

PLAN D'ACTION SÉCURITÉ DES MACHINES

Selon la CSST, chaque année, les machines occasionnent près de 13 000 accidents du travail. C'est donc dire que toutes les heures, au Québec, au moins un travailleur se blesse sur une machine. De 1999 à 2003, les machines ont tué 101 travailleurs. En moyenne, c'est 20 travailleurs par année qui perdent la vie en raison d'un accident du travail occasionné par une machine. Ces accidents coûtent cher : 71,5 millions de dollars par année en indemnités versées par la CSST.

Dans le cadre du plan d'action **Sécurité des machines**, la CSST applique, envers les employeurs et les fournisseurs, une politique de tolérance zéro. Cette année, une première en industrie, jusqu'alors appliqué seulement au domaine de la construction, la CSST poursuivra systématiquement les fautifs lorsque les inspecteurs constateront l'existence d'un danger lié à l'accès à des pièces en mouvement. De plus, la CSST publiera dans les journaux les condamnations dont les employeurs feront l'objet.

Bien évidemment, on retrouve des machines dans tous les secteurs industriels. Les accidents liés aux machines affectent plusieurs secteurs d'activité et différents types d'entreprises sont touchés.

La figure 1 présente l'article 182 du règlement sur la santé et sécurité du travail (RSST) qui concerne les zones dangereuses des machines ou des équipements qui sont accessibles et qui peuvent causer des lésions graves à des travailleurs (Figure1)¹.

QUE DOIT-ON FAIRE ET QUELS SONT LES OUTILS À UTILISER ?

Voici un aperçu (Figure 2)¹ de certains des articles les plus pertinents du RSST. Ceux-ci précisent certaines obligations à respecter en matière de sécurité des machines et définissent certaines notions essentielles.

Figure 1. Contrôle de la zone dangereuse

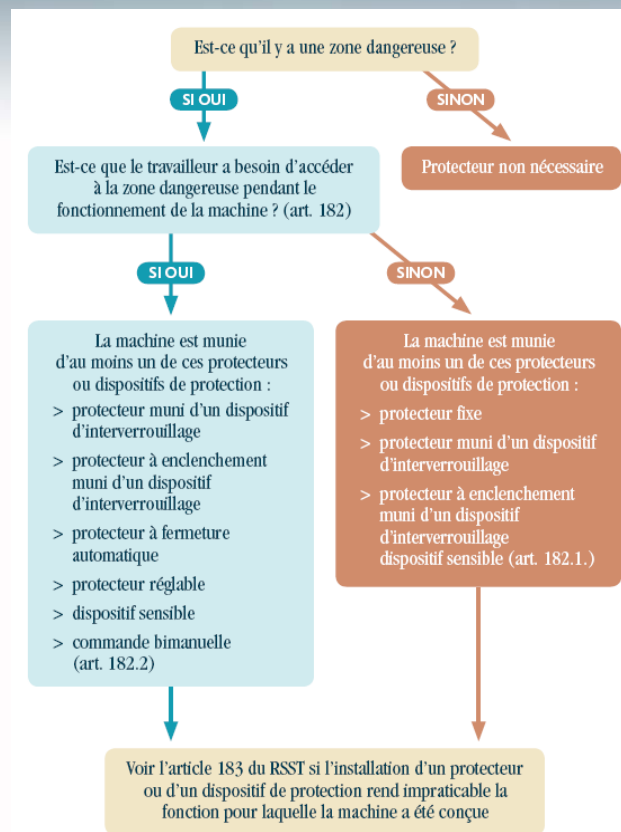


Figure 2. Principaux articles traitants de la sécurité des machines dans le RSST

- Section I – Définitions**
> Dispositifs de protection (art. 1).
- Section XXI – Machines**
> 1. Protecteurs et dispositifs de protection (art. 172 à 188).
> 2. Dispositifs de commande (art. 189 à 193).
> 3. Poulies et courroies (art. 194 à 196).
> 4. Machines à meuler et meules (art. 197 à 200).
> 5. Tournets à meuler (art. 201 à 206).
> 6. Machines à travailler le bois et scies utilisées à diverses fins (art. 207 à 214).
> 7. Presses (art. 215 à 222).
> 8. Presses à embrayage positif (art. 223 à 225).
> 9. Presses à embrayage à friction (art. 226).
- Section XXIII – Manutention et transport du matériel**
> 3. Convoyeurs (art. 265 à 271).

¹ Métra, Angélique ASSTSAS., Petit survol du RSST en matière de sécurité des machines. Objectif prévention – Vol. 28, no 4, 2005

Pour aider à l'application de la réglementation, la norme CSA Z432 peut devenir un outil essentiel. Cette norme vise la protection des personnes contre les phénomènes dangereux résultants de l'utilisation de machines mobiles ou fixes. Elle énonce les critères à observer et traite de la description, du choix et de l'utilisation des protecteurs et dispositifs de sécurité.

Il existe également des guides tant pour les utilisateurs que les concepteurs pour la sