulés. La dernière version de l'instruction de travail reçue suite à l'intervention est acceptée. La méthode de chargement des fournaises avec du métal humide (sans préchauffage) permet de contrôler le danger d'explosion. **La dérogation nº 2 est corrigée.**

*Extrait de l'instruction de travail :*



CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 14 février 2017 | RAP1138673 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**



## Conclusion

La dérogation numéro 2 est corrigée.

Lorsqu'il n'existe pas de comité, une copie de l'avis de correction doit être affichée à la vue des travailleurs, en vertu de l'article183 de la LSST.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 14 février 2017 | RAP1138673 |

## RAPPORT D'INTERVENTION

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A
Inspecteur CNESST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Courriel :
Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Site Web: www.cnesst.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 14 février 2017 | RAP1138673 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 2 | LSST / 51(3)<br>Instruction de trvail sécuritaire - Opérateur de fournaises A et B<br><br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour accomplir un travail de chargement des fournaises ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que la méthode de travail prescrite à l'instruction de travail 4 BK35 CP PM CTMT pour le chargement des fournaises ayant du métal en fusion, avec des substances ou objets humides, présente un danger d'explosion.<br><br>- Observé le : 2017-01-24 (RAP1138666) - Délai expire le 2017-02-03 | - | Effectuée |
| 3 | LSST / 51(9)<br>Instruction de travail sécuritaire - Opérateur de fournaises A et B<br><br>L'employeur ne forme pas adéquatement les opérateurs de fournaises A et B afin de faire en sorte qu'ils aient les habiletés et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui leur est confié, ce qu'ils ne sont pas formés sur les méthodes de travail sécuritaires lors du chargement d'une fournaise, avec des substances ou objets humides, qui contient du métal en fusion, d'où un danger d'explosion.<br><br>- Observé le : 2017-01-24 (RAP1138666) - Délai expire le 2017-02-17 | 2017-02-17 | - |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **23 février 2017 à 10:30**<br>**Sans visite** | **DPI4248514** | **23 février 2017** | **RAP1138679** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Vicky Francoeur, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 24 janvier 2017 (voir le rapport RAP1133866).

### Personne contactée

Madame B

### Déroulement de l'intervention

Mme B me transmet par courriel en date du 23 février 2017 le registre des présences des rencontres d'information tenues les 21 et 22 février dernier sur les modifications à l'instruction de travail 4 BK 35 CP PM CTMT, avec les quatre équipes du département fusion et leur contremaître.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 23 février 2017 | RAP1138679 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

Après avoir pris connaissance du document, le 23 février, je contacte Mme B par courriel, afin de lui faire part de mes constatations.

## Description des observations et des informations recueillies

L'employeur a reçu par télécopieur le 6 février 2017 le rapport de l'intervention précédente (RAP1133866).

L'employeur a produit les registres des présences des rencontres d'information (4 rencontres) visant à informer les opérateurs de fournaise A et B ainsi que leur contremaître (18 personnes) de la méthode de chargement des fournaises permettant de contrôler le danger d'explosion, soit la méthode de travail qui a été acceptée lors de la visite du 13 février dernier en présence des représentants de l'employeur et du représentant à la prévention.

## Conclusion

La dérogation n$^{o}$ 3 est corrigée.

Lorsqu'il n'existe pas de comité, une copie de l'avis de correction doit être affichée à la vue des travailleurs, en vertu de l'article183 de la LSST.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A
Inspecteur CNESST
Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
Courriel :
Téléphone : 418-725-6100 poste
Sans frais : 1-800-668-2773
Télécopieur : 418-725-6239
Site Web: www.cnesst.qc.ca

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4248514 | 23 février 2017 | RAP1138679 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 3 | LSST / 51(9)<br>Instruction de travail sécuritaire - Opérateur de fournaises A et B<br><br>L'employeur ne forme pas adéquatement les opérateurs de fournaises A et B afin de faire en sorte qu'ils aient les habiletés et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui leur est confié, ce qu'ils ne sont pas formés sur les méthodes de travail sécuritaires lors du chargement d'une fournaise, avec des substances ou objets humides, qui contient du métal en fusion, d'où un danger d'explosion.<br><br>- Suivi le : 2017-02-13 (RAP1138673)<br>- Observé le : 2017-01-24 (RAP1138666) - Délai expire le 2017-02-17 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 13 novembre 2017 à 9:45 | DPI4263585 | 15 décembre 2017 | RAP1203571 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'accident de travail survenu à Monsieur B le 12 novembre 2017 vers 00h20.

### Personnes rencontrées

Monsieur C
Monsieur D
Monsieur E
Monsieur F
Monsieur G
Monsieur H

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 15 décembre 2017 | RAP1203571 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Monsieur I

Madame J

## Présentation du lieu de travail

L'entreprise **Bradken Mineral Processing B.C. LTD – division Mont-Joli** est spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures. L'entreprise Bradken emploie 4500 personnes dans le monde, dont 270 à l'usine de Mont-Joli. Les travailleurs sont syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ.

## Déroulement de l'intervention

Je rencontre Mme J, MM D, K et leur explique que le but de l'intervention est de s'assurer qu'aucun autre accident semblable ne survienne. Une visite du lieu de l'accident est effectuée (département meulage). J'effectue la collecte des informations spécifiques à l'accident. Je discute avec des représentants de l'employeur et des travailleurs déjà présent sur place et des photos sont prises. À la fin de l'intervention, au bureau de M. C, j'effectue un récapitulatif auprès des parties.

Je remets le rapport de décision RAP9073261 à M. E et Mme J. Lors de l'intervention, M. B est absent.

## Description des observations et des informations recueillies

*Documents reçus :*
Le 16 novembre 2017, Mme J me remet le registre de présence des rencontres d'information tenues avec les travailleurs les 14 et 15 novembre 2017 sur la manipulation des pièces 1733-204-01F, 02F et 07F. Le 22 novembre 2017, Mme J me transmet par courriel deux registres de présence (17 et 20 novembre).

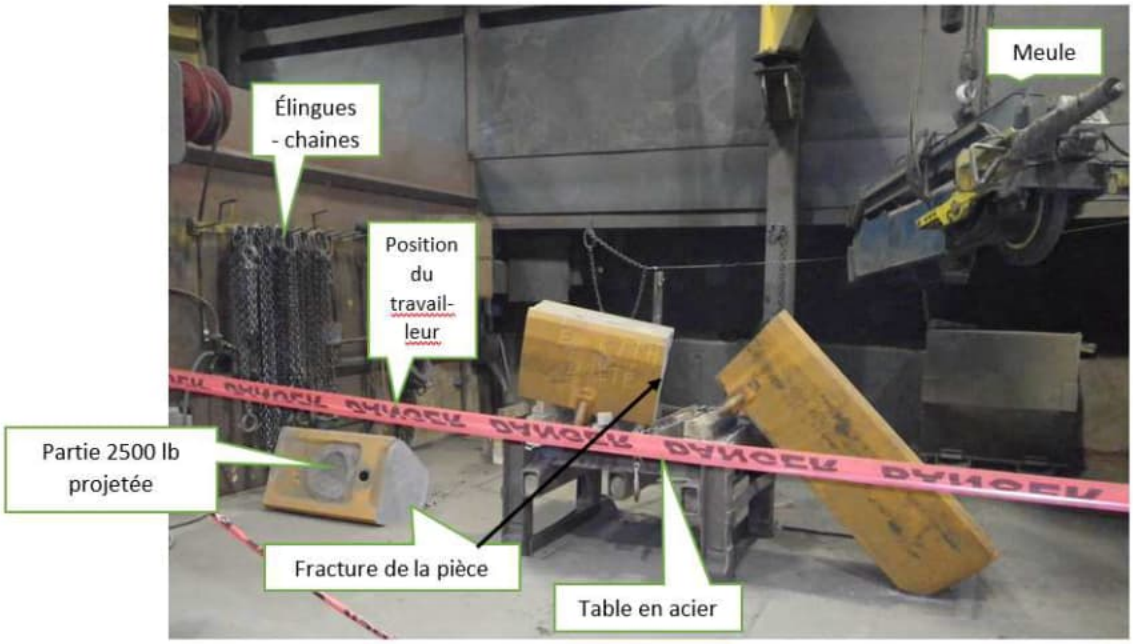
### Description de l'accident et chronologie

- Date de l'accident : , 00h20
- Chronologie : M. B a placé une pièce d'acier modèle **1733-204-07F** sur la table de travail en acier. Il a meulé les bouchons de couler, les trous de

boulons et l'un des côtés, soit le côté face au mur (non visible sur la photo 1). Alors qu'il était debout face aux élingues à chaine, la pièce s'est fracturée et a été projetée. Il a reçu sur son pied gauche un morceau d'environ 2500 lb de la pièce d'acier. L'autre partie s'est renversée sur le côté droit de la table. Environ 15 minutes plus tard, la pièce s'est fracturé de nouveau. Le morceau a été projeté sur la table.

- Facteur qui a causé l'accident : fracture d'une pièce d'acier de 9697 lb par accumulation de contrainte et projection d'une partie de la pièce (environ 2500 lb) sur le plancher.

*Photo 1 – lieu de l'accident*




- Blessures du travailleur et premiers soins donnés : [redacted]

Autres informations sur l'accident

- Date d'embauche : [redacted]
- Fonction du travailleur au moment de l'accident et site de l'établissement :

Opérateur de meule au département meulage.

[redacted]

- Formation reçue :

  Voici les formations en santé et sécurité au travail au dossier du travailleur (source : employeur) :



Rencontre d'information « tool box » (liste incomplète) :



- Organisation du travail :

  Toutes les pièces produites par l'usine sont meulées. L'activité de meulage emploie une trentaine de travailleurs répartis sur deux quarts de travail.

  Le meulage s'effectue au département meulage dans des « stations » (#9) équipées d'une meule suspendue et d'une table en acier. L'opérateur place la pièce à meuler sur une la table de travail à l'aide d'un pont roulant. La pièce est fixée à l'aide de « coin » en bois. L'opérateur effectue le meulage de la pièce en guidant la machine à meuler à l'aide de deux poignées. L'opérateur retourne au besoin la pièce à l'aide du pont roulant et d'élingues à chaine.

  Quatre stations sont utilisées pour effectuer le meulage des pièces de grandes dimensions.

  La station utilisée par le travailleur accident est équipé d'une table en acier de 49 pouces de largueur (voir photo 1).

- Procédé de fabrication :

  L'entreprise produit des pièces en acier à haute dureté avec du chrome et du molybdène pour l'industrie minière. Les principales étapes de fabrication sont le moulage, la coulée, le démoulage, **le traitement thermique,** le meulage, l'emballage et la livraison.

  *Traitements thermiques des aciers*

  *Source : Fédération française de l'acier*

  La définition retenue par la norme *NF EN 10052* pour « traitement thermique » est une succession d'opérations au cours desquelles un produit ferreux solide est soumis en totalité ou partiellement à des cycles thermiques pour obtenir un changement de ses propriétés et/ou de sa structure. Un traitement thermique consiste à jouer sur trois éléments : la température, le temps et le milieu de séjour (air, eau, etc.).

  La **trempe** a pour objet de durcir le métal. Elle consiste à :

  - Chauffer la pièce à une température appropriée ;

- Refroidir à une vitesse adéquate la pièce en la plongeant par exemple dans l'eau, l'huile, de l'air.

La trempe permet d'obtenir des aciers très durs mais dans la plupart des cas peu ductiles. Elle est donc généralement suivie d'un **revenu**.

Un **revenu** permet d'atténuer les effets de la trempe en rendant la pièce plus ductile et plus tenace. Il consiste à :

- en un ou plusieurs chauffages de la pièce à une température déterminée;
- un maintien de la pièce à cette température pendant un temps donné;
- un refroidissement approprié.

Le **traitement de normalisation** est un traitement thermique permettant un adoucissement et l'élimination des contraintes apparues avec les opérations précédantes.

- Pièce fissurée le 11 novembre 2017

  Le 11 novembre 2017, vers 16h, une pièce d'acier modèle 1733-204-07F s'est fracturée lors de son transport avec un chariot élévateur. Auparavant, cette pièce a eu une réparation d'un œillet de levage. L'œillet a été rougi pour le redresser. Elle a ensuite été transportée à la grenailleuse. En sortant la pièce de la grenailleuse, l'opérateur a remarqué une fissure. Il a avisé qui a décidé de la faire transporter à l'usine 2 pour en faire l'inspection. Lors de son transport, la pièce s'est fracturée. a été avisé. Vers 19h, des tests de durée ont été effectués sur la pièce. Les résultats étaient conformes aux spécifications de fabrication. a conclu que le chauffage de l'œillet de levage a entraîné la fracturation de la pièce. Toutes les pièces qui avaient fait l'objet de réparation ont été misent en quarantaine.

- Traitement thermique des pièces 1733-204-07F, 01F et 02F

  Monsieur G mentionne que les traitements thermiques d'une pièce en acier homogénéisent sa structure moléculaire et diffuse le carbone. Les traitements thermiques ont pour but de modifier les caractéristiques mécaniques de l'acier, notamment la dureté et la ductilité (capacité de déformation), particulièrement lors du refroidissement.

L'hiver dernier, un client a demandé d'augmenter la durée de vie des pièces. Suite à cette demande, le procédé de traitement thermique a été revue. Trois pièces ont été produites au mois d'août. Les résultats des tests effectuées ont montrés que les trois pièces rencontraient les standards de fabrication. Par la suite, au cours des mois de septembre et d'octobre une centaine de pièces modèles 1733-204-07F (#33), 1733-204-01F (#33) et 1733-204-02F (#33) ont été produites.

Messieurs G et C mentionnent que la recette (composition chimique des métaux composant l'alliage) utilisée pour fabriquer les pièces est demeurée identique. Toutefois, le procédé de traitement thermique **« durcissement par trempe »** des pièces a été modifiée. Auparavant, après chauffage de la pièce dans le four thermique à une température et une période déterminée, les pièces refroidissaient à l'extérieur à l'air libre. Pour les pièces modèles 1733-204-07F, 01F et 02F, des ventilateurs ont été utilisés à l'extérieur pour refroidir les pièces plus rapidement. Ce qui permet d'augmenter la dureté de l'acier. Le temps de **« revenu »** est demeuré comparable au traitement thermique habituel.

Messieurs G et C mentionnent que la présence de lignes orientées vers le centre sur la face des pièces fracturées est un signe d'accumulation de contraintes dans la pièce. Elles ont entraîné une « fissure de stress », puis la fracture et la projection d'une partie de la pièce. Le refroidissement avec de l'air pulsé aurait causé l'accumulation de contrainte dans la pièce que le traitement thermique suivant **« de revenu »** n'a pas été en mesure d'éliminer. Contenu de l'utilisation des « fans », le **temps de revenu** aurait dû être plus long.

Ce type d'événement « fracture de stress » s'est déjà produit avec des pièces en alliage de chrome et fonte mais n'est jamais survenu pour une pièce en acier chrome-molybdène. Il n'existe pas de méthode permettant de mesurer l'accumulation de contraintes dans une pièce d'acier.

- EPI:

  L'opérateur porte les équipements de protection suivants : bottes de sécurité avec protège métatarse, lunettes de sécurité, protecteurs auditifs, appareil de protection respiratoire avec ventilation assistée muni d'un écran de protection, des gants et un tablier en cuir.

- Supervision que l'employeur exerce:

  Monsieur L est le du travailleur. Monsieur L a donné les premiers soins.

Mesures prises par l'employeur à la suite de l'accident

L'employeur a pris les mesures suivantes suite à l'accident de travail :

- Arrêt des travaux de meulage sur les pièces modèles 1733-204-07F, 1733-204-01F et 1733-204-02F ;
- Transport des pièces dans la cour.

Également, l'employeur mentionne :

- ✓ que toutes les pièces, soit celles à l'usine et au Port de Montréal auront un traitement thermique de normalisation afin d'éliminer les contraintes apparues dans les opérations précédentes.
- ✓ Le temps de « revenu » sera doublé si le même modèle de pièce est fabriqué.

Causes de l'accident

À la lumière des faits recueillis lors de l'intervention, j'identifie deux causes ayant contribué à l'accident :

- Le procédé de traitement thermique n'est pas conçu de manière à éliminer les contraintes causées par la « trempe » avec de l'air pulsé. Le procédé de traitement thermique entraine l'accumulation de contraintes dans la pièce en acier chrome-molybdène. L'accumulation de contraintes cause la fracturation et la projection d'une partie de la pièce lors du meulage. Le procédé de « trempe » a été modifié pour fabriquer une pièce plus dure, plus durable mais a entraîné l'accumulation de contraintes dans les pièces que le « revenu » n'a pas été en mesure d'éliminer. Ces contraintes ont entraîné la fracturation et la projection de la pièce 1733-204-07F à deux reprises, et sur une pièce identique 2 jours auparavant.

- Lorsque la pièce 1733-204-07F se fracture sous l'effet de contraintes internes, une partie tombe sur le plancher et écrase le pied gauche du travailleur. La table en acier mesure 49 pouces alors que la pièce mesure 120 pouces. Plus de la moitié de la pièce n'est pas supportée par le banc en acier. Lors d'un défaut d'une pièce, la partie qui se détache peut

tomber sur le plancher et écraser un travailleur.

Par conséquent, le travail de meulage sur les pièces modèles 1733-204-07F, 01F et 02F présente un danger d'écrasement. Une décision ordonnant la suspension des travaux de meulage sur ces pièces a été rendue. Veuillez vous référer au rapport de décision manuscrite RAP9073261 remis aux parties lors de l'intervention du 13 novembre 2017.

Le 16 novembre 2017, je constate les correctifs effectués au poste de meulage. Une décision autorisant la reprise des travaux de meulage sur les pièces modèles 1733-204-07F, 01F et 02F est rendue. Veuillez vous référer au rapport de décision manuscrite RAP9073258 remis aux parties lors de l'intervention.

Les avis de dérogation sont émis sur les éléments suivants :

- Déterminer les méthodes de travail sécuritaire pour le transport des pièces modèles 1733-204-07F, 1733-204-01F et 1733-204-02F ;
- Informer les travailleurs concernés des dangers reliés aux pièces 1733-204-07F, 1733-204-01F, 1733-204-02F et les méthodes de manutention sécuritaire.

Le 16 novembre dernier, je constate que ces dérogations sont corrigées. L'employeur a établi par écrit les méthodes de transport et de manutention des pièces à l'aide de chariots élévateurs et de ponts roulants. La majorité des travailleurs (#25) ont été rencontrés les 14 et 15 novembre dernier afin des informer des dangers et des méthodes de travail sécuritaire. Puis, les autres travailleurs (#8) ont été rencontrés les 17 et 20 novembre dernier.

## Conclusion

Suite aux observations et aux informations recueillies lors de cette intervention, des dérogations sont constatées et sont inscrites dans l'avis de correction ci-joint. L'employeur s'est assuré de corriger ces dérogations.

Des décisions ont été émise et elles ont été remise à l'employeur et au représentant à la prévention sur les lieux de travail.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 15 décembre 2017 | RAP1203571 |

## RAPPORT D'INTERVENTION

J'encourage l'employeur à poursuivre ses efforts de prévention afin de protéger la santé et la sécurité des travailleurs.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 15 décembre 2017 | RAP1203571 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce qu'il n'y a pas de procédure sécuritaire de travail concernant le transport et la manutention des pièces modèles 1733-204-07F, 01F et 02F, ce qui peut causer la fracturation de la pièce et l'écrasement du travailleur. | - | Effectuée |
| 2 | LSST / 51(9)<br>L'employeur n'informe pas adéquatement les travailleurs sur les risques liés à leur travail et ne leur assure pas la formation, l'entraînement et la supervision appropriés afin de faire en sorte que les travailleurs aient l'habileté et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui leur est confié. En effet, les travailleurs ne sont pas informé sur les dangers et les méthodes de manutention sécuritaire des pièces modèles 1733-204-07F, 01F et 02F, ce qui peut occasionner la fracturation de la pièce et l'écrasement du travailleur. | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 1 novembre 2019 à 9:00 | DPI4296841 | 22 novembre 2019 | RAP1285023 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'accident de travail survenu à B le septembre 2019, vers 10h00.

### Personnes rencontrées

Mme C

M. D

M. E

M. B

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 22 novembre 2019 | RAP1285023 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Présentation du lieu de travail

Il s'agit d'une entreprise spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'entreprise fait partie du secteur d'activité (09) – Première transformation des métaux. Il y a environ 270 travailleurs. Les travailleurs sont syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures.

En ce qui concerne l'organisation en santé et sécurité du travail :

- Il y a un programme de prévention;
- Il y a un comité de santé et sécurité du travail fonctionnel composé de 3 représentants de l'employeur et de 3 représentants des travailleurs qui se réunissent une fois par mois;
- Il y a un représentant à la prévention;
- Un programme d'entretien préventif est appliqué;
- Des enquêtes d'accident sont effectuées et des mesures correctives mises en place au besoin.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Déroulement de l'intervention

Je rencontre MM. D , E B et Mme C et leur explique que le but de l'intervention est de s'assurer qu'aucun autre accident semblable ne survienne. Je recueille de l'information spécifique à l'accident et par la suite, j'effectue une visite du lieu de travail (département de meulage, crèche nº 4). À ce moment, j'observe une pièce (nº 2013-101-01A) appuyée sur le côté d'une table en acier. Des photos sont prises lors de l'intervention.

Lors de l'intervention, M. B (travailleur accidenté) m'explique les circonstances de l'accident.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 22 novembre 2019 | RAP1285023 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Description des observations et des informations recueillies

*Documents reçus :*

Mme C me fait parvenir les documents suivants :

- ✓Le 29 octobre dernier,
  - ➢Rapport d'incident, 1 page.
  - ➢Rapport d'incident, 3 pages.

- ✓Le 31 octobre dernier,
  - ➢Instruction de travail – Opérateur de meule suspendue, nº , révision 12, 10 pages.

- ✓Le 8 novembre dernier,
  - ➢Instruction de travail modifié, ajout section 2.2 – Opérateur de meule suspendue, nº révision 12, 10 pages.

- ✓ Le 20 novembre dernier,
  - ➢Deux photos illustrant une pièce de métal appuyée sur une table de travail et une botte de travail afin de montrer la position du pied gauche du travailleur lors de l'accident

Description de l'accident et chronologie

- Date de l'accident : 7 septembre 2019, vers 10h00

- Facteur qui a causé l'accident :

  Une pièce d'acier de 2570 lb appuyée sur le côté de la table de travail se déplace alors que le travailleur est à proximité pour attacher le crochet de l'élingue à chaine, déjà attaché au pont roulant, à un œil de levage sur la pièce.

- Blessures du travailleur et premiers soins donnés :

  Le travailleur s'est rendu à la salle de pause. M. E a donné les premiers soins.

[redacted]

Autres informations sur l'accident

- Date d'embauche : [redacted]
- Meulage des pièces

  Le meulage des pièces s'effectue dans des crèches (#9) équipées notamment d'une meule suspendue, d'un pont roulant et d'une table de travail. Le meulage des pièces emploie 9 opérateurs de meule suspendue, 1 opérateur de chariot élévateur et 2 préposés à l'empaquetage.

  L'accident est survenu dans la crèche numéro 4. Cette crèche possède un puits à l'avant de la table de travail afin de placer de longue pièce debout. Lorsque le puits n'est pas utilisé, il est recouvert d'une plaque d'acier.

  Le plancher de béton de la crèche numéro 4 a été refait au cours de l'arrêt de production estival. Les morceaux de tapis de caoutchouc ont été retirés. Un nouveau tapis « anti-fatigue » fixé en permanence à l'aide de plaques d'acier a été posé. Un morceau de tapis amovible a été installé sur la plaque d'acier du puits.

  M. B travaille toujours à la crèche numéro 4. Il mentionne qu'avant de placer la pièce debout, appuyé sur la table de travail, il a retiré le tapis anti-fatigue sur la plaque d'acier du puits afin de ne pas le briser. Habituellement, la pièce était appuyée sur le tapis de caoutchouc qui recouvrait la plaque d'acier du puits.

  Au cours de la semaine de l'accident, M. B [redacted] et [redacted] travaillaient les pièces nº 2013-101-01a. Le meulage d'une pièce prend environ 2 heures.

- Fonction du travailleur au moment de l'accident

  Le travailleur effectue ses tâches habituelles d'opérateur de meule à la crèche numéro 4 sur un horaire de 6h à 18h, en rotation de jour uniquement 3, 2, 2, 3. Ses tâches consistent

principalement à faire l'inspection de son poste de travail, installer la pièce sur la table de travail ou à l'avant de la table à l'aide d'un pont roulant, prendre des mesures de conformité et de meuler la pièce sur divers côtés.

*Tâche effectuée :*

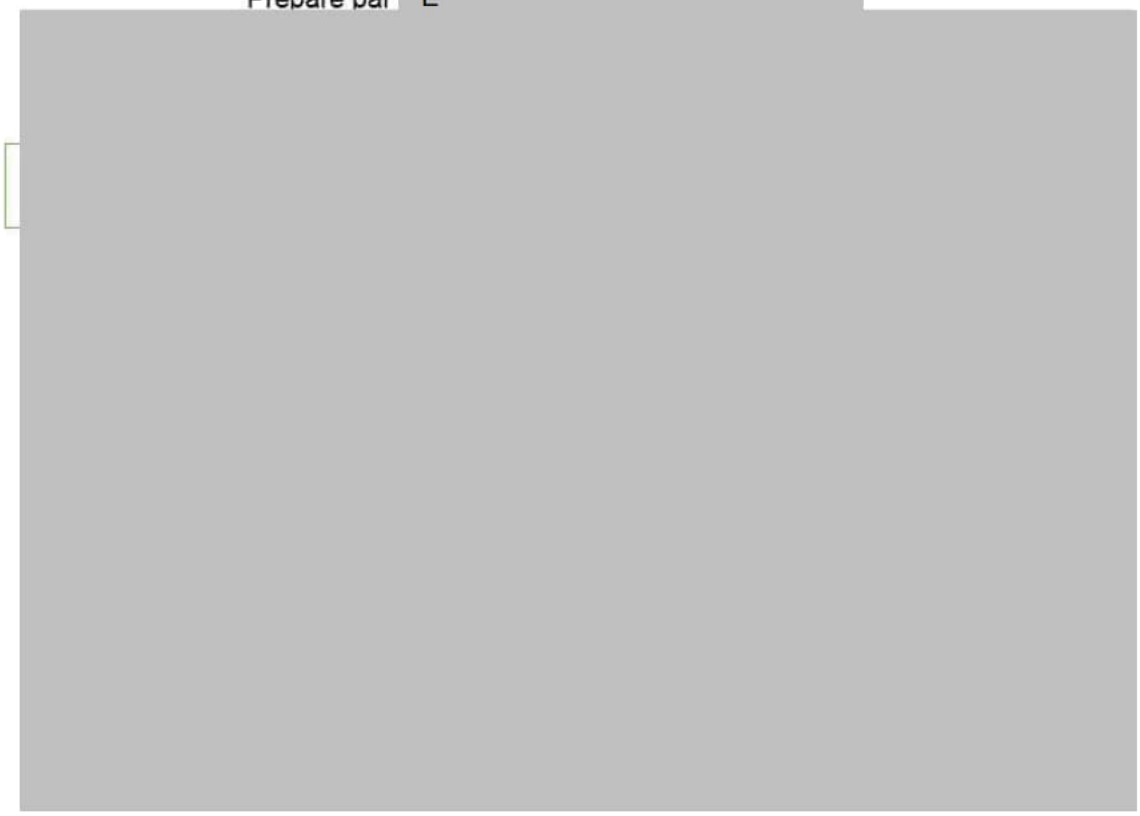
Lors de l'accident, M. B avait terminé de meuler une extrémité de la pièce « 2013-101-01A » appuyée en angle sur la table de travail. La pièce était attachée par l'arrière à l'aide d'une chaine de retenue au fond de la crèche. (Voir photo 1)

Le travailleur devait retourner la pièce afin de meuler l'autre extrémité. Il a détaché la chaine de retenue. Alors qu'il revient à l'avant de la pièce pour attacher le crochet de l'élingue à chaine du pont roulant à l'œil de levage de la pièce, elle se déplace. Le dessus du pied gauche, côté intérieur, a été écrasé. Le travailleur mentionne que la pièce a glissé, qu'il n'a pas eu le temps de mettre le crochet.

*Photo 1 – Pièce nº 2013-101-01A – Chèche nº 4*

Illustration de la position estimée de la pièce avant l'accident

Préparé par E



- Pièce meuler nº [redacted] (voir photo 1)

  L'entreprise produit des pièces en acier de dimension très variées. La pièce numéro [redacted] est produite depuis plusieurs années, environ 4 fois par année, soit une production de 48 pièces par commande. La pièce pèse 2570 lb selon l'employeur.

  Je constate que la pièce a la forme d'un trapèze, soit avec des côtés d'une longueur de 60 pouces X des extrémités de longueur différentes, soit 28 pouces (extrémité courte) X 42 pouces (extrémité longue) « grande corde ». Le côté arrière de la pièce (côté appuyé sur la table de travail) est uni (voir photo 4). Le côté avant a un profilé en « L » sur les bords et une crête au centre de six pouces d'épaisseur (voir photo 1). L'extrémité « grande corde »

a une forme courbe (voir photo 2).

Je constate que la pièce est appuyée sur le plancher sur l'extrémité « grande corde » et en angle, sur le côté avant de la table de travail.

L'extrémité « grande corde » est appuyée qu'en partie sur le plancher dû à la forme courbe et à l'appui en angle sur le côté de la table de travail. Un angle aigu est formé entre le plancher et l'extrémité « grande corde ». Il n'y a pas de coin en bois dans l'angle aigu (voir photo 2). La dimension de l'angle aigu est suffisante pour y insérer un pied (voir photo 3). L'angle aigu entraîne un danger d'écrasement. Également, l'espace libre en la pièce et la structure de la table entraînement un danger d'écrasement.

*Photo 2 – Vue de la pièce - partie « grande corde » appuyé sur le plancher*

*Position du pied gauche selon le travailleur lorsque la pièce s'est déplacée*



Le 20 novembre dernier, Mme C me fait parvenir une photo illustrant la position du pied du travailleur lorsque la pièce s'est déplacée (voir photo 3). Je note que la pièce d'acier sur la photo reçue n'est pas identique à celle observée lors de la visite du 1e novembre dernier.

*Photo 3 – Position du pied gauche selon le travailleur lors de l'accident*

*Source : Bradken – 20 novembre 2019*



Le côté de la pièce appuyé sur le côté de la table de travail est uni. Le dessus de la table où s'appuie la pièce est composé de 2 poutrelles en « H » en acier.

Je constate que le côté arrière de la pièce est appuyé qu'à un seul endroit, soit un coin sur quatre des deux poutrelles (voir photo 4).

*Photo 4 – Vue de la pièce – « partie arrière » appuyée sur la table de travail*



- Méthode de travail

  Les faces de la pièce sont meulées alors qu'elle repose sur la table de travail.

  Les extrémités de la pièce sont meulées avec la pièce appuyée sur le plancher et le bord de la table de travail (voir photo 1).

  Pour le meulage des extrémités, M. B décrit sa méthode de travail habituelle pour déplacer et fixer la pièce n° de la façon suivante :

  - Il dépose la pièce au sol en angle à l'avant de la table de travail;
  - Il attache la pièce avec une chaine de retenue fixée au fond de la crèche. Un « bander » est utilisé pour raidir la chaine de retenue;
  - Des coins en bois sont souvent utilisés à l'avant de la pièce pour donner un angle;
  - Il détache le crochet de l'élingue de levage du pont roulant et meule la pièce;

Lorsque le meulage est terminé;

- Il approche le pont roulant de la pièce;
- Il détache la chaine de retenue;
- Il attache le crochet de l'élingue à chaine du pont roulant à la pièce et la soulève pour la déplacer et meuler l'autre extrémité.

. M. B déclare les éléments suivants lors de l'accident :



- Identification des risques et mesures de prévention

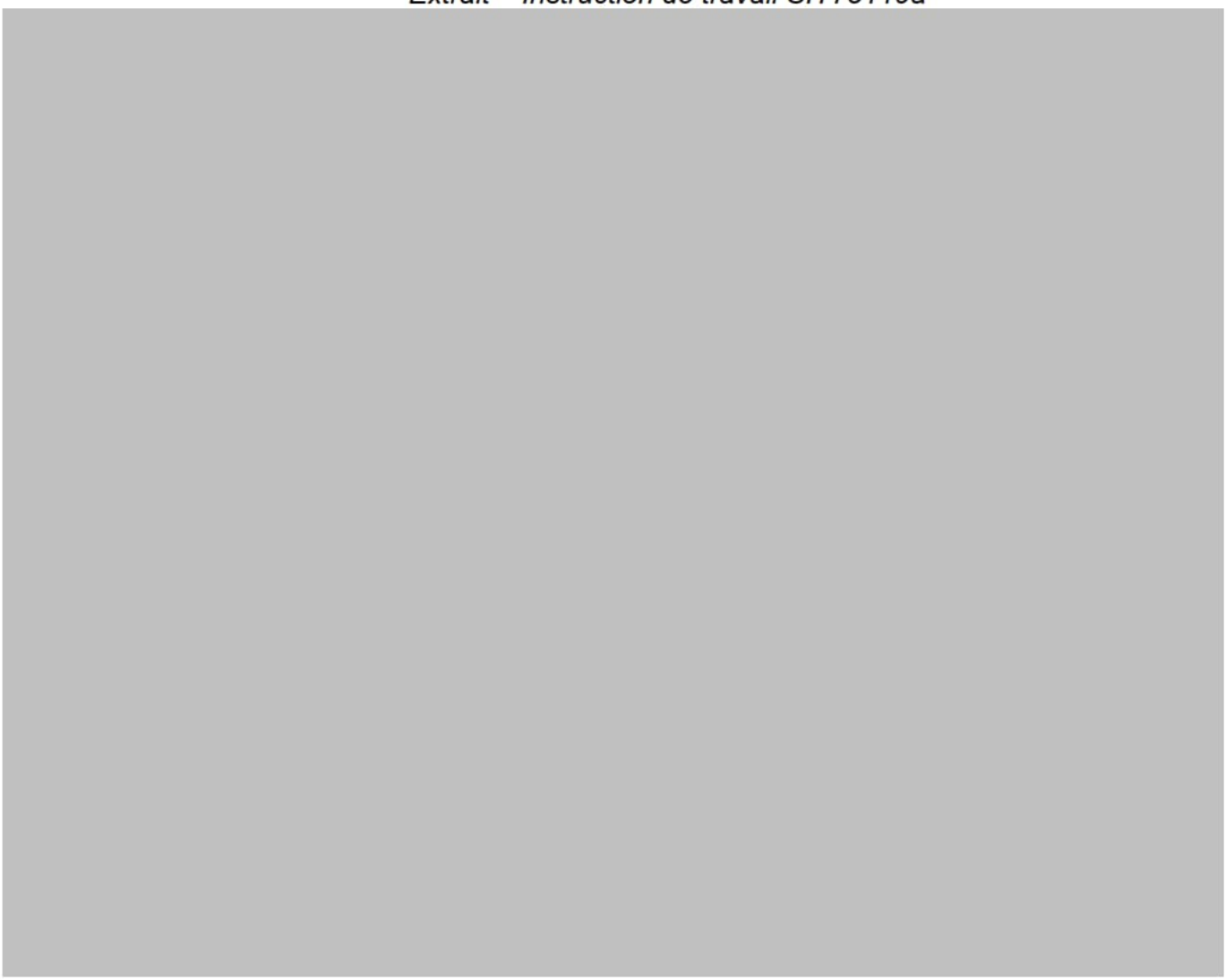
  Une instruction de travail est disponible pour l'opérateur de meule suspendue. Il présente les risques et des mesures de prévention permettant de contrôle ces risques.

  Le « basculement de pièces » fait partie des risques identifiés à l'étape de l'installation de la pièce « sur la table » à l'aide du pont roulant. Les risques de glissement et de rotation d'une pièce appuyée sur le plancher et le côté de la table ne sont pas identifiés.

  Des mesures de prévention sont présentées à l'étape d'installation, au point 2.2 – *Installer*

*la pièce sur la table à l'aide du pont roulant.* On mentionne de « *Toujours installer la pièce de façon à minimiser le risque de chute de la pièce vers vous ».* Une photo « 2.2b attache en étranglement » présente la méthode de prévention. Les mesures de prévention pour prévenir le déplacement d'une pièce par glissement et/ou par rotation sur le plancher à l'étape d'installation et de meulage sont absentes. **Un avis de dérogation est émis à ce sujet.**

*Extrait – Instruction de travail SIT75119a*





Un tableau à la fin de l'instruction de travail présente les mesures de prévention suivantes pour contrôler le risque de « basculement d'une pièce » :

- ✓ Stabiliser la pièce avec des bouts de bois avant d'enlever les élingues;
- ✓ Ne descendez pas la pièce en ayant un membre en dessous;
- ✓ Attacher les pièces à la verticale avec le système de retenue.

Lors de l'installation de la pièce, la stabilité de la pièce n'a pas été assurée par l'installation de pièces « coin » de bois avant d'enlever l'élingue du pont roulant. L'instruction de travail est muette à ce sujet.

Madame C mentionne que l'instruction de travail est auditée par M. D de façon informelle. Des retours sont effectués au besoin auprès des superviseurs.

- Équipement de protection personnel

  Le travailleur portait les équipements de protection suivants : bottes de sécurité avec protège métatarse intégré, lunettes de sécurité, appareils de protection respiratoire à ventilation assistée, bouchon (protecteur auditif), survêtement, gants.

- Exigence réglementaire

  En vertu de l'article 51.3 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail : *L'employeur doit s'assurer que l'organisation du travail et les méthodes et techniques utilisés pour l'accomplir sont sécuritaires et ne portent pas atteinte à la santé du travailleur.*

  *En vertu de l'article 51.5, l'employeur doit utiliser les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur.*

Mesures prises par l'employeur à la suite de l'accident

- ✓Tapis de caoutchouc collé sur le couvert d'acier du « pit » (puits);
- ✓Inversion des étapes d'élingage de façon que la pièce demeure toujours attachée, soit à la chaine de retenue ou au crochet du pont roulant;
- ✓Information donnée aux contremaîtres afin qu'ils informent leurs travailleurs;
- ✓Rappelle effectuée auprès des travailleurs sur la zone à risque autour d'une pièce.

Suite à l'intervention, le 8 novembre dernier, Mme C me fait parvenir l'instruction de travail avec l'ajout suivant :



Le soussigné considère la modification insuffisante. Le risque de déplacement par rotation de la pièce n'est pas identifié ainsi que les mesures pour prévenir ces rotations et les écrasements des pieds ou des mains qui peuvent en découler. **La dérogation n'est pas corrigée.**

Causes de l'accident

À la lumière des faits recueillis lors de l'intervention, j'identifie 1 cause ayant contribué à l'accident :

- La méthode de travail utilisée pour faire un travail de manutention de pièces d'acier à l'aide d'un pont roulant expose le travailleur à un danger d'écrasement.

  La forme « courbe » de l'extrémité « grande corde » appuyée en angle sur le plancher et le côté de la table de travail permet le déplacement de la pièce vers l'avant, la gauche ou la droite. La pièce appuyée en angle sur le côté de la table de travail produit un angle aigu entre le plancher et la pièce où le pied du travailleur peut s'insérer. Lorsque le travailleur détache la chaine de retenue, la pièce de 2570 lb est libre de se déplacer. Le travailleur a utilisé la méthode de travail habituelle. Lorsqu'il s'approche de la pièce pour

accrocher le crochet du pont roulant à l'œil de levage, la pièce se déplace et écrase le dessus du pied gauche. Pour écraser le dessus du pied gauche, la pièce a dû se déplacer vers la gauche en effectuant une rotation ou bien basculer vers l'avant. Le glissement de la pièce ne peut expliquer à lui seul la blessure sur le dessus du pied.

Le risque de déplacement en rotation d'une pièce avec une basse courbe appuyée au sol n'est pas identifié dans l'instruction de travail. Une mesure est prévue pour empêcher la pièce de basculer vers l'avant. Cette mesure est insuffisante. Cette mesure, seule, n'empêche pas la pièce de bouger en tout temps, soit vers l'avant ou en effectuant une rotation lors de l'élingage ainsi que lors du meulage. L'identification des risques spécifiques à ce type de pièce aurait permis d'identifier des mesures permettant d'assurer la stabilité de la pièce lors des diverses phases de travail.

**Mesures de contrôle pour assurer la permanence du ou des correctifs :**

L'entreprise a un programme de prévention. Une instruction de travail a été élaborée pour l'opérateur de meule suspendue afin de présenter les risques et les mesures de prévention. Cette instruction de travail est utilisée pour la formation des travailleurs.

Je constate que l'instruction de travail présente des mesures de prévention générale concernant le danger d'écrasement. L'instruction de travail ne tient pas compte de la grande diversité des pièces produites (forme) et leurs risques spécifiques (basculement, rotation, glissement, etc) en fonction de leur installation (sur la table de travail, appuyé au sol, appuyé dans le puits). Une analyse de risque reliée au danger d'écrasement devait être effectuée afin d'assurer que les risques sont bien identifiés et que les mesures permettent des contrôlés.

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

**Conclusion**

Suite aux observations et aux informations recueillies lors de cette intervention, une dérogation est constatée et elle est inscrite dans l'avis de correction ci-joint.

Un suivi de la dérogation sera effectué à l'échéance du délai de correction.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 22 novembre 2019 | RAP1285023 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

Le cas échéant, les correctifs exigés dans l'avis de correction doivent être apportés dans les délais fixés, en vertu de l'article 184 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Dans le cas contraire, des sanctions sont prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Si une dérogation ne peut être corrigée dans le délai accordé, il est fortement recommandé de communiquer avec l'inspecteur.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 22 novembre 2019 | RAP1285023 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>Méthode de manutention<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail de l'opérateur de meule suspendue ne permet pas de contrôler les risques reliés aux déplacements d'une pièce lors de l'installation et du meulage, ce qui peut causer un danger d'écrasement | 2019-12-16 | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **17 décembre 2019 à 14:00**<br>**Sans visite** | **DPI4296841** | **17 décembre 2019** | **RAP1289540** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| | | |
| Rédigé par : A | | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 1e novembre 2019 afin de vérifier les correctifs mis en place pour prévenir le déplacement d'une pièce par glissement et/ou par rotation sur le plancher à l'étape d'installation et du meulage (voir RAP1285023).

### Personne contactée

Mme B

### Déroulement de l'intervention

Mme B me transmet par courriel, en date du 16 décembre 2019, les documents suivants :

- ✓ Lettre – suivi du rapport d'intervention RAP1285023, B 16 décembre 2019, 2 pages.
- ✓ Procédure – Installation 2013-101-01A – Meulage derrière table, 4 décembre 2019, 1 page.
- ✓ Procédure – Installation d'une pièce devant la table - 2042-200-01C, 02C, 03C et 04C, 4 décembre 2019, 1 page.

Après avoir pris connaissance des documents, le 17 décembre 2019 je contacte Mme B afin de lui faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

Le 25 novembre dernier, Mme B a reçu le rapport de l'intervention précédente (RAP1285023) par courriel sécurisé.

*Identification des risques et mesures de prévention - pièce n° 2013-101-01a*

Une procédure spécifique a été élaborée pour expliquer et présenter la méthode de travail sécuritaire pour installer la pièce *n° 2013-101-01a* à la table de travail, pour effectuer son meulage.

La pièce est déposée au sol à l'arrière de la table de travail. La méthode présente les éléments pour stabiliser la pièce, pour éviter qu'elle se déplace lors de l'installation et du meulage.

BRADKEN INSTALLATION 2013-101-01A MEULAGE DERRIÈRE TABLE

2013-101-01A



Le soussigné considère que le risque de rotation est encore présent. La méthode n'assure pas la stabilité de la pièce. La pièce peut pivoter sur sa base ronde vers la gauche ou la droite et entraîner un écrasement d'un pied (angle aigu entre la pièce et le plancher) ou d'une main (espace libre entre la structure de la table et la pièce). Pour plus de détails, voir les pages 7 et 8 du dernier rapport d'intervention.

**La dérogation nº 1 est en cours de correction.**

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 17 décembre 2019 | RAP1289540 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

**Mesures de contrôle pour assurer la permanence du ou des correctifs :**

Madame B m'informe que la démarche d'analyse de risque spécifique aux pièces et groupes de pièces se poursuivra afin d'assurer que les méthodes de travail assure la stabilité des pièces lors du meulage. Je rappelle que l'employeur doit vérifier que les méthodes de travail prescrites sont appliquées par les travailleurs.



La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

Vous trouverez l'état des dérogations dans l'avis de correction ci-joint.

Un délai supplémentaire est accordé à l'employeur pour compléter les correctifs. Un suivi de la dérogation sera effectué à l'échéance du délai de correction.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 17 décembre 2019 | RAP1289540 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Le cas échéant, les correctifs exigés dans l'avis de correction doivent être apportés dans les délais fixés, en vertu de l'article 184 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Dans le cas contraire, des sanctions sont prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Si une dérogation ne peut être corrigée dans le délai accordé, il est fortement recommandé de communiquer avec l'inspecteur.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 17 décembre 2019 | RAP1289540 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>Méthode de manutention<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail de l'opérateur de meule suspendue ne permet pas de contrôler les risques reliés aux déplacements d'une pièce lors de l'installation et du meulage, ce qui peut causer un danger d'écrasement<br><br>- Observé le : 2019-11-01 (RAP1285023) - Délai expire le 2019-12-16 | 2020-01-11 | En cours |

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 8 janvier 2020 à 9:00 | DPI4296841 | 16 janvier 2020 | RAP1291318 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| [redacted] | |

Rédigé par : A [redacted]

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 17 décembre 2019 afin de vérifier les correctifs mis en place pour prévenir le déplacement d'une pièce par glissement et/ou par rotation sur le plancher à l'étape d'installation et du meulage (voir RAP1285023 et RAP1289540).

### Personnes rencontrées

M. B [redacted]

Mme C [redacted]

M. D [redacted]

M. E [redacted]

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 16 janvier 2020 | RAP1291318 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Déroulement de l'intervention

Je rencontre MM B , D E et Mme C Nous discutons de la procédure « *Installation 2013-101-01A – meulage derrière la table* » reçu le 16 décembre dernier. M. E convient de revoir la procédure et de m'en faire parvenir une copie au cours de la semaine du 13 janvier. Les lieux de travail n'ont pas été visités. Suite à l'intervention, le 16 janvier, je contacte Mme C afin de faire un suivi.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et informations recueillies

L'employeur a reçu le rapport de l'intervention précédente (RAP1289540). Le 20 décembre dernier, l'employeur conteste le rapport d'intervention.

L'employeur considère que la méthode de travail proposée le 16 décembre dernier pour l'installation de la pièce 2013-101-01A est sécuritaire. Elle prévient le déplacement de la pièce.

Monsieur E considère que la méthode proposée est sécuritaire. Le travailleur se tient loin de la pièce lors des manœuvres de manutention. Il n'y a pas de risque de se faire écraser.

J'informe les parties des motifs qui m'amènent à croire que le risque de déplacement de la pièce est toujours présent. J'explique les raisons qui peuvent amener la pièce à pivoter sur sa base ronde et entraîner un écrasement d'une main ou d'un pied. Également, j'informe les parties que la description de la méthode n'est pas assez claire. D'ailleurs, l'inspecteur, M. B et M. E ne comprennent pas la même chose.

M. E convient de revoir la méthode d'installation de la pièce 2013-101-01A et de m'en faire parvenir une copie au cours de la semaine du 13 janvier 2020.

Lors de la rédaction de ce rapport, le soussigné n'avait pas reçu la méthode de travail révisée.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 16 janvier 2020 | RAP1291318 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

Vous trouverez l'état des dérogations dans l'avis de correction ci-joint.

Un délai supplémentaire est accordé à l'employeur pour compléter les correctifs. Un suivi de la dérogation sera effectué à l'échéance du délai de correction.

Le cas échéant, les correctifs exigés dans l'avis de correction doivent être apportés dans les délais fixés, en vertu de l'article 184 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Dans le cas contraire, des sanctions sont prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Si une dérogation ne peut être corrigée dans le délai accordé, il est fortement recommandé de communiquer avec l'inspecteur.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A Inspecteur
Direction de la prévention-inspection Sud-Est
Service de la prévention-inspection – Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent
Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail
180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3
Tél : 1-800-668-2773, poste
Fax : 418-725-6239
Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 16 janvier 2020 | RAP1291318 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>Méthode de manutention<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail de l'opérateur de meule suspendue ne permet pas de contrôler les risques reliés aux déplacements d'une pièce lors de l'installation et du meulage, ce qui peut causer un danger d'écrasement<br><br>- Suivi le : 2019-12-17 (RAP1289540) - Délai expire le 2020-01-11<br>- Observé le : 2019-11-01 (RAP1285023) - Délai expire le 2019-12-16 | 2020-01-24 | En cours |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 8 janvier 2020 à 9:00 | DPI4299236 | 4 février 2020 | RAP1291392 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

[redacted]

Rédigé par : A [redacted]

## Observations

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'accident de travail survenu à M. B [redacted] le 8 juillet 2019, vers 10h45.

### Personnes rencontrées

M. C [redacted]

Mme D [redacted]

M. E [redacted]

M. F [redacted]

M. B [redacted]

M. G [redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 4 février 2020 | RAP1291392 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Présentation du lieu de travail

Il s'agit d'une entreprise spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'entreprise fait partie du secteur d'activité (09) – Première transformation des métaux. Il y a environ 270 travailleurs. Les travailleurs sont syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures.

En ce qui concerne l'organisation en santé et sécurité du travail :

- Il y a un programme de prévention;
- Il y a un comité de santé et sécurité du travail fonctionnel composé de 3 représentants de l'employeur et de 3 représentants des travailleurs qui se réunissent une fois par mois;
- Il y a un représentant à la prévention;
- Un programme d'entretien préventif est appliqué;
- Des enquêtes d'accident sont effectuées et des mesures correctives mises en place au besoin.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Déroulement de l'intervention

Je rencontre MM. C , E , F , G , B et Mme D J'explique que le but de l'intervention est de s'assurer qu'aucun autre accident semblable ne survienne. Je recueille de l'information spécifique à l'accident. Les lieux de travail n'ont pas été visités. M. E a montré une photo illustrant les lieux de travail.

Lors de l'intervention, M. B (travailleur accidenté) m'explique les circonstances de l'accident.

## Description des observations et des informations recueillies

*Documents reçus :*

Le 7 janvier, avant l'intervention, Mme D me fait parvenir les documents suivants :

- ✓Rapport d'incident, B, 8 juillet 2019, 2 pages.
- ✓Instruction de travail – Opérateur de pont roulant A – Préparation du plancher de coulée, nº , révision 8, 12 juillet 2017, 14 pages.
- ✓Instruction de travail – Opération de la coulée, nº révision 8, 26 février 2019, 7 pages.
- ✓Instruction de travail – Préparation et coulée des moules, nº révision 14, 26 février 2019, 14 pages.

Lors de l'intervention, M. C me remet les documents suivants :

- ✓Photo (#2) du moule en bois de la pièce nº 2050-200-01A
- ✓Mesures, analyse et amélioration – Dimensions critiques entre contours du moule et la pièce, 17 mars 2016, 1 page. (*Exigences reliées à l'installation des renforts permettant d'assurer l'intégrité du moule lors de la coulée d'acier liquide*)
- ✓Mesure, analyse et amélioration – Surveillance et mesure – Inspection d'assemblage – premier moule, assemblage nº pièce nº2050-200-01A, 7 juillet 2019, 2 pages.
- ✓Relevé de production pièce nº 2050-200-01A, 3 pages.

Description de l'accident et chronologie

- Date de l'accident : 8 juillet 2019, vers 10h45

- Facteur qui a causé l'accident :

  Le travailleur saute par-dessus un garde-corps d'environ 4 pieds et chute sur un plancher de béton suite à un déversement de métal liquide d'un moule qui a fendu sur un côté lors

de la coulée de métal.

- Blessures du travailleur et premiers soins donnés :

Autres informations sur l'accident

- Date d'embauche :

  Le travailleur occupe la fonction de couleur au département de la coulée depuis

- Coulée de métal liquide – département de la coulée

  Au département de la coulée, le métal en fusion est coulé dans des moules en sable pour fabriquer des pièces en acier. Le poids des pièces varie entre 1200 et 14 000 lb. En moyenne, 60 moules (boîtes) sont coulés par période de 24 heures. Un moule peut contenir plus d'une pièce. Les moules reposent sur quatre lignes « allée » de production entre lesquels des voies de circulation permettent aux travailleurs de se déplacer. Toutefois, les extrémités des voies de circulation sont équipées d'une barrière de protection. Un garde-corps est présent en bordure de la voie de circulation de la ligne de production du côté nord. (voir photo 1)

*Photo 1 – Illustration du plancher de coulée*

*Source : Bradken*



Note : les bulles indiquent la position approximative du couleur et de l'aide couleur à la coulée lors de l'accident de travail.

Le travail est effectué par 4 équipes de [redacted] travailleurs [redacted] couleurs, [redacted] opérateur de pont roulant) sur des quarts de 12 heures, en rotation.

Les couleurs préparent les moules pour la coulée du métal en fusion, notamment, ils ajoutent des bassins, des rehausses et des pièces en acier au pourtour du moule « tubing, crampe, mur, etc. » pour le renforcir et assurer son intégrité.

Lorsque les moules sont prêts, un opérateur de pont roulant transporte la « poche » (contenant) de métal en fusion. Un couleur manœuvre la poche pour verser le métal liquide dans les « rehausses ». Un couleur (aide à la coulée) placé du côté opposé de la ligne de production guide le couleur qui verse du métal liquide. Lorsque la coulée de métal liquide est terminée ou presque, le couleur (aide à la coulée) verse sur chaque « rehausse » une poudre exothermique ou place un couvercle pour conserver la chaleur. (Voir illustration 10.6 – source IT – Préparation et coulée des moules, Bradken)

L'ajout de poudre exothermique s'effectue à l'aide d'une cuillère équipée d'un manche de 6

pieds.



- Fonction du travailleur au moment de l'accident

  Monsieur B effectue ses tâches habituelles de couleur sur un horaire de jour, de 5h25 à 17h25. Il effectue les tâches de l'aide à la coulée.

  Lors de l'accident, une coulée de métal en fusion était effectuée dans des moules sur la première ligne de production (ligne la plus au nord). (ligne côté gauche – photo 1). Le couleur a terminé de verser le métal en fusion dans un moule. M. B « aide à la coulée » placé du côté nord, entre le garde-corps et la ligne de production, se déplace vers

le moule avec la cuillère qu'il vient de remplir de poudre exothermique pour la verser sur une « rehausse ». À sa droite, des pièces d'acier et un garde-corps sont présents. À l'arrière, à quelques mètres une barrière de protection est présente. (Voir photo 1)

- Production de pièces nº 2050-200-01A

  L'entreprise produit des pièces en acier de dimension et poids très variées. La pièce numéro nº 2050-200-01A est fabriqué depuis 2017. La pièce pèse 6650 lb. Le rapport de production démontre qu'une centaine de pièces modèle 2050-200-01A ont été fabriqué du 7 juillet au 10 septembre 2019.

  Monsieur B mentionne que c'était la 8e boîte coulée depuis le début de son quart de travail (5h25).

- Déversement de métal liquide en fusion

  Le rapport d'enquête de l'employeur mentionne que M. B était du côté nord du moule pour mettre la poudre exothermique lorsque le moule a fendu du côté sud.

  Monsieur B mentionne « [redacted]

  Monsieur B mentionne qu'il a utilisé la voie de retrait la plus proche puisqu'à l'arrière, une barrière est présente. Il s'est retiré sans avoir regardé où l'acier liquide coulait du moule. Il mentionne que c'est la deuxième fois depuis le début de son emploi qu'il assiste à un déversement de métal liquide. À la première reprise, il y a environ 7 à 8 ans, il avait a pu se retirer sans difficulté.

  Monsieur C mentionne que le déversement de métal liquide survient quelques fois par année. Un déversement survient lorsqu'un moule fend. C'est un risque connu dans l'entreprise. Des mesures de contrôle de qualité sont présentes aux diverses étapes de préparation, fabrication du moule et à l'assemblage afin de réduire les risques que les moules se fendent lors de la coulée du métal liquide en fusion. Un ingénieur de procédé et les contremaîtres sont impliqués dans le processus de contrôle de qualité. De plus, les

moules sont inspectés sur la ligne de production par les opérateurs.

Suite à l'accident, le moule a été inspecté. La cause de la rupture du moule n'a pas été identifiée. Néanmoins, une tige d'armature en « L » a été ajoutée dans le sable afin de renforcir le moule. Par la suite, il n'y a pas eu d'autre rupture de moule.

- Identification des risques et mesures de prévention

Monsieur C mentionne que des mesures de prévention sont présentes pour prévenir le danger de brulure relié au déversement de métal en fusion. M. C mentionne les mesures suivantes :

- ✓ Un grillage sur le plancher de coulée est conçu pour un déversement. Le métal en fusion s'écoule sous le grillage, évitant qu'il se répande dans la voie de circulation;
- ✓ Les travailleurs portent des équipements de protection contre la chaleur et les brûlures de métal en fusion;
- ✓ Le travailleur doit prévoir une issue de secours pour être capable de se retirer rapidement en cas d'un déversement. Cette mesure est inscrite à l'instruction de travail;
- ✓ L'ajout de poudre exothermique est la principale tâche à risque. Cette tâche est de courte durée. L'entreprise conçoit actuellement des couverts pour remplacer l'utilisation de poudre exothermique.

Madame D mentionne qu'il n'y a pas eu de brûlure reliée à un déversement ou une éclaboussure de métal en fusion depuis plusieurs années.

Trois instructions de travail sont disponibles pour les opérations au département de la coulée. L'instruction « *Préparation et coulée des moules* » donne les instructions reliées à l'ajout de poudre exothermique sur les rehausses, à la section 10 :

[redacted]

Les dangers sont présentés à la fin de l'instruction de travail dont le danger de « *Brûlures, blessures grave, mort* ». Les mesures de prévention suivantes sont présentées pour le couleur (aide à la coulée) :

[redacted]

Je constate qu'à l'étape de l'ajout de la poudre exothermique sur les « rehausses », le travailleur s'approche du moule où de l'acier en fusion vient d'être coulé, ou est en train d'être coulé. (Voir photo)

*Source : IT – Préparation et coulée des moules - Bradken*

*Mise de la poudre exothermique*



Selon l'instruction de travail, il ajoute la poudre exothermique « aussitôt que le métal monte dans les rehausses ». Il doit mettre le métal le plus rapidement possible. « *Si le couleur n'a pas terminé de couler la poche pendant que vous mettez la poudre exothermique … ».* À ce moment, le travailleur est exposé à un danger de brûlure grave relié à un déversement de métal liquide, du moule ou de la poche de coulée. Pour contrôler ce danger, des mesures de prévention sont en place. Ces mesures sont décrites dans l'instruction de travail « *Préparation et coulée des moules ».* Des moyens pour réduire l'exposition au danger (utilisation de couvercles) sont en développement. Toutefois, la mesure mentionnée par M. C « *prévoir une issue de secours pour être capable de se retirer rapidement en*

*cas d'un déversement* » n'est pas décrite à l'instruction de travail. Également, la mesure « *Rester à l'écart* (combien de mètre?) *du moule dans la coulée* » devrait être définie. Je constate que cette mesure va l'encontre de la procédure exigence du travailleur qu'il ajoute la poudre alors que du métal en fusion est coulé dans le moule.

Je demande à l'employeur de définir les mesures et de modifier l'instruction de travail « *Préparation et coulée des moules* ». **Un avis de dérogation est émis à ce sujet.**

- Équipement de protection personnel

  Le travailleur portait les équipements de protection suivants :



- Exigence réglementaire

  En vertu de l'article 51.3 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail : *L'employeur doit s'assurer que l'organisation du travail et les méthodes et techniques utilisés pour l'accomplir sont sécuritaires et ne portent pas atteinte à la santé du travailleur.*

  *En vertu de l'article 51.5, l'employeur doit utiliser les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur.*

Mesure prise par l'employeur à la suite de l'accident

- ✓Une tige d'armature en « L » a été ajoutée dans le sable, dans chaque coin de la base afin de renforcir le moule pour prévenir le défoncement d'un moule.
- ✓L'employeur recommande de prévoir une façon de quitter de façon sécuritaire en cas de défoncement d'un moule.

Causes de l'accident

À la lumière des faits recueillis lors de l'intervention, j'identifie 1 cause ayant contribué à l'accident :

- La mesure de prévention qui consiste à quitter rapidement les lieux lors d'un déversement d'un moule expose le travailleur à un danger de chute.

  L'employeur mentionne que le travailleur doit prévoir une voie de retrait avant de commencer une coulée. Lors d'un déversement, le travailleur doit pouvoir se retirer rapidement. Par conséquent, les lieux de travail doivent être restés propres et bien dégagés. Toutefois, la voie de retrait est limitée aux extrémités des voies de circulation par une barrière de protection. Elle est limitée par la présence d'un garde-corps et des lignes de production. Lors du déversement de métal liquide, M. B a sauté par-dessus le garde-corps. Il mentionne qu'il a utilisé la voie de retrait la plus proche puisqu'à l'arrière, une barrière est présente. Cette voie de retrait n'est pas sécuritaire. Elle expose le travailleur à un danger de chute.

  La voie de retrait n'est pas une mesure définie dans l'instruction de travail. Cette mesure n'est pas planifiée. La distance sécuritaire d'un déversement d'acier liquide en fusion n'est pas identifiée. La mesure de prévention n'est pas sécuritaire.

**Mesures de contrôle pour assurer la permanence du ou des correctifs :**

L'entreprise a un programme de prévention. Une instruction de travail a été élaborée pour la « Préparation et coulée des moules » afin de présenter les étapes de production, les risques et les mesures de prévention. Cette instruction de travail est utilisée pour la formation des travailleurs.

L'employeur doit s'assurer que les mesures de prévention sont appliquées par les travailleurs par la formation et en contrôlant l'application des mesures de prévention.

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

**Conclusion**

Suite aux observations et aux informations recueillies lors de cette intervention, une dérogation est constatée et elle est inscrite dans l'avis de correction ci-joint.

Un suivi de la dérogation sera effectué à l'échéance du délai de correction.

Le cas échéant, les correctifs exigés dans l'avis de correction doivent être apportés dans les délais fixés, en vertu de l'article 184 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Dans le cas contraire, des sanctions sont prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Si une dérogation ne peut être corrigée dans le délai accordé, il est fortement recommandé de communiquer avec l'inspecteur.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 4 février 2020 | RAP1291392 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 4 février 2020 | RAP1291392 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail "Préparation et coulée des moules" ne définit pas la mesure de prévention prescrite par l'employeur soit de quitter rapidement en cas de déversement de métal liquide en fusion" lors de la coulée, ce qui peut causer une chute. | 2020-02-22 | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **27 janvier 2020 à 13:15**<br>**Sans visite** | **DPI4296841** | **27 janvier 2020** | **RAP1292497** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

**Numéro**

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 8 janvier 2020 afin de vérifier les correctifs mis en place pour prévenir le déplacement d'une pièce par glissement et/ou par rotation sur le plancher à l'étape d'installation et du meulage (voir RAP1285023 et RAP1289540).

### Personne contactée

Mme B

### Déroulement de l'intervention

Mme B me transmet par courriel, en date du 17 janvier, la procédure suivante d'installation d'une pièce :

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 27 janvier 2020 | RAP1292497 |

# RAPPORT D'INTERVENTION



Installation 2013-101-01A derrière la table

Date : 2019-12-04

Après avoir pris connaissance du document, le 27 janvier dernier, je contacte Mme B par courriel, afin de lui faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

La méthode d'installation de la pièce 2013-101-01A a été revue et corrigée. La présentation est simple et claire. Les photos et le dessin présentent très bien les étapes de la méthode de travail. Je constate que la méthode d'installation assure la stabilité de la pièce. Les pièces (#2)

de bois sous la base ronde, les cales sur les côtés empêchent la pièce de pivoter. La cale sur le plancher empêche la pièce de glisser.

**La dérogation nº 1 est corrigée.**

Lors de l'implantation de la méthode d'installation de la pièce, les commentaires des travailleurs peuvent être recueillies afin d'améliorer l'efficacité de la méthode.

## Permanence des correctifs :

L'employeur doit s'assurer que les travailleurs concernés connaissent et appliquent la méthode de travail prescrite par des formations et par des contrôles (audit).

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

Vous trouverez l'état des dérogations dans l'avis de correction ci-joint.

J'encourage l'employeur à se servir des mécanismes en place comme le programme de prévention, le comité de santé et sécurité, le représentant à la prévention, les séances d'information ou de formation, l'inspection préventive, la supervision en SST afin de poursuivre ses efforts en santé et en sécurité du travail.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 27 janvier 2020 | RAP1292497 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Tél : [redacted] ou 1-800-668-2773, poste [redacted]
Fax : (418) 725-6239
Courriel : [redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4296841 | 27 janvier 2020 | RAP1292497 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>Méthode de manutention<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail de l'opérateur de meule suspendue ne permet pas de contrôler les risques reliés aux déplacements d'une pièce lors de l'installation et du meulage, ce qui peut causer un danger d'écrasement<br><br>- Suivi le : 2020-01-08 (RAP1291318) - Délai expire le 2020-01-24<br>- Suivi le : 2019-12-17 (RAP1289540) - Délai expire le 2020-01-11<br>- Observé le : 2019-11-01 (RAP1285023) - Délai expire le 2019-12-16 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **2 mars 2020 à 9:15**<br>**Sans visite** | **DPI4299236** | **3 mars 2020** | **RAP1296704** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

**Numéro**

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 8 janvier 2020 afin de vérifier les correctifs mis en place concernant l'instruction de travail « *Préparation et coulée des moules* ».

### Personne contactée

Mme B

### Déroulement de l'intervention

Mme B me transmet par courriel, en date du 21 février 2020, le document suivant :

- ✓ Instruction de travail – Préparation et coulée des moules, Révision 15, 18 février 2020, 14 pages.

Après avoir pris connaissance des documents, je contacte Mme B, afin de lui faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

Le 5 février 2020, Mme B a reçu par courriel sécurisé le rapport de l'intervention précédente (RAP1291392).

Le 21 février, je reçois l'instruction de travail « *Préparation et coulée des moules* » modifié. Je constate que des modifications ont été apportées aux points 5.6 et 10.6.

À l'étape « opération de pré-coulée », au point 5.6, une consigne a été ajoutée pour dégager une zone de 15 pieds afin de permettre au travailleur de se retirer sécuritairement en cas d'un déversement de métal liquide lors du défoncement d'un moule. Mme B m'informe que « *la distance d'une plaque* » équivaut à une longueur d'environ 14 pieds.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 3 mars 2020 | RAP1296704 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

*Extrait – Préparation et coulée des moules - Point 5.6*



Le point 10.6 a été modifié. Toutefois, le point 10.7 mentionne que le travailleur commence à mettre de la poudre exothermique alors qu'il y a coulé de métal en fusion. Cette instruction est contraire à celle dans l'annexe « Dangers » *M – Restez à l'écart du moule pendant qu'il est coulé*.

Suite à la conversation téléphonique du 2 mars dernier, Mme B me fait parvenir une nouvelle version de l'instruction de travail. Le point 10.6 a été modifié.

L'employeur a défini la mesure de prévention prescrite « quitter rapidement en cas de déversement de métal liquide en fusion » dans l'instruction de travail « Préparation et coulée des moules ». **La dérogation nº 1 est corrigée.**

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 3 mars 2020 | RAP1296704 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

*Extrait – Préparation et coulée des moules - Point 10.6*



**Permanence des correctifs :**

L'employeur doit s'assurer que les travailleurs concernés connaissent et appliquent la méthode de travail prescrite par des formations et par des contrôles (audit).

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

**Conclusion**

Vous trouverez l'état de la dérogation dans l'avis de correction ci-joint.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 3 mars 2020 | RAP1296704 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

J'encourage l'employeur à se servir des mécanismes en place comme le programme de prévention, le comité de santé et sécurité, le représentant à la prévention, les séances d'information ou de formation, l'inspection préventive, la supervision en SST afin de poursuivre ses efforts en santé et en sécurité du travail.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

Fax : (418) 725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4299236 | 3 mars 2020 | RAP1296704 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail "Préparation et coulée des moules" ne définit pas la mesure de prévention prescrite par l'employeur soit de quitter rapidement en cas de déversement de métal liquide en fusion" lors de la coulée, ce qui peut causer une chute.<br><br>- Observé le : 2020-01-08 (RAP1291392) - Délai expire le 2020-02-22 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 27 juillet 2021 à 9:30 | DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'accident de travail survenu à M. B le 19 juillet 2021, vers 11h00.

### Personne contactée

M. C

### Présentation du lieu de travail

Il s'agit d'une entreprise spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'entreprise fait partie du secteur d'activité (09) – Première transformation des métaux. Il y a environ 270 travailleurs. Les travailleurs sont

syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures.

En ce qui concerne l'organisation en santé et sécurité du travail :

- Il y a un programme de prévention;
- Il y a un comité de santé et sécurité du travail fonctionnel composé de 3 représentants de l'employeur et de 3 représentants des travailleurs qui se réunissent une fois par mois;
- Il y a un représentant à la prévention;
- Un programme d'entretien préventif est appliqué;
- Des enquêtes d'accident sont effectuées et des mesures correctives mises en place au besoin.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Déroulement de l'intervention

Le 19 juillet dernier, l'employeur avise la CNESST de l'accident de travail. La CNESST autorise la reprise des travaux et demande de lui faire parvenir un rapport d'enquête. Le 26 juillet dernier, je reçois le rapport d'enquête de l'employeur. Le 27 juillet, je contacte M. C afin de faire le suivi du rapport d'enquête, de discuter des attentes et des dérogations.

Les lieux de travail n'ont pas été visités étant le rapport d'enquête de l'employeur ainsi que l'enquête d'un accident similaire le 7 septembre 2019. Voir les rapports d'intervention RAP1285023, RAP1289540, RAP1291318 et RAP1292497. M. B n'a pas été rencontré.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Description des observations et des informations recueillies

*Document reçu :*

✓ Rapport d'incident, LTI opérateur de meule suspendue, C , Bradken, 2021-07-19, 21 pages.

Description de l'accident

Informations tirées du rapport d'enquête de l'employeur :

- Date de l'accident : 17 juillet 2021, vers 11h00
- Date d'embauche :
- Facteur qui a causé l'accident :

  Une pièce d'acier de 3775 lb appuyée sur le côté de la table de travail, à l'arrière, se déplace alors que le travailleur est assis sur la table, dos à la pièce (voir figure 4 – Bradken). Le travailleur est projeté au sol.



*Figure 4 : Position du travailleur juste avant que la pièce tombe sur son dos (extrait de la caméra de surveillance)*

- Blessures du travailleur et premiers soins donnés :

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

- Description de l'accident



- Méthode de travail



- Causes de l'accident



- Plan d'action



Analyse de risque et méthode de travail

L'entreprise a un programme de prévention. Une instruction de travail a été élaborée pour l'opérateur de meule suspendue afin de présenter les risques et les mesures de prévention.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

Cette instruction de travail est utilisée pour la formation des travailleurs.

Lors de l'enquête de l'accident du 7 septembre 2019, j'ai constaté que l'instruction de travail présentait des mesures de prévention générale concernant le danger d'écrasement. L'instruction de travail a été modifiée pour la pièce impliquée lors de l'accident. L'instruction de travail de l'employeur ne tient pas compte de la grande diversité des pièces produites (forme) et leurs risques spécifiques (basculement, rotation, glissement, etc) en fonction de leur installation (sur la table de travail, appuyé au sol, appuyé dans le puits). J'ai demandé une analyse de risque spécifique aux pièces et aux groupes de pièce afin d'identifier les méthodes de travail spécifique permettant d'assurer la stabilité des pièces lors du meulage.

Également, j'ai informé l'employeur qu'il doit vérifier que les méthodes de travail prescrites sont appliquées par les travailleurs. (voir RAP1289540)

Le 16 décembre 2019, Mme D m'informe que la démarche d'analyse de risque spécifique aux pièces et groupes de pièces se poursuivra afin d'assurer que les méthodes de travail assurent la stabilité des pièces lors du meulage.

Des pièces et groupes de pièces ont été identifiés, notamment la pièce **2037-300-01B** impliqué dans l'accident de travail de M. B (voir courriel).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

*Extrait du courriel du 16 décembre 2019*

[redacted]

L'accident de travail du 17 juillet 2021 est relié à l'instabilité de la pièce. L'enquête fait ressortir les éléments suivants :

- ✓Absence de méthode de travail spécifique pour stabiliser la pièce 2037-300-01B
- ✓Utilisation d'une méthode de travail personnel
- ✓Formation du travailleur inadéquat (manque de connaissance sur les méthodes prescrites pour stabiliser la pièce)
- ✓Absence de contrôle formel des méthodes de travail utilisées par le travailleur, de la part de l'employeur

Attente de la CNESST

Je demande à l'employeur **un plan d'action** contenant les éléments suivants :

- ✓Analyse de risque et méthode de stabilisation pour chaque type de pièces ou groupe de pièces
- ✓Formation des travailleurs sur les méthodes de travail prescrites
- ✓Procédure de suivi et de contrôle documenté

**Un avis de dérogation est émis à ce sujet.**

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

Suite aux observations et aux informations recueillies lors de cette intervention, une dérogation est constatée et elle est inscrite dans l'avis de correction ci-joint.

Un suivi de la dérogation sera effectué à l'échéance du délai de correction.

Le cas échéant, les correctifs exigés dans l'avis de correction doivent être apportés dans les délais fixés, en vertu de l'article 184 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Dans le cas contraire, des sanctions sont prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Si une dérogation ne peut être corrigée dans le délai accordé, il est fortement recommandé de communiquer avec l'inspecteur.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 4 août 2021 | RAP1356307 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>Méthode de travail - stabilité de la pièce lors du meulage<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail de l'opérateur de meule suspendue ne permet pas de contrôler les risques reliés aux déplacements d'une pièce lors de l'installation et du meulage, ce qui peut causer un danger d'écrasement. | 2021-09-25 | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **24 septembre 2021 à 14:15**<br>**Sans visite** | **DPI4335579** | **24 septembre 2021** | **RAP1361349** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| | |

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 27 juillet 2021 afin de vérifier les correctifs mis en place suite à l'accident de travail de M. B

### Personne contactée

M. C

### Déroulement de l'intervention

M. C me transmet par courriel, en date du 24 septembre le plan d'action visant à mettre en place les méthodes de stabilisation des pièces ou groupe de pièces au département meulage.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 24 septembre 2021 | RAP1361349 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Après avoir pris connaissance des documents, je contacte M. C afin de lui faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

Le rapport de l'intervention précédente (RAP1356307) a été transmis le 4 août dernier à MM C et D par courriel sécurisé.

L'employeur a élaboré le plan d'action suivant afin de contrôler les risques d'écrasement reliés au déplacement inopiné d'une pièce d'acier au département meulage.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 24 septembre 2021 | RAP1361349 |

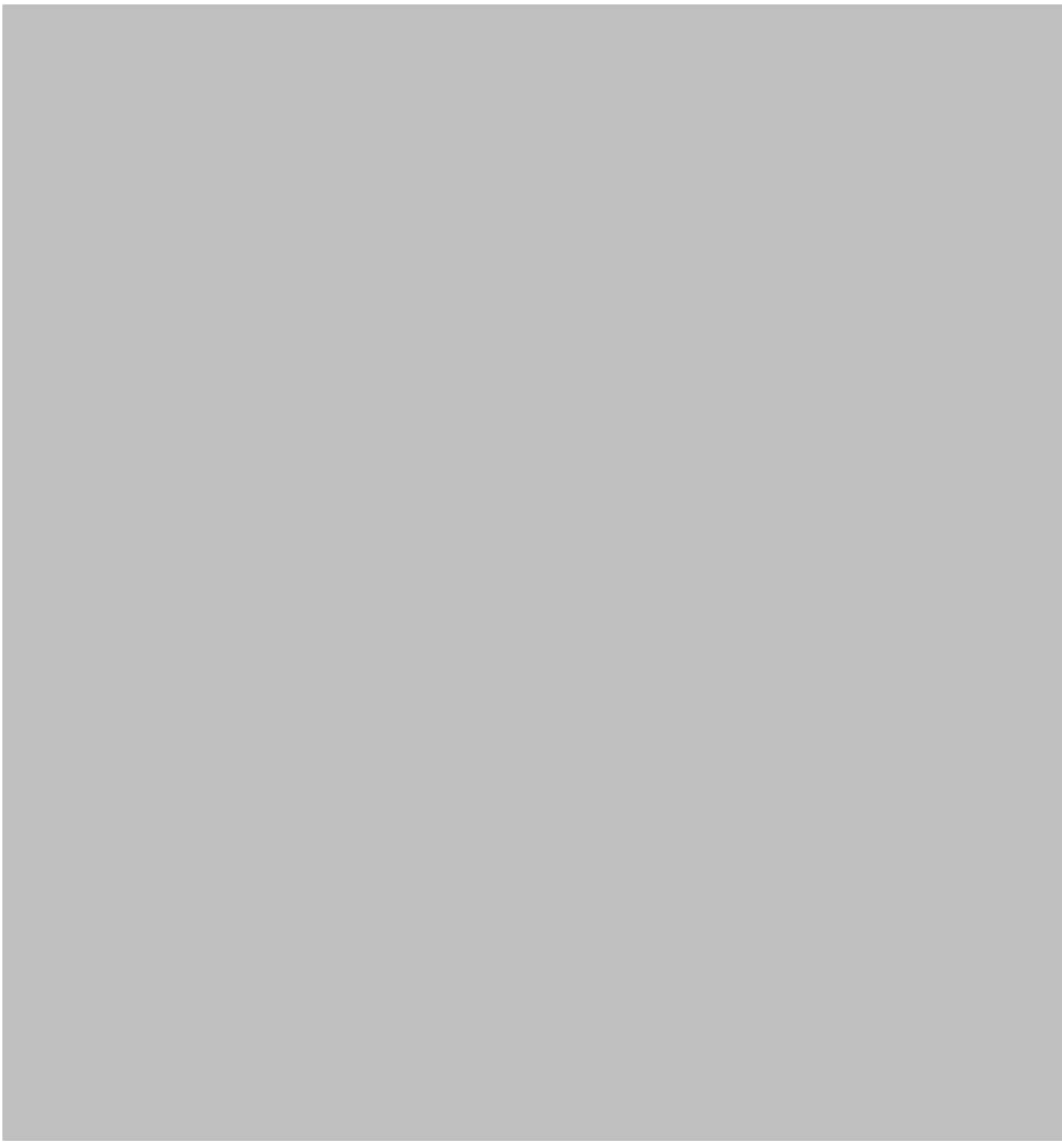
# RAPPORT D'INTERVENTION



CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 24 septembre 2021 | RAP1361349 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

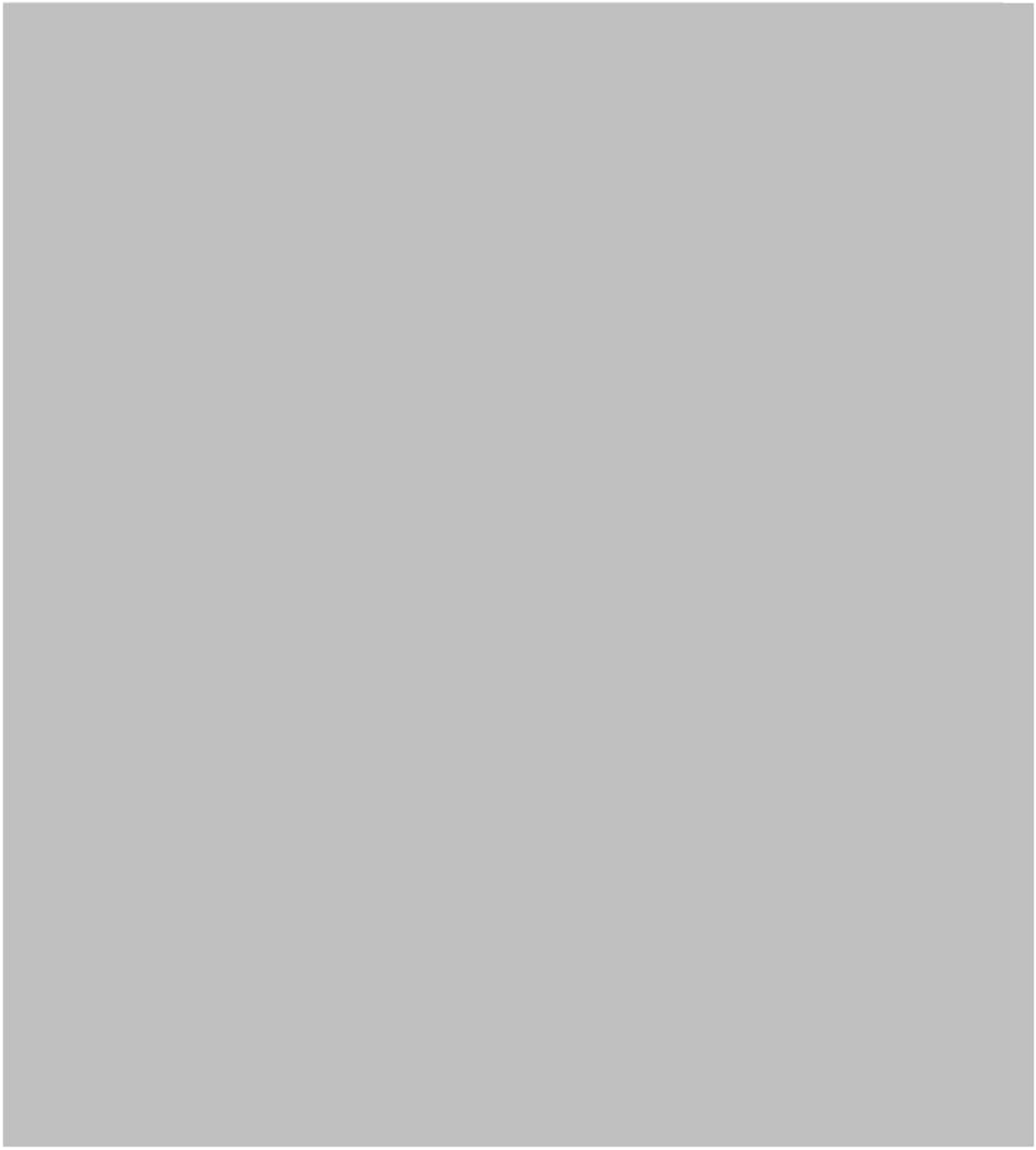


Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 24 septembre 2021 | RAP1361349 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**



CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 24 septembre 2021 | RAP1361349 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Mesures pour assurer la permanence des correctifs

Le plan d'action prévoit la formation des travailleurs sur les méthodes de stabilisation, des audits (contrôle) documentés effectués par les représentants de l'employeur et les responsables en santé et sécurité ainsi que des vérifications quotidiennes effectuées par les contremaîtres.

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

Vous trouverez l'état des dérogations dans l'avis de correction ci-joint.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A , Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

Fax : (418) 725-6239

Courriel :

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 24 septembre 2021 | RAP1361349 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51(3)<br>Méthode de travail - stabilité de la pièce lors du meulage<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur en ce que l'instruction de travail de l'opérateur de meule suspendue ne permet pas de contrôler les risques reliés aux déplacements d'une pièce lors de l'installation et du meulage, ce qui peut causer un danger d'écrasement.<br><br>- Observé le : 2021-07-27 (RAP1356307) - Délai expire le 2021-09-25 | - | Effectuée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **26 octobre 2021 à 10:30**<br>**Sans visite** | **DPI4304783** | **26 octobre 2021** | **RAP1364649** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Intervention ayant pour but de vérifier la mise en application de la Loi sur la santé et la sécurité du travail et de la réglementation applicable à l'exposition aux vibrations aux mains lors de l'utilisation d'un outil manuel de compactage.

### Personne contactée

Monsieur B

### Présentation du lieu de travail

Il s'agit d'une entreprise spécialisée dans la fabrication de pièces en acier pour les compagnies minières à partir d'acier récupéré à 100%. L'entreprise fait partie du secteur d'activité (09) – Première transformation des métaux. Il y a environ 270 travailleurs. Les travailleurs sont

syndiqués avec les Métallos, affiliés à la FTQ. L'usine est en production 7 jours sur 7, 24 heures par jour, sur deux quarts de travail de 12 heures.

En ce qui concerne l'organisation en santé et sécurité du travail :

- Il y a un programme de prévention;
- Il y a un comité de santé et sécurité du travail fonctionnel composé de 3 représentants de l'employeur et de 3 représentants des travailleurs qui se réunissent une fois par mois;
- Il y a un représentant à la prévention;
- Un programme d'entretien préventif est appliqué;
- Des enquêtes d'accident sont effectuées et des mesures correctives mises en place au besoin.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Déroulement de l'intervention

Le 20 février 2020, la CNESST reçoit une plainte du représentant à la prévention concernant l'exposition aux vibrations du travailleur au poste de préposé aux réfractaires. Le 26 octobre 2021, je contacte M. B afin de traiter la plainte reçue. Les lieux de travail n'ont pas été visités. M. B s'engage à me faire parvenir les informations demandées. Un suivi téléphonique est prévu le 12 novembre prochain.

## Description des observations et des informations recueillies

### Description de la plainte

Le requérant mentionne :

- ✓L'outil utilisé pour compacter le nouveau réfractaire d'une poche de coulée émet des vibrations;
- ✓L'outil est utilisé par un travailleur jusqu'à 12 heures en ligne chaque semaine;
- ✓Le travailleur qui utilise l'outil à des douleurs aux doigts, des difficultés à déplier ses doigts

(raideurs) et il a de la difficulté à compléter le travail;

- ✓L'outil est utilisé depuis de nombreuses années;
- ✓L'employeur a été avisé de la situation depuis 2 à 3 ans.

Action de l'employeur

Monsieur B mentionne :

- ✓L'employeur a reçu la plainte et elle a été traitée;
- ✓Une démarche visant à mettre en place des correctifs a été effectuée avec la collaboration des travailleurs ;
- ✓Diverses alternatives ont été étudiées afin de réduire l'exposition aux vibrations;
- ✓La solution retenue est une mesure administrative consistant à réduire la durée d'exposition au cours d'une journée de travail;
- ✓La solution retenue n'a pas fait l'objet de règles écrites;
- ✓Le travailleur est satisfait des modifications à la charge de travail (durée d'exposition).

Attente de la CNESST

Je demande à l'employeur de me faire parvenir les informations suivantes:

- ✓Historique de la plainte;
- ✓Historique de la recherche de solution;
- ✓Photos de l'outil utilisé, marque, modèle, année de fabrication, manuel de l'utilisateur;
- ✓Durée d'utilisation de l'outil avant et après modification de la durée d'utilisation journalière;
- ✓Règles écrites reliées à l'utilisation de l'outil.

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

**Conclusion**

Suite aux observations et aux informations recueillies lors de cette intervention, une demande d'informations est adressée à l'employeur afin de valider les mesures correctives.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4304783 | 26 octobre 2021 | RAP1364649 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

Aucun avis de dérogation n'est émis considérant le délai entre la plainte et l'intervention de la CNESST ainsi que la prise en charge effectuée par l'employeur.

Un suivi téléphonique sera effectué le 12 novembre prochain ou la présence du représentant à la prévention sera nécessaire.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel :

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 3 novembre 2021 à 16:30 | DPI4335579 | 8 novembre 2021 | RAP1366185 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 27 juillet 2021 afin de vérifier les correctifs mis en place concernant les méthodes de travail pour stabiliser les pièces avant le meulage.

### Personne contactée

B

### Déroulement de l'intervention

M. B me transmet par courriel, en date du 29 octobre dernier, les méthodes de travail spécifique pour stabiliser les pièces de la famille des « Shell liner » avant meulage :

- ✓ Installation d'un 1665, 1628, 1914-200 sur la table (si entrée de métal dans les côtés)

- ✓ Installation d'un 1671-02-01L derrière la table
- ✓ Installation d'un 2041-200-03, 1733-204-01-02-07 devant la table
- ✓ Installation d'un 2042-203-01-2-3-4, 2013-200-01-2-3-4, 2045-200-01-2-3-4-5, 1979-203-01-2-3-4-5, 1979-204-01-2-3-4-5, 1979-205-01-2-3-4-5 devant la table
- ✓ Installation d'un 1665, 1628, 1914-200 dans le pit (si entrée de métal dans le bout)
- ✓ Installation d'un 1980-207-01C, 1951-207, 2035-200 dans le pit
- ✓ Installation d'un 2041-200-04, 1733-204-03-04-08 devant la table
- ✓ Installation d'un 2044-204-01-2-3-4, 1990-208-01-2, 2037-203-01-2-3-4 devant la table
- ✓ Tournée de plancher nettoyage, 27 octobre 2021

Après avoir pris connaissance des documents, le 3 novembre dernier je contacte M. B afin de lui faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

Le rapport de l'intervention précédente (RAP1356307) a été transmis le 4 août dernier à MM B et C par courriel sécurisé.

L'employeur a élaboré en septembre dernier le plan d'action suivant afin de contrôler les risques d'écrasement reliés au déplacement inopiné d'une pièce d'acier au département meulage.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 8 novembre 2021 | RAP1366185 |

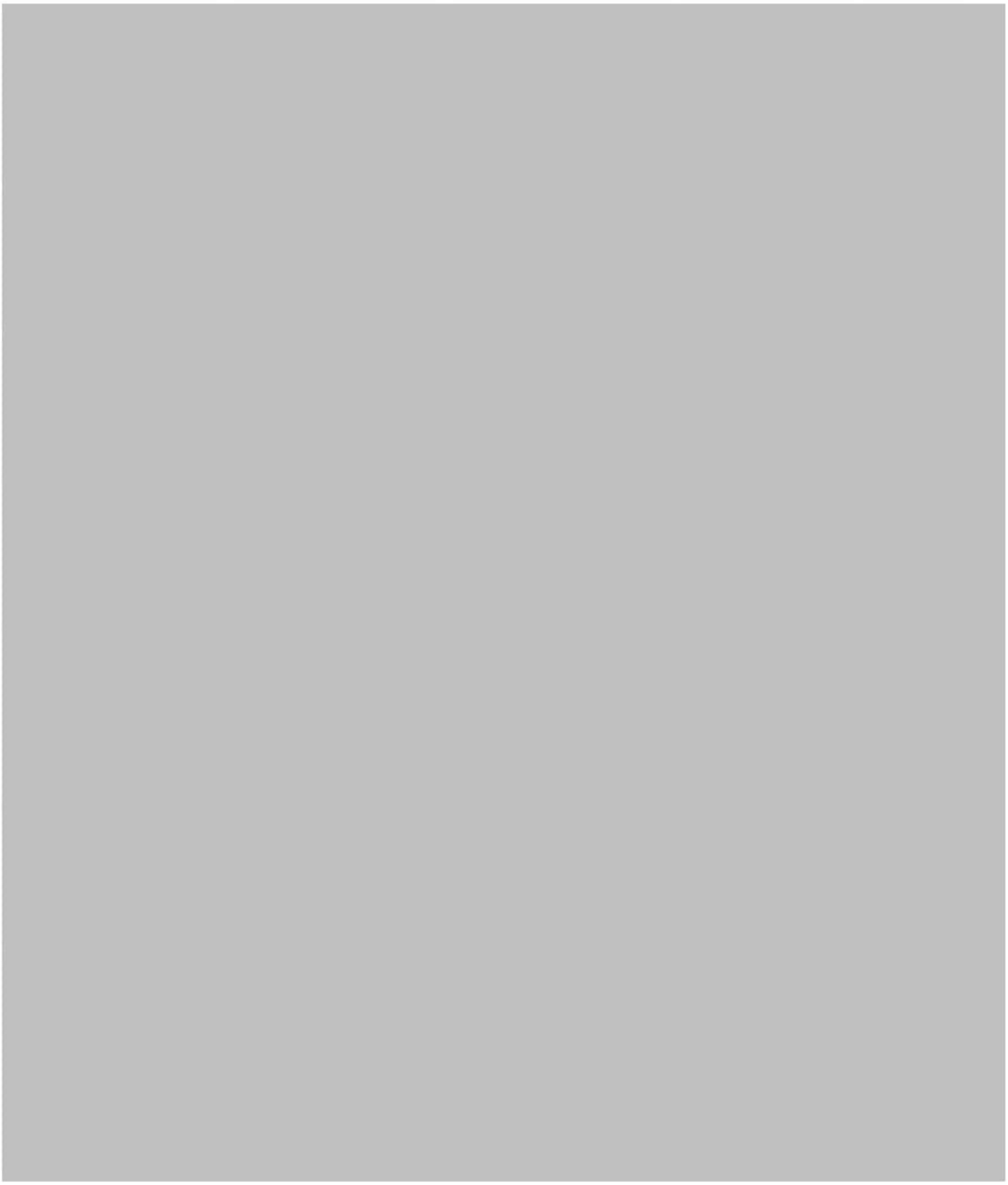
# RAPPORT D'INTERVENTION



CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 8 novembre 2021 | RAP1366185 |

## RAPPORT D'INTERVENTION

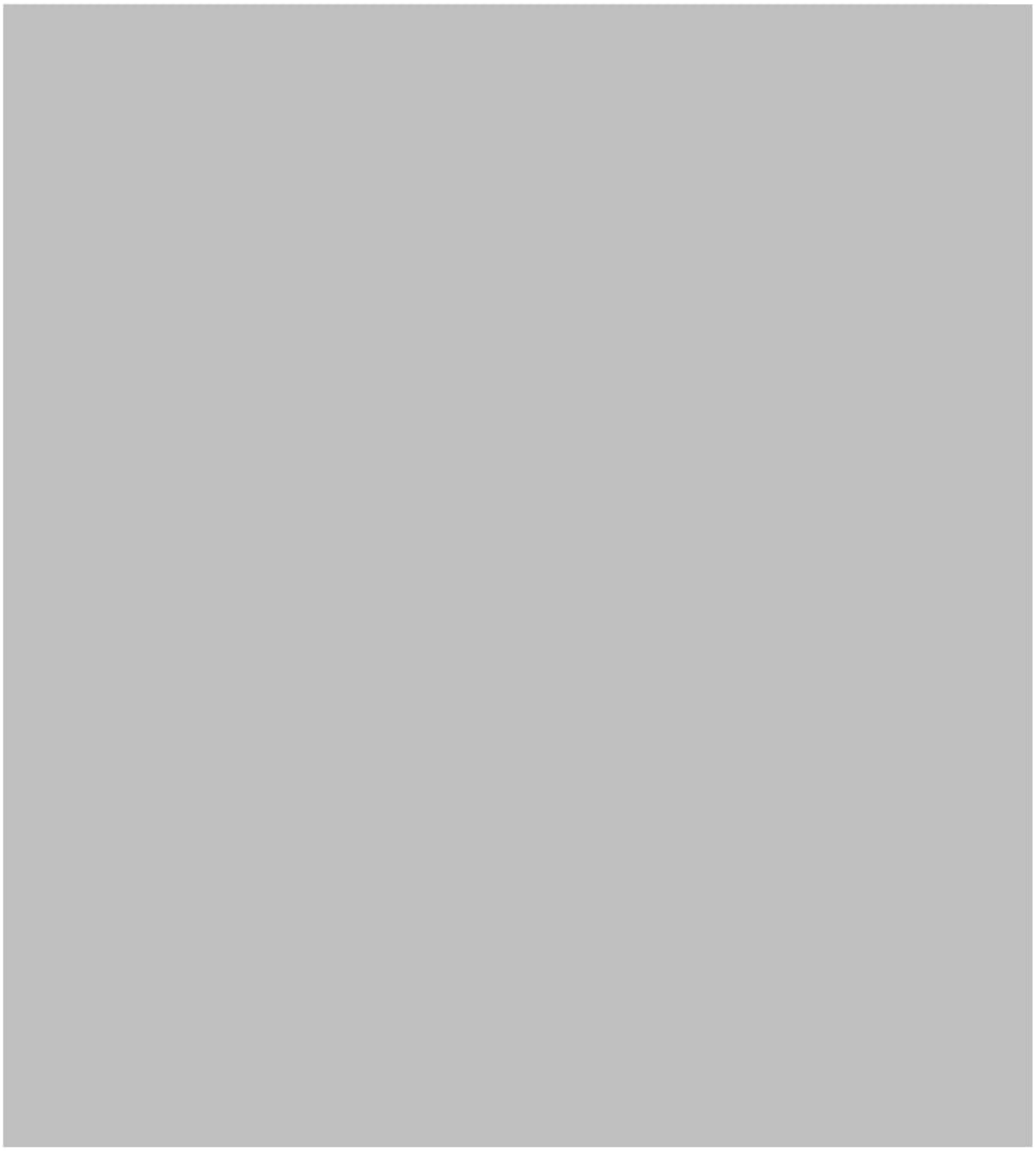


Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 8 novembre 2021 | RAP1366185 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**



L'employeur a élaboré selon l'échéance prévue au plan d'action les procédures de travail pour

les pièces de la famille des « Shell liner ».

M. B m'informe que les travailleurs ont commencé à être formés sur les méthodes de travail. Également, les contremaîtres ont commencé à faire un suivi visant à s'assurer que les méthodes de travail prescrites sont appliquées par les travailleurs.

J'informe M. B que j'ai pu constater sur certaines photos l'utilisation de crochets sur des chaines de levage sans linguet de sécurité. Les crochets des chaines de levage doivent être équipés d'un linguet de sécurité (voir RSST article 255 alinéa 8) afin d'éviter le décrochage de la chaine lors du déplacement et la chute de la charge.

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

L'employeur s'assure de l'application de son plan d'action.

Un suivi du plan d'action sera effectué à l'échéance des délais.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

Fax : (418) 725-6239

Courriel :

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 7 décembre 2021 à 8:00 | DPI4304783 | 7 décembre 2021 | RAP1369510 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 26 octobre 2021 afin de vérifier les correctifs mis en place concernant l'exposition aux vibrations aux mains lors de l'utilisation d'un outil manuel de compactage (réfection de poches de coulée).

### Personne contactée

M. B

### Déroulement de l'intervention

M. B me transmet par courriel, en date du 12 novembre dernier, les documents suivants :

- ✓Instruction de travail sécuritaire – préposé au réfractaire – réfection des poches de coulée, 2017-07-27, 8 pages.
- ✓Fiche technique d'un outil manuel pneumatique « Rammers », marque Topcat, Dobco Equipment, 2 pages.

Après avoir pris connaissance des documents, je contacte M. B afin de leur faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

M. B me confirme avoir reçu le rapport de l'intervention précédente (RAP1364649).

M. B m'informe des éléments suivants :



Je constate que certaines mesures (pauses plus fréquence, cadence/rythme de travail non imposé) ont été prises pour réduire les effets de l'exposition aux vibrations reliés à l'utilisation de l'outil de compaction. Toutefois, les travailleurs sont toujours exposés aux vibrations. Également, l'utilisation de l'outil entraîne des contraintes de la main qui peuvent causer des lésions musculosquelettiques (tendinite, tunnel carpien, etc.). Puisque l'exposition aux vibrations et les postures contraignantes sont reliées aux méthodes d'utilisation de l'outil, je recommande à l'employeur les mesures suivantes :

- ✓Documenter les méthodes de travail lors de l'utilisation de l'outil;
- ✓Identifier les méthodes de travail qui permettent de réduire l'exposition aux vibrations et les contraintes de la main;
- ✓Consulter un ergonome afin d'identifier les méthodes les plus et les moins contraignantes pour la main et le poignet lors de l'utilisation de l'outil;
- ✓Former les travailleurs sur les méthodes d'utilisation de l'outil.

*Extrais du catalogue de produit « Topcat air tools – C-04-A »*

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4304783 | 7 décembre 2021 | RAP1369510 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**



La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

## Conclusion

Les risques de lésion aux mains lors de l'utilisation de l'outil pour compacter le réfractaire dans les poches de coulée ne sont pas adéquatement contrôlé. Des mesures complémentaires sont recommandées afin de réduire l'exposition aux vibrations et les contraintes de la main.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4304783 | 7 décembre 2021 | RAP1369510 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

Fax : (418) 725-6239

Courriel :

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| **6 janvier 2022 à 11:30**<br>**Sans visite** | **DPI4335579** | **6 janvier 2022** | **RAP1371724** |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| | |

Rédigé par : A

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de l'intervention effectuée le 27 juillet 2021 afin de vérifier les correctifs mis en place concernant les méthodes de travail pour stabiliser les pièces avant le meulage.

### Personne contactée

B

### Déroulement de l'intervention

M. B me transmet par courriel, en date du 3 décembre 2021, les méthodes de travail spécifique pour stabiliser les pièces de la famille des « grilles » avant meulage.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 6 janvier 2022 | RAP1371724 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

Après avoir pris connaissance des documents, le 6 décembre dernier je contacte M. B par courriel afin de lui faire part de mes constatations.

Le programme de prévention constitue l'outil privilégié par la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST), pour assurer la prise en charge de la prévention par les milieux de travail.

## Description des observations et des informations recueillies

Le rapport de l'intervention précédente (RAP1356307) a été transmis le 4 août dernier à MM B et C par courriel sécurisé.

M. B me transmet par courriel, en date du 29 octobre 2021, les méthodes de travail spécifique pour stabiliser les pièces de la famille des « Shell liner » avant meulage :

- ✓ Installation d'un 1665, 1628, 1914-200 sur la table (si entrée de métal dans les côtés)
- ✓ Installation d'un 1671-02-01L derrière la table
- ✓ Installation d'un 2041-200-03, 1733-204-01-02-07 devant la table
- ✓ Installation d'un 2042-203-01-2-3-4, 2013-200-01-2-3-4, 2045-200-01-2-3-4-5, 1979-203-01-2-3-4-5, 1979-204-01-2-3-4-5, 1979-205-01-2-3-4-5 devant la table
- ✓ Installation d'un 1665, 1628, 1914-200 dans le pit (si entrée de métal dans le bout)
- ✓ Installation d'un 1980-207-01C, 1951-207, 2035-200 dans le pit
- ✓ Installation d'un 2041-200-04, 1733-204-03-04-08 devant la table
- ✓ Installation d'un 2044-204-01-2-3-4, 1990-208-01-2, 2037-203-01-2-3-4 devant la table
- ✓ Tournée de plancher nettoyage, 27 octobre 2021

M. B me transmet par courriel, en date du 3 décembre 2021, les méthodes de travail spécifique pour stabiliser les pièces de la famille des « grilles » :

- ✓ Installation d'un 1664-301-01A et B
- ✓ Installation d'un 2031-301-01A devant la table
- ✓ Installation d'un 2037-301-01A, 1951-308 devant la table
- ✓ Installation d'un 2041-300-01E devant la table

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 6 janvier 2022 | RAP1371724 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

L'employeur a élaboré en septembre 2021 un plan d'action afin de contrôler les risques d'écrasement reliés au déplacement inopiné d'une pièce d'acier au département meulage.

L'employeur a élaboré selon l'échéance prévue au plan d'action les procédures de travail pour les pièces de la famille des « Shell liner » et des « grilles ». L'élaboration des procédures pour d'autres familles de pièces est prévue d'ici août 2022.

Le 6 décembre dernier, je demande des précisions concernant la formation et le suivi effectué auprès des contremaitres afin de s'assurer de l'implantation des méthodes de travail sécuritaire.

Le 15 décembre dernier, M. B m'informe des éléments suivants :

[redacted]

La permanence des correctifs est une priorité de la Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail (CNESST). L'employeur doit s'assurer que les mesures mises en place pour protéger la santé et assurer la sécurité des travailleurs perdurent dans le temps.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4335579 | 6 janvier 2022 | RAP1371724 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Conclusion

L'employeur s'assure de l'application de son plan d'action.

Changer ou implanter une méthode de travail nécessite beaucoup d'effort… beaucoup plus encore lorsqu'il s'agit de plusieurs méthodes. Je vous encourage à poursuivre tous ensemble vos efforts pour que les méthodes de travail sécuritaire soient utilisées de façon permanente. De cette façon, vous allez réduire et contrôler de manière efficace le danger d'écrasement lors de la manutention et le meulage des pièces.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

Fax : (418) 725-6239

Courriel :

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1
Téléc. : 418 368-7844


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 19 décembre 2025 à 7:15 | DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| | |

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

## RAPPORT DE DÉCISION

### Objet de l'intervention

Documenter les circonstances de l'accident de travail survenu à travailleurs le à 3h45.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

M. F

M. G

M. H

M. I

M. J

M. K

M. L

*Sureté du Québec*

M. M

M. N

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les représentants de l'employeur et des travailleurs afin de faire la collecte des informations spécifiques à l'accident. L'employeur nous présente une vidéo de l'accident capter par une caméra de surveillance dans l'usine. Je demande à l'employeur de conserver les vidéos capter par les caméras de surveillance pendant le quart de nuit. Nous effectuons une visite du lieu de l'accident. Des photos sont prises.

Lors de l'intervention, les travailleurs accidentés O , P , Q sont absents. Ils ont été transportés par ambulance à l'Hôpital de Rimouski. Lorsqu'ils seront disponibles, le soussigné les contactera afin qu'il m'explique les circonstances de l'accident.

## Description des observations et des informations recueillies

L'entreprise utilise des contenants « appelés poche de coulée » pour transporter, à l'aide de ponts roulants, le métal en fusion et le verser dans des moules pour fabriquer des pièces d'acier. Chaque contenant « poche de coulée » est équipé d'une transmission munie d'un volant permettant au travailleur d'incliner et de redresser le contenant manuellement. Les transmissions sont fabriquées par l'entreprise « Sumitomo ». Les volants sont fabriqués par les travailleurs de l'entreprise.

Sept (#) poches sont utilisées, dont cinq (nº 3, 10, **11**, 12, 13) de façon régulière et deux (nº 1, 2) de façon occasionnelle.

Description de l'accident

La poche de coulée nº 11 vient d'être remplie de 14 000 lb de métal en fusion. Elle est fixée au crochet du pont roulant de la coulée. Les scories sur la surface du métal en fusion doivent être retirées, un échantillon de métal doit être prélevé et la température du métal doit être mesurée.

Un travailleur incline le contenant à l'aide du volant afin de permettre à son collègue de retirer les scories. L'arbre d'entraînement se brise et le contenant s'incline librement vers le plancher et entraîne le déversement du métal en fusion et des brulures graves à travailleurs situés à proximité.

*Décision*

Compte tenu des informations obtenues et des observations effectuées, des décisions interdisant l'utilisation des poches de coulée sont rendues. Veuillez vous référer à la section décision du présent rapport d'intervention.

*Scellés*

Les scellées nº E 68127 et E 68128 sont apposés sur la transmission et le volant de la poche de coulée nº 11 afin que des expertises soient effectuées visant à déterminer les causes du bris mécanique.

Je demande à l'employeur de m'informer de son processus d'enquête afin d'assister aux expertises qui seront effectuées et de me faire parvenir les documents qui seront produits.

**Conclusion**

Des décisions sont rendues.

Un rapport complémentaire sera transmis au cours des prochaines semaines.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## RAPPORT D'INTERVENTION

Je demeure disponible pour un complément d'information.


CNESST

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste


**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 11

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission s'est brisé le [redacted] et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. [redacted] travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

### MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

### CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 11 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 1

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission de la poche de coulée no 11 s'est brisé le et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

## MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

## CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 1 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 3

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission de la poche de coulée no 11 s'est brisé le et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

## MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

## CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 3 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 3

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission de la poche de coulée no 11 s'est brisé le et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

## MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

## CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 3 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 10

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission de la poche de coulée no 11 s'est brisé le et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

## MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

## CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 10 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 12

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission de la poche de coulée no 11 s'est brisé le et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

### MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

### CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 12 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée no 13

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ La poche de coulée « contenant » est utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1450 °C ;
- ✓ La « poche de coulée » est équipée d'une transmission et d'un volant. Le ratio est de 210 pour 1. Ce qui permet au travailleur d'incliner et de redresser manuellement le contenant de plusieurs milliers de lb sans forcer. Toutefois, le travailleur est à proximité de la poche de coulée lorsqu'il opère le volant;
- ✓ L'arbre de la transmission de la poche de coulée no 11 s'est brisé le et le contenant s'est incliné librement vers le plancher, entraînant un versement de métal en fusion sur le plancher. travailleurs œuvrant à proximité ont été brulés gravement;
- ✓ Le programme d'entretien de l'entreprise n'a pas permis de détecter et de prévenir le bris mécanique de la transmission;
- ✓ On ne connaît pas les causes du bris mécanique;
- ✓ Il n'y a pas de disposition de retenue mécanique pour empêcher le déplacement libre du contenant en cas de bris de la transmission.

Cette situation est contraire à l'article 51.7 de la LSST qui exige de l'employeur de fournir un matériel sécuritaire et d'assurer son maintien en bon état.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 décembre 2025 | RAP1539535 |

## DÉCISIONS

### MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une attestation d'ingénieur confirmant la solidité, du bon état mécanique et structural de la transmission et de son volant;
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

### CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée no 13 ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 19 décembre 2025 à midi en présence des personnes suivantes :

M. C

M. E

M. G

M. H

M. I

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 23 décembre 2025 à 8:00 | DPI4414428 | 8 janvier 2026 | RAP1540058 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Assister à l'expertise mécanique réalisée sur la transmission NS 0N0059385 de la poche de coulée nº 11 impliquée dans l'accident de travail survenu le 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

*Personnel de l'usine :*

M. C

M. D

M. E

M. F

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 8 janvier 2026 | RAP1540058 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

M. G

M. H

M. I

M. J

*Personnel du siège social :*

M. K

M. L

*Représentant du fabricant de la transmission*

M. M, *Sumitomo Drive Technologies*

*Représentant du fournisseur de la transmission*

M. N Wajax

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les représentants de l'employeur, des travailleurs et les représentants du fournisseur et du fabricant de la transmission afin de discuter du déroulement de l'intervention.

À l'atelier mécanique, nous assistons au démontage de la transmission et à l'inspection effectuée par M. M Au retour au bureau, M. M présente ses constatations. En après-midi, en compagnie de M. C D, E, K, L et H, nous visionnons les images vidéos de la caméra de surveillance dirigée vers l'aire de travail où s'est produit l'accident.

## Description des observations et des informations recueillies

- ✓ La poche de coulée nº 11 est entreposée dans l'atelier mécanique. Deux employés de l'entreprise retirent la transmission NS 0N0059385 de la poche de coulée. Elle est déplacée sur un établi pour en faire l'inspection.
- ✓ Deux employés de l'entreprise démontent la transmission. Elle est inspectée au fur et à mesure par M. M

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 8 janvier 2026 | RAP1540058 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

Le soussigné prend des photos et recueille les observations de M. M .

- ✓ Trois transmissions, dont une neuve et deux remontées (NS 0N0113942 et NS 0No112130) sont observées sur une palette dans l'atelier.
- ✓ Une démonstration de fonctionnement d'une transmission est effectuée par M. G avec la poche de coulée n° 2 à vide. Il tourne le volant pour incliner la cuve et la redresser.
- ✓ Une poche de coulée neuve de marque « *Acetarc Ltd* » (England), d'une capacité de 15 000 lb est observée. Elle est équipée d'une transmission de type « wron gear » et d'un moteur électrique permettant de commander les mouvements de la cuve à distance, à l'aide d'une commande. L'employeur mentionne que cet équipement est en cours d'essai.

M. M présente ses constatations suite aux observations effectuées lors du démontage de la transmission. Il répond aux questions des représentants de l'employeur.

L'employeur prévoit faire expertiser la transmission par une entreprise spécialisée. Nous remettons à l'employeur un formulaire « Chaine de possession de l'objet (échantillon) ». Le formulaire doit accompagner la transmission et être rempli par chaque personne l'ayant eu en possession.

**Conclusion**

Nous demandons à l'employeur de nous faire parvenir tous les documents qui seront produits en lien avec l'expertise mécanique effectuée par M. M et éventuellement par une firme externe.

Un rapport complémentaire sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 8 janvier 2026 | RAP1540058 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

CNESST

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 14 janvier 2026 à 13:15 | DPI4414428 | 27 janvier 2026 | RAP1542134 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| | |

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Poursuivre l'enquête de l'accident de travail survenu le 19 décembre 2025.

Présentation par l'employeur des correctifs en cours pour répondre aux décisions rendues le 19 décembre 2025 (voir RAP1539535).

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 27 janvier 2026 | RAP1542134 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les représentants de l'employeur et des travailleurs au bureau. MM. C et D présentent les décisions de l'entreprise, l'analyse de risque en cours, les modifications prévues à l'organisation du travail, aux équipements et aux lieux de travail.

Les lieux de travail n'ont pas été visités.

## Description des observations et des informations recueillies

*Document reçu :*

Le 9 janvier dernier, M. D me fait parvenir le document suivant :

- ✓C07708/3 - Instruction de travail – Préparation et coulée des moules – Couleurs et Opérateurs Pont-Roulant à la coulée, 11 juillet 2023, 48 pages.

*Suivi des décisions rendues le 19 décembre 2025*

MM C et D nous informent des éléments suivants :

- ✓Les 7 poches de coulée (nº 1, 2, 3, 10, **11**, 12, 13) ont été entreposées. L'employeur ne prévoit pas les réutiliser.

- ✓L'employeur a pris la décision d'utiliser une poche de coulée motorisée. Une poche de marque « *Acetarc Ltd* » est actuellement disponible dans l'atelier. L'équipement est équipé d'un moteur électrique permettant au travailleur (couleur) d'incliner et de redresser la poche, à l'aide d'une commande, à une distance sécuritaire du métal en fusion avec des EPI. Un volant est disponible pour opérer la poche manuellement en cas de défaillance du système électrique. L'utilisation sera autorisée par la direction suite à une analyse de risque.

- ✓La poche de coulée est équipée d'une transmission de type « wron gear ». Ce type de transmission, de par sa conception, empêche la poche remplie de métal en fusion de s'incliner par l'effet de la gravité. La poche a été remplie de limailles d'acier et inclinée. Le test démontre que la poche inclinée ne bougeait pas sous l'effet de la gravité.

- ✓La zone de production où est survenu l'accident sera une zone d'exclusion afin de limiter au minimum la présence de travailleurs liés à l'activité de coulée. Les portes d'accès seront équipées de dispositifs lumineux et sonores qui seront en fonction pendant chaque période de coulée.

- ✓À l'endroit où est survenu le déversement de métal en fusion, un bassin de rétention permettant de récupérer l'équivalent de 3 poches de métal en fusion sera construit.

- ✓Une plateforme équipée d'écrans sera construite au pourtour (3 côtés) du bassin. Les travailleurs pourront effectuer les tâches d'enlèvement des scories, d'échantillonnage et de prise de température en hauteur et protégé par un écran. La plateforme sera équipée d'escalier permettant aux travailleurs d'évacuer rapidement le lieu de travail.

- ✓Avant le déplacement de la poche de coulée, d'une zone à l'autre, les travailleurs (opérateur de pont, couleurs) devront prendre place à un endroit défini dans l'instruction de travail, par exemple sur une passerelle lors de déplacement de la poche de la fournaise à la zone de transfert. Ils devront rester à cet endroit lors du déplacement de la poche.

- ✓Lors de la coulée, l'opérateur de ponts roulant devra porter les vêtements de protection aluminisés comme le couleur.

- ✓L'analyse de risque avec l'utilisation de la poche de coulée motorisé est en cours.

- ✓L'instruction de travail « C07708 » *Préparation et coulée des moules – Couleurs et Opérateurs Pont-Roulant à la coulée* reçu le 9 janvier dernier est en cours de révision.

*Suivi des décisions du 23 décembre 2025*

Compte tenu des informations obtenues, **les décisions rendues le 19 décembre dernier sont maintenues** puisqu'aucun correctif n'a été apporté aux poches de coulée et que les méthodes de travail sécuritaire reliées à leur utilisation n'ont pas été produites.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 27 janvier 2026 | RAP1542134 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

*Décision – Poche de coulée motorisée*

L'utilisation d'une poche de coulée motorisée est prévue. Toutefois, les correctifs ne sont pas complétés et les travailleurs n'ont pas reçu la formation sur l'utilisation de l'équipement et les nouvelles méthodes de travail.

De plus, nous demandons à l'employeur de démontrer, à l'aide de calculs scientifiques, que les distances de sécurité qu'ils déterminent seront sécuritaires pour les travailleurs lors d'un déversement majeur, tenant compte de l'efficacité des EPI et du temps d'évacuation.

**Une décision interdisant l'utilisation de la poche de coulée motorisée de marque « Acetarc » est rendue.** *Pour plus de détails, voir la décision en annexe.*

*J'informe les parties de cette décision le 16 janvier 2026.*

**Conclusion**

Une nouvelle décision est rendue et est inscrite au rapport d'intervention.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

A [redacted] Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : [redacted] ou 1-800-668-2773, poste [redacted]

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 27 janvier 2026 | RAP1542134 |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 27 janvier 2026 | RAP1542134 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 186 :

- ✓ J'interdis l'utilisation de la poche de coulée motorisée

### MOTIFS

Je juge qu'il y a danger pour la santé, la sécurité ou l'intégrité physique ou psychique d'un travailleur pour la ou les raisons suivantes :

- ✓ Une poche de marque « *Acetarc Ltd* » actuellement disponible dans l'atelier sera utilisée pour transporter et verser du métal en fusion, ayant une température d'environ 1500 °C.
- ✓ L'équipement est équipé d'un moteur électrique permettant au travailleur (couleur) d'incliner et de redresser la poche, à l'aide d'une commande à distance.
- ✓ Un volant est disponible pour opérer la poche manuellement en cas de défaillance du système électrique. L'utilisation sera autorisée par la direction suite à une analyse de risque.
- ✓ L'analyse de risque reliée à l'utilisation de cet équipement n'est pas disponible.
- ✓ Les méthodes et techniques de travail sécuritaire (instruction de travail) relié à l'utilisation de cet équipement ne sont pas disponibles.
- ✓ Les mesures de prévention choisies en fonction de l'analyse de risque sont en cours de réalisation.
- ✓ Des distances de sécurité jugée sécuritaire en cas de déversement majeur, en fonction du port des EPI, ont été identifiées. Toutefois, elles ne sont pas appuyées par un avis d'un ingénieur.

Cette situation est contraire à l'article 51.5 de la LSST qui exige de l'employeur d'utiliser les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur.

En fonction des facteurs en présence, cette situation mène à une éventualité de déversement de

métal en fusion pouvant causer des lésions graves à un travailleur.

## MESURES À PRENDRE POUR ÉLIMINER LE DANGER

Afin d'éliminer le danger de déversement de métal en fusion, l'employeur doit :

- ✓ Fournir une analyse de risque signé par un ingénieur.
- ✓ Fournir une méthode de travail sécuritaire basée sur une analyse de risque produite par un ingénieur.
- ✓ Fournir une attestation d'un ingénieur que confirme que les distances de sécurité choisie sont sécuritaires pour les travailleurs lors d'un déversement majeur de métal en fusion.
- ✓ Compléter les correctifs techniques (zone d'exclusion, zone de transfert) en cours.
- ✓ Former les travailleurs sur l'utilisation de la poche de coulée motorisée et les méthodes de travail sécuritaire (Instruction de travail).

L'employeur peut soumettre toute autre mesure à l'inspecteur qui en évaluera l'équivalence.

## CONDITION DE REPRISE DE TRAVAUX

- La reprise des travaux avec la poche de coulée motorisée ne peut se faire avant qu'un inspecteur de la CNESST ne l'ait autorisée en vertu de l'article 189 de la LSST.

Les articles 187 et 188 de la LSST s'appliquent à une ordonnance rendue sous l'article 186 de la LSST.

Cette décision a été rendue le 14 janvier 2026 à 16h30 en présence des personnes suivantes :

M. C

M. D

M. E

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 16 janvier 2026 à 8:30 | DPI4414428 | 28 janvier 2026 | RAP1542250 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Poursuivre l'enquête de l'accident de travail survenu le 19 décembre 2025.

Suivi de la décision rendue le 14 janvier 2026. Observation des correctifs sur les lieux de travail.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

M. F

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 28 janvier 2026 | RAP1542250 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les représentants de l'employeur et des travailleurs au bureau. Un retour est effectué sur les décisions rendues le 19 décembre et le 14 janvier. Ensuite, une visite des lieux de travail (zone de transfert et plancher de coulée) est effectuée afin d'observer les correctifs en cours et de recueillir de l'information liée à l'accident. Des photos sont prises.

M. D nous remet un plan préparé par M. E (BAT-0001-P-1027 r3, 4 janvier 2026) illustrant la zone de transfert et le plancher de coulé avec les modifications planifiées.

## Description des observations et des informations recueillies

*Document reçu :*

Suite à la visite (16 janvier) M. D me fait parvenir à ma demande les documents suivants :

- ✓C07708 (1) – *Révision 15 janvier 2026* - Instruction de travail – Préparation et coulée des moules – Couleurs et Opérateurs Pont-Roulant à la coulée, 11 juillet 2023, 50 pages.
- ✓Analyse sécuritaire de tâche du travailleur (ASTT), Transfert de la poche de coulée et retrait des scories (poche Acetarc activé à distance), C D 29 décembre 2025, 14 pages.
- ✓Analyse sécuritaire de tâche du travailleur (ASST), Opération de coulée, C D 12 janvier 2026, 11 pages.
- ✓C11949/0 - Instruction de travail – Poche de coulée automatisée, G 15 janvier 2026, 10 pages.

Le 17 janvier, M. D me fait parvenir le document suivant :

- ✓Operator/Maintenance Manual, SO-5975, 15 000 lb Capacity Lip Pouring Ladle Fitted with a Motorised No:4 Gearbox, Acetarc Limited, 33 pages.

*Suivi des décisions rendues le 19 décembre 2025*

MM C et D nous informent des éléments suivants :

- ✓La transmission de la poche de coulée nº **11** qui a été démontée le 23 décembre dernier est toujours entreposée à l'atelier mécanique. Une firme d'expert a été identifiée « *CEP Forensique* », mais le mandat n'a pas été donné. Il ne s'agit plus d'une priorité pour l'organisation étant donné l'abandon de ce type de transmission.

Lors de la visite, j'observe les éléments suivants :

- ✓Les poches de coulée nº 1, 2, 3, 10, **11**, 12, 13) et les volants sont entreposés dans un bâtiment dans la cour arrière de l'usine. La transmission a été retirée sur chaque poche de coulée.
- ✓M. D m'informe que la transmission sur les poches de coulée a été retirée suite aux décisions du 23 décembre dernier. Elles ont été entreposées dans l'atelier mécanique dans l'attente des décisions.

**Compte tenu des informations obtenues, j'informe les parties que les décisions rendues le 19 décembre dernier sont permanentes.**

*Suivi de la décision rendue le 14 janvier 2026*

- ✓Nous demandons à l'employeur de fournir le manuel d'opération de la poche de coulée motorisée de marque « *Acetarc Ltd* ». MM C et D mentionnent qu'il n'est pas disponible.

  Je rappelle *qu'en vertu de l'article 174 du RSST, toute machine doit être accompagnée d'un manuel d'instruction du fabricant. S'il est inexistant ou incomplet, il devra être élaboré par un ingénieur.*

- ✓L'employeur prévoit la reprise progressive des opérations fusion/coulée sur le quart de jour uniquement à partir de la semaine du 19 janvier 2026. Le début de la formation des travailleurs avec la poche de coulée sans métal en fusion est prévu à partir du 17 janvier (fin de semaine).
- ✓Nous demandons à l'employeur de nous fournir les documents en cours de rédaction afin d'en prendre connaissance avant la visite visant la levée de la décision.
- ✓Nous informons l'employeur que des avis de dérogation pourront être émis suite à la levée de la décision sur des correctifs qui ne sont pas complétés et sur des mesures visant à assurer la permanence des correctifs (ex. : programme d'entretien préventif, programme de formation, etc.).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 28 janvier 2026 | RAP1542250 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Conclusion

**Compte tenu des informations et des observations, la décision rendue le 14 janvier est maintenue (Voir RAP1542134).**

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 19 janvier 2026 à 13:00 | DPI4414428 | 2 février 2026 | RAP1542341 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| | |

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Suivi de la décision rendue le 14 janvier 2026. Observation des correctifs sur les lieux de travail.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

M. F

M. G

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 2 février 2026 | RAP1542341 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

M. H

M. I

M. J

M. K

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les représentants de l'employeur et des travailleurs au bureau. Ensuite, une visite des lieux de travail est effectuée afin d'observer les correctifs en cours dans la zone de transfert. Une démonstration d'une coulée fictive (sans métal en fusion) avec la poche mécanisée est effectuée par les travailleurs. Des photos sont prises.

Par la suite, au bureau, un retour est réalisé sur les observations effectuées, les recommandations contenues dans le manuel du fabricant de la poche mécanisé et l'analyse de risque. M. L, ingénieur, présente son rapport d'ingénierie « *Détermination des zones d'exclusion thermique* ».

## Description des observations et des informations recueillies

Les éléments suivants sont soulevés suite aux observations effectuées.

✓ Aucun système de blocage n'est observé alors qu'il est exigé par le fabricant.

L'article 110 du « *Règlement sur la sécurité et l'hygiène dans les travaux de fonderie* » mentionne :

> *« Les poches de coulée transportées par ponts roulants, monorails ou chariots doivent être pourvues de dispositifs de verrouillage empêchant tout renversement accidentel. »*

M. C mentionne qu'un dispositif de verrouillage proposé par le fabricant a été commandé. Toutefois, ne recommande pas son utilisation dans le cadre de l'opération de la poche, car il entraîne des risques de bris mécanique lorsqu'il est oublié en place. De plus, M. C mentionne que le dispositif de verrouillage s'installe et se retire de façon manuelle et par conséquent, entraîne des interventions du couleur à proximité de la poche. Ce qui augmente le risque de brulure. La poche est équipée d'une transmission « Worm gear » et d'un moteur électrique. Cette

conception apporte à lui seul deux dispositifs de blocage.

*Nous demandons d'inclure dans l'analyse de risque signé par un ingénieur les justifications liées au choix effectué.*

✓La poche de coulée est inclinée à 45 degrés lors du déplacement entre la boîte de coulée et la zone de transfert. À cet endroit, on retrouve les moules à blocs de démarrage servant à recevoir le surplus du métal en fusion.

L'article 111 du « *Règlement sur la sécurité et l'hygiène dans les travaux de fonderie* » mentionne :

> « *Lors du transport d'un moule à l'autre, les poches de coulée doivent toujours être remises en position verticale ou ramenées à un angle d'au moins 15° par rapport à leur position lors de la coulée précédente.* »

M. C indique qu'il s'agit d'un transport d'un moule à l'autre et que cette méthode vise à préserver la chaleur du métal en fusion restant au fond de la poche et d'éviter une solidification sur les parois.

✓L'accès aux allées de coulée est limité par des portillons qui s'ouvrent en direction du plancher de coulée. Ils peuvent être une entrave lors d'une évacuation d'urgence, particulièrement lorsque les moules à proximité de la barrière sont utilisés. De plus, ils peuvent empêcher le couleur et l'opérateur de pont roulant de se positionner à une distance d'un moule (une plaque) lors d'une coulée comme indiqué à l'instruction de travail.

M. D mentionne que le moule au début de chaque allée de coulée est rarement utilisé. La distance de sécurité d'un moule lors de la coulée du métal en fusion et le port des EPI aluminisés par le couleur et l'opérateur de pont roulant laisse aux travailleurs le temps d'ouvrir le portillon et d'évacuer d'urgence. Le portillon peut être laissé ouvert lors de certaines coulées.

*Détermination des zones d'exclusion thermique*

M. L présente le rapport d'ingénierie qu'il a produit à la demande de son employeur pour établir les distances de sécurité reliée à un déversement de métal en fusion à 1550 °C.

Il mentionne que son mandat consistait [redacted]

[redacted]

À partir des calculs effectués, M. L [redacted] fait les recommandations suivantes sur les distances de sécurité à maintenir du bord du déversement en prenant compte que l'évacuation du travailleur du lieu prendra 10 secondes :

- ✓Travailleur sans EPI *: 6 mètres (20 pieds)*
- ✓Travailleur porte un jeans et une chemise résistants au feu (FR) : *4,2 mètres (14 pieds)*
- ✓Travailleur porte un manteau, des guêtres (protection de la jambe et de la botte) et d'une visière aluminisées : *2 mètres (6,5 pieds)*

*Extrait du rapport :*

[redacted]

*Suivi de la décision rendue le 14 janvier 2026*

- ✓Les correctifs à la zone de transfert et d'exclusion sont en cours, mais ne sont pas complétés.
- ✓Les travailleurs ont débuté la formation avec la nouvelle poche de coulée en appliquant la nouvelle instruction de travail.

✓Nous demandons à l'employeur de nous fournir les documents (analyse de risque signé par ingénieur, instruction de travail signé par ingénieur, rapport d'ingénierie sur la distance de sécurité, registre de formation) avant la visite visant la levée de la décision.

## Conclusion

**Compte tenu des informations et des observations, la décision rendue le 14 janvier est maintenue (Voir RAP1542134).**

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 20 janvier 2026 à 12:00 | DPI4414428 | 2 février 2026 | RAP1542904 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| [redacted] | |

Rédigé par : A [redacted]

Aussi présents : B [redacted]

## Observations

### Objet de l'intervention

Recueillir les témoignages dans le cadre de l'enquête de l'accident de travail du 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

M. C [redacted]

M. D [redacted]

[redacted]

[redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 2 février 2026 | RAP1542904 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons le représentant de l'employeur et des travailleurs au bureau. Ensuite, nous rencontrons individuellement des couleurs et des opérateurs de fournaise afin de recueillir leur témoignage. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

## Conclusion

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

A [redacted] Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : [redacted] ou 1-800-668-2773, poste [redacted]

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 21 janvier 2026 à 9:00 | DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1542908 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Lever la décision rendue le 14 janvier 2026.

Poursuivre l'enquête de l'accident de travail survenu le 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

M. F

M. G

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1542908 |

**RAPPORT D'INTERVENTION**

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les représentants de l'employeur et des travailleurs au bureau. Ensuite, une visite des lieux de travail (zone de transfert et département de la fusion) est effectuée afin d'observer les correctifs. Des photos sont prises. Au bureau, j'informe les parties de la décision. Ensuite, à notre demande, nous rencontrons M. G afin d'avoir son opinion sur le bris de l'arbre du volant.

## Description des observations et des informations recueillies

*Document reçu :*

Avant la visite (20 janvier), M. D me fait parvenir à ma demande les documents suivants :

- ✓ Analyse sécuritaire de tâche du travailleur (ASTT) – Transfert de la poche de coulée et retrait des scories (poche activée à distance), C H 20 janvier 2026, 14 pages.
- ✓ Analyse sécuritaire de tâche du travailleur (ASTT) – Opération de coulée, C , I H 20 janvier 2026, 10 pages.
- ✓ Rapport d'ingénierie : Détermination des zones d'exclusion thermique, G , 15 janvier 2026, 7 pages.
- ✓ Instruction de travail no C11949 (3) – Poche de coulée automatisée, J , 15 janvier 2026, 10 pages.
- ✓ Instruction de travail no C07708/5 – Préparation et coulée des moules, Couleurs et Opérateurs pont-roulant à la coulée, K , révision 15 janvier 2026, 50 pages.
- ✓ Registre de présence, signature de 10 travailleurs – Présentation des instructions de travail C11949 et C07708, L , 2 pages,15 janvier 2026.

*Suivi de la décision rendue le 14 janvier 2026*

Je constate que la majorité des correctifs techniques (aménagement de la zone de transfert avec un bassin de rétention et barrières physiques, zone d'exclusion équipée d'un dispositif de contrôle sur les portes d'accès) et les mesures administratives (distanciation, voie d'évacuation, EPI, etc.) sont en places. Les travailleurs ont reçu de la formation théorique sur les nouvelles méthodes de travail et des pratiques ont été réalisés avec la nouvelle poche de coulée qui s'opère à distance.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1542908 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

**La décision rendue le 14 janvier dernier (Voir RAP1542134) est levée.** Pour plus de détails, voir la décision en annexe.

*Bris de l'arbre d'entrée*

M. G nous informes des éléments suivants :

- ✓ Il a observé l'arbre d'entrée de la transmission impliqué dans l'accident du 19 décembre 2025, mais n'a pas fait de test physique ou chimique;
- ✓ Il mentionne à partir des observations effectuées que :

*Je demande à M. G de me fournir un résumé de ses observations et son opinion par écrit.*

## Conclusion

**Compte tenu des informations et des observations, la décision rendue le 14 janvier est levée. L'entreprise peu reprendre ses opérations à la fusion et la coulée.**

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1542908 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

CNESST

A [redacted] Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : [redacted] ou 1-800-668-2773, poste [redacted]

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1542908 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

### DÉCISION

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189, j'autorise :

- la reprise des travaux de coulée avec la poche motorisée

### MOTIFS

Le danger de brûlure par déversement de métal en fusion est éliminé parce que :

- ✓ Les distances de sécurité à maintenir du bord d'un déversement majeur de métal en fusion (1550 °C) en prenant compte que l'évacuation du travailleur du lieu prendra 10 secondes ont été déterminées par un ingénieur :
  - ➢ Travailleur sans EPI : 6 mètres (20 pieds)
  - ➢ Travailleur porte un jeans et une chemise résistants au feu (FR) : 4,2 mètres (14 pieds)
  - ➢ Travailleur porte un manteau, des guêtres (protection de la jambe et de la botte) et d'une visière aluminisées : 2 mètres (6,5 pieds)
- ✓ L'entreprise abandonne l'utilisation des poches de coulée avec une transmission de type cycloïdale qui s'opère manuellement à l'aide d'un volant;
- ✓ Une poche de coulée mécanisée équipée d'une transmission de type « worm gear » et d'un moteur électrique permettant au travailleur d'incliner et de redresser la poche à distance est dorénavant utilisée pour les opérations de coulée. Selon M. C la transmission de type « worm gear » garde la poche inclinée en cas de bris mécanique de la transmission ou du moteur, évitant un déversement accidentel du métal en fusion.
- ✓ Une analyse de risque de l'utilisation de la poche de coulée mécanisée et de l'opération de coulée a été réalisée en équipe et signée par des ingénieurs. Des moyens (technique, administratif, etc.) pour contrôler et réduire les risques ont été identifiés et mis en application.
- ✓ Des instructions de travail décrivant les méthodes de travail sécuritaires des couleurs et des opérateurs de pont roulant à la coulée ont été élaborées et mises à jour en fonction de l'analyse de risque réalisé. Ces instructions de travail ont été signées par des ingénieurs.
- ✓ Les couleurs et les opérateurs de pont roulant concernés ont reçu de l'information théorique et ont effectué des pratiques afin d'acquérir les nouvelles connaissances sur les

méthodes de travail sécuritaire et de développer les habiletés de travail avec la nouvelle poche de coulée.

- ✓ La zone de transfert (zone de l'accident) où les couleurs effectuent le retrait des scories, une prise de température et une prise d'échantillon a été réaménagée. Une plateforme équipée d'écrans a été construite au pourtour (3 côtés) d'un bassin qui est en construction. Les travailleurs pourront effectuer les tâches d'enlèvement des scories, d'échantillonnage et de prise de température en hauteur et protégé par un écran d'acier. La plateforme est équipée d'escaliers permettant aux travailleurs d'évacuer rapidement le lieu de travail.
- ✓ L'aire de travail où l'on retrouve la zone de transfert est devenue une zone d'exclusion afin de limiter au minimum la présence de travailleurs liés à l'activité de coulée. Les accès à l'aire de travail sont munis de portes équipées de dispositifs lumineux et sonores qui seront en fonction pendant chaque période de coulée.
- ✓ Des endroits ont été identifiés où les couleurs et l'opérateur de pont roulant devront prendre place avant le déplacement de la poche de coulée remplie de métal en fusion, d'une zone à l'autre (fusion/zone de transfert/plancher de coulée).
- ✓ Lors des opérations de coulée et des tâches dans la zone de transfert, l'opérateur de ponts roulants devra porter les vêtements de protection aluminisés comme les couleurs.
- ✓ Lors des opérations de coulée dans les moules, les travailleurs doivent être à un moule (environ 12 à 14 pieds) de distance de la coulée du métal en fusion. Des escabeaux de trois marches avec plate-forme et écran d'acier à l'avant ont été conçus et sont disponibles pour bien voir la coulée du métal en fusion.
- ✓ Des voies d'évacuation ont été organisées et sont accessibles aux travailleurs.

Cette décision a été rendue le 21 janvier 2026 à 11h en présence des personnes suivantes :

M. C

M. D

M. E

M. F

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 22 janvier 2026 à 9:45 | DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543050 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| [redacted] | |

Rédigé par : A [redacted]

Aussi présents : B [redacted]

## Observations

### Objet de l'intervention

Recueillir les témoignages dans le cadre de l'enquête de l'accident de travail du 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

M. C [redacted]

M. D [redacted]

[redacted]

[redacted]

[redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543050 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

[redacted]

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons le représentant de l'employeur et des travailleurs au bureau. Ensuite, nous rencontrons individuellement des couleurs et des opérateurs de fournaise afin de recueillir leur témoignage. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

## Conclusion

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

A [redacted] Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél [redacted] ou 1-800-668-2773, poste [redacted]

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 26 janvier 2026 à 13:15 | DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543061 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Recueillir les témoignages dans le cadre de l'enquête de l'accident de travail du 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543061 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons le représentant de l'employeur et des travailleurs. Ensuite, nous rencontrons individuellement des travailleurs afin de recueillir leur témoignage. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

## Conclusion

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : ou 1-800-668-2773, poste

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 28 janvier 2026 à 16:30 | DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543063 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

Numéro

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Poursuivre l'enquête de l'accident de travail survenu le 19 décembre 2025.

Recueillir les témoignages dans le cadre de l'enquête de l'accident de travail du 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543063 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons M. D afin de recueillir son témoignage. Ensuite, une visite des lieux de travail (plancher de fusion) est effectuée afin de poursuivre l'enquête de l'accident. Nous rencontrons M. E. Des photos sont prises. Il n'y a pas d'activité de coulée.

## Description des observations et des informations recueillies

*Document reçu :*

Avant l'intervention, à ma demande, M. C me fait parvenir les documents suivants :

22 janvier 2026 :

- ✓ Instruction de travail, Opérateur de fournaise A et B – opération normale des fournaises, F 21 mai 2025, 40 pages.
- ✓ Instruction de travail, Pont roulant des fournaises, F 25 mars 2024, 6 pages.
- ✓ Séquences vidéos du 19 décembre, de 3h à 3h46 de deux caméras de surveillance, soit une caméra orientée vers la zone de transfert et du département fusion, et une caméra orienté vers la zone de déplacement du chariot CHT-0001 qui sépare la zone de transfert et le planche de coulée.

26 janvier 2026 :

- ✓ Plan de l'usine nº BAT-0001-P-1036 r0 du secteur fusion, coulée, décochage et parc à ferraille, D, 26 janvier 2026.

## Conclusion

Un rapport complémentaire sur l'enquête de l'accident sera transmis au cours des prochaines semaines.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 3 février 2026 | RAP1543063 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

CNESST A [redacted] Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél : [redacted] ou 1-800-668-2773, poste [redacted]

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**


## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1


Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 30 janvier 2026 à 13:15 | DPI4414428 | 19 février 2026 | RAP1545275 |

## Destinataire

Numéro d'employeur :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro :

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec) G5H 1W2

## Inspecteurs

| Inspecteurs | Numéro |
|---|---|
| | |

Rédigé par : A

Aussi présents : B

## Observations

### Objet de l'intervention

Présentation des principales constations suite à l'enquête de l'accident de travail du 19 décembre 2025.

### Personnes rencontrées

M. C

M. D

M. E

M. F

M. G

## Déroulement de l'intervention

Nous rencontrons les personnes ci-haut mentionnées au bureau. Nous présentons les principales constatations retenues des observations, des documents et des entrevues avec le personnel de l'entreprise. Les attentes (avis de dérogation) sont présentées et les délais de correction sont discutés. Les lieux de travail n'ont pas été visités.

## Description des observations et des informations recueillies

1. La rupture complète de l'arbre du volant au moment où la poche est inclinée cause le déversement de 14 500 lb de métal liquide sur le plancher à proximité de 3 travailleurs.
   - ✓ La poche est équipée d'une transmission permettant son inclinaison et son redressement libre sous l'effet de la gravité.
   - ✓ Les tâches d'écumage, de prise d'échantillon et de température sont effectuées de façon manuelle à partir du plancher de travail, à moins de 2 mètres de la poche de coulée.
   - ✓ Un volant actionné (tourné) manuellement par un travailleur est utilisé pour incliner et redresser la poche et la maintenir en position.
   - ✓ Le volant est devenu inopérant (non fonctionnel) au moment où le travailleur le tourne pour redresser la poche inclinée inclinée de 25 à 30 degrés (après écumage).
   - ✓ La poche remplie de 14 500 lb d'acier liquide à 1500 °C s'incline de 30 à 90 degrés en moins de 2 secondes par l'effet de la gravité.
   - ✓ L'acier liquide s'étend sur le plancher de travail où 2 couleurs et 1 opérateur de pont roulant sont présents.

2. Les impacts sur le volant lors du transport de la poche dans le département de la fusion cassent l'arbre d'entrée de la transmission.
   - ✓ Le volant est fixé à l'arbre d'entrée de la transmission de la poche de coulée. L'arbre en acier de 1¼ pouce est cassé en biseau vis-à-vis le premier roulant (bearing). Également, la couronne extérieure du roulement est cassée.
   - ✓ Deux impacts sur le volant sont observés à partir de la vidéo de la caméra de surveillance, soit :
     - à 3h12 30 secondes : lors du déplacement de la poche de la fournaise #3

vers la zone de transfert, le volant frappe le bac à scorie accroché à côté de la fournaise #0

- Le volant voile lorsque le travailleur l'utilise pour incliner et redresser la poche pour le retrait des scories. Il a été utilisé pour faire la coulée.
- Le volant a été utilisé pour faire la coulée. Non observé sur la vidéo.

- à 3h26 54 secondes : lors du déplacement de poche de la fournaise #3 vers la fournaise #0 pour compléter le chargement, le volant frappe le bac à scorie.
  - Le volant voile de façon plus importante lorsque le travailleur l'utilise pour incliner et redresser la poche pour le retrait des scories. Il a été utilisé pour faire la coulée.
  - Le volant a été utilisé pour faire la coulée. Non observé sur la vidéo.
- À 3h43 29 secondes :
  - le volant est utilisé pour incliner la poche et retenir la poche en position inclinée. Il voile de façon importante.
  - le volant est utilisé (3h45 : 29 sec) pour redresser la poche, toutefois elle s'incline librement et déverse 14 500 lb de métal liquide sur le plancher.

✓ Selon M. H qui a observé l'arbre d'entrée, le bris est typique d'un impact majeur. L'impact observé à 3h12 est suffisant pour casser l'arbre du volant.

✓ Les factures d'entretien et de réparation de transmission démontrent que des arbres ont été usinés et certains remplacés.

✓ Des volants ont été réparés et certains remplacés, car ils étaient voilés.

3. La vue obstruée de l'opérateur de pont roulant (OPR) lors du déplacement de la poche dans le département fusion entraîne des impacts sur la poche et son volant.

✓ L'OPR déplace la poche dans le département fusion alors qu'il est dans le passage du plancher de la fusion, soit à environ 20 pieds de la zone de déplacement.

✓ L'OPR déplace la poche en direction de la fournaise (manœuvre d'approche) alors qu'il est à environ 8 pieds de la zone de déplacement.

✓ L'OPR voit partiellement la poche, soit le dessus et son carcan (palonnier) lors des

manutentions de la poche.

- ✓ L'OPR a la vue obstruée par des poteaux de structures d'acier, des ventilateurs, du matériel et des garde-corps présents sur le plancher de fusion.
- ✓ La poche de coulée, le crochet du pont roulant et les autres éléments dans l'aire de déplacement de la poche sont de la même couleur « rouille ».
- ✓ Une zone d'étranglement d'une largeur de 12 ½ pieds est formé par la présence d'un bac à scorie accroché à côté de la fournaise « 0 » et par un poteau d'acier qui supporte un des rails du pont roulant de la coulée.
- ✓ La tâche est effectuée par [redacted] travailleurs, soit [redacted] opérateurs de fournaise A et [redacted] opérateurs de fournaise B.
- ✓ L'entreprise produit 12 à 16 poches de coulée par 24 heures, soit 24 à 32 déplacements de poche chaque jour, 7 jours/7.
- ✓ La production s'effectue par séquence, soit 3 poches en 45 minutes séparé par une pause de 2 heures.
- ✓ La température requise pour couler le métal en fusion dans les moules nécessite étant donné le refroidissement du métal d'effectuer le transporte de la fournaise jusqu'au moule en un temps limité.
- ✓ La façon de faire pour déplacer une poche varie d'un opérateur à l'autre.
- ✓ Le nouveau travailleur apprend à transporter la poche de coulée d'un opérateur d'expérience.
- ✓ L'instruction de travail – Opérateur de fournaise A et B mentionne une mise en garde « Être attentif aux obstacles sur le parcours de la charge », mais ne donne pas de directive à suivre pour éviter les obstacles et les impacts.
- ✓ L'instruction de travail – Pont roulant fournaise mentionne de *demander l'aide d'un collègue de faire le signaleur si la visibilité est réduite*. Cette mesure n'a pas été observée.

Nous constatons que les opérateurs de pont roulant voient partiellement la charge de l'endroit où ils opèrent ainsi que l'aire de travail. Des obstacles sont présents, particulièrement une zone d'étranglement. De plus, ils ont la vue obstruée lors des manœuvres. Cette situation entraîne des impacts sur la poche de coulée qui entraîne des bris matériels ou d'équipements et peut avoir une conséquence grave, tels qu'un déversement majeur de métal en fusion.

L'article 253 du Règlement sur la santé et la sécurité du travail (RSST) exigent que l'opérateur d'un appareil de levage voie le déplacement de la charge lors des manœuvres, sinon un signaleur doit être utilisé.

> **253. Signaleur**: Si l'opérateur d'un appareil de levage a la vue obstruée lors d'une manoeuvre, celui-ci doit être guidé par un ou plusieurs signaleurs. Le signaleur doit:
> 1° observer le déplacement de l'appareil ou de la charge lorsque celle-ci échappe à la vue de l'opérateur;
> 2° communiquer avec l'opérateur par un code de signaux bien établi et uniforme ou par un système de télécommunication, lorsque les conditions l'exigent ou lorsque l'opérateur le juge à propos.
> D. 885-2001, a. 253.

Nous demandons à l'employeur de faire l'analyse de risque pour le transport de la poche de coulée et de mettre en place des mesures de contrôle des risques, de faire la mise à jour de l'instruction de travail des opérateurs de fournaise A et B et de faire une mise à jour de la formation des travailleurs concernés. **Un avis de dérogation est émis sur ces sujets.**

## Conclusion

Des dérogations sont constatées et sont inscrites dans l'avis de correction ci-joint. Un suivi des dérogations sera effectué à l'échéance des délais de correction.

*Le cas échéant, les correctifs exigés dans l'avis de correction doivent être apportés dans les délais fixés, en vertu de l'article 184 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST). Dans le cas contraire, des sanctions sont prévues par la LSST.* ***Si une dérogation ne peut être corrigée dans le délai accordé, il est fortement recommandé de communiquer avec l'inspecteur.***

Je demeure disponible pour un complément d'information.

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 février 2026 | RAP1545275 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

CNESST

A Inspecteur

Service de la prévention-inspection – Gaspésie - Îles-de-la-Madeleine et Bas-Saint-Laurent

Direction de la prévention-inspection Sud-Est

Direction générale des opérations en prévention-inspection – Capitale-Nationale et réseau régional

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Case Postale 2180

Rimouski (Québec) G5L 7P3

Tél ou 1-800-668-2773, poste

**Votre porte d'entrée unique**
**pour les services en matière de travail**
cnesst.gouv.qc.ca

CNESST

# AVIS DE CORRECTION

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4414428 | 19 février 2026 | RAP1545275 |

## Dérogations

Le délai de l'avis de correction expire à la date indiquée à 23:59 heures.
Vous êtes obligé d'apporter dans le délai prescrit des corrections aux dérogations suivantes :

## Employeur visé

**Numéro**

**Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.**

| N° | Code de loi ou du règlement / Article de loi ou du règlement<br>Description | Date d'expiration du délai | État |
|---|---|---|---|
| 1 | LSST / 51, al. 1(5)<br>Transport d'une poche de coulée - Département fusion - Analyse de risque<br>L'employeur ne s'assure pas d'utiliser les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur, en ce qu'il n'a pas fait l'analyse des risques lors du transport d'une poche de coulée dans le département fusion afin d'éviter les impacts sur la poche de coulée. En l'absence de mesures efficaces pour contrôler les impacts, ceci peut occasionner un déversement de métal en fusion et entraîner des brûlures graves à un travailleur. | 2026-03-01 | Non commencée |
| 2 | LSST / 51, al. 1(3)<br>Transport de la poche de coulée - Département de fusion - Instruction de travail<br>L'organisation du travail et les méthodes et techniques utilisées pour l'accomplir ne sont pas sécuritaires et portent atteinte à la santé du travailleur, en ce qu' il n'y a aucune méthode de travail déterminant la manière de transporter la poche de coulée et de faire un approche à une fournaise pour charge la poche de façon sécuritaire. Une telle situation crée des impacts sur la poche de coulée qui peuvent entraîner des bris matériels et causer un déversement de métal liquide en fusion et des brûlures graves à un travailleur. | 2026-03-16 | Non commencée |
| 3 | LSST / 51, al. 1(9)<br>Transport de la poche de coulée dans le département fusion - Formation des opérateurs de pont roulant<br>L'employeur n'assure pas la formation, l'entraînement et la supervision appropriés afin de faire en sorte que le travailleur ait l'habileté et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui lui est confié, en ce que l'opérateur n'a pas reçu de formation sur la méthode de travail prescrite pour transporter avec le pont roulant la poche de coulée de manière à éliminer et réduire les impacts au minimum. La situation crée un risque de bris matériel suite à des impacts pouvant entraîner un déversement de métal liquide et entraîner des brûlures graves à un travailleur. | 2026-03-29 | Non commencée |

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire *Demande de révision* est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3

## cnesst.gouv.qc.ca/sst

Service de la prévention-inspection
G.-Î.-M. et B.-St-L.
163, boulevard de Gaspé
Gaspé (Québec) G4X 2V1

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec une agente ou un agent de relations clients du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808

CNESST

# RAPPORT D'INTERVENTION
# SANTÉ ET SÉCURITÉ DU TRAVAIL

| Date et heure du début de l'intervention | Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|---|
| 16 novembre 2017 à 13:30 | DPI4263585 | 16 novembre 2017 | RAP9073258 |

## Destinataire

Numéro d'employeur : [redacted]

Bradken Canada Manufactured Prod. ltd.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

Représentant de l'employeur
Madame Justine Castonguay, coordonatrice SST

## Lieu de travail

Numéro : [redacted]

Bradken Traitement des Minerais C.B.

105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)  G5H 1W2

## Inspecteurs

| | Numéro | Direction régionale |
|---|---|---|
| [redacted] | | |
| Rédigé par : A [redacted] | [redacted] | Bas-Saint-Laurent |

## Observations

### Objet de l'intervention

Vérifier les correctifs au poste de meulage à la demande de l'employeur.

### Personnes rencontrées

Monsieur B [redacted]
Monsieur C [redacted]
Monsieur D [redacted]
Monsieur E [redacted]
Monsieur F [redacted]
Madame G [redacted]

Une personne qui s'estime lésée par un ordre ou une décision d'un inspecteur peut présenter une demande de révision dans un délai de 10 jours. Un formulaire Demande de révision est disponible au cnesst.gouv.qc.ca/sst. Il est à noter que même si une telle demande est soumise, l'ordre ou la décision prend effet immédiatement (LSST, art.191).

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 16 novembre 2017 | RAP9073258 |

# RAPPORT D'INTERVENTION

## Description des observations et informations recueillies

Voir la section « décision ».

Un rapport « complémentaire » suivra.

Une copie du rapport est remise au représentant de l'employeur et des travailleurs.

Je demeure disponible pour un complément d'information.

A

Inspecteur

Commission des normes, de l'équité, de la santé et de la sécurité du travail

180, rue des Gouverneurs, Rimouski, QC, G5L 7P3

Tél : 1-800-668-2773, poste

Fax : 418-725-6239

Courriel

CNESST

| Dossiers d'intervention | Date du rapport | Numéro du rapport |
|---|---|---|
| DPI4263585 | 16 novembre 2017 | RAP9073258 |

## DÉCISIONS

| Employeur visé | Numéro |
|---|---|
| Bradken Canada Manufactured Prod. ltd. | |

En vertu des pouvoirs qui me sont conférés par la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST), article 189, j'autorise la reprise des travaux de meulage sur les pièces modèles 1733-204-07F, 1733-204-01F, 1733-204-02F.

### MOTIF(S)

Le danger d'écrasement est éliminé parce que:

- l'employeur a conçu et installé une table en acier de 128 pouces de longueur par 59 pouces de largeur permettant de supporter la pièce sur toute sa longueur lors du meulage.

Cette décision a été rendue le 16 novembre 2017 à 14h en présence des personnes suivantes :

- D
- C
- F
- E

# ANNEXE

## Distribution des copies

En vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, des copies du présent rapport seront distribuées aux personnes et organismes suivants (selon l'article 183) :

- représentant à la prévention
- employeur
- maître d'œuvre
- association accréditée
- comité de chantier
- comité de santé et de sécurité
- directeur de la santé

**LSST, art. 183**

L'inspecteur communique le résultat de son enquête ou de son inspection à l'employeur, à l'association accréditée, au comité de chantier, au comité de santé et de sécurité, au représentant à la prévention et au directeur de la santé publique; il leur transmet, le cas échéant, copie de l'avis de correction.

**Lorsqu'il n'existe pas de comité, l'employeur doit afficher une copie de l'avis de correction et des décisions dans autant d'endroits visibles et facilement accessibles aux travailleurs qu'il est raisonnablement nécessaire pour assurer leur information.**

## Liste des lois et règlements mentionnés dans le rapport

| | |
|---|---|
| LSST | Loi sur la santé et la sécurité du travail (RLRQ., chapitre S-2.1) |

## Pour nous rejoindre

**cnesst.gouv.qc.ca/sst**

Direction régionale du Bas-Saint-Laurent
180, rue des Gouverneurs
Case postale 2180
Rimouski (Québec) G5L 7P3
Téléc. : 418 725-6239

Pour plus de renseignements, nous vous invitons à communiquer avec un de nos préposés aux renseignements du Centre de relations clients au numéro 1 844 838-0808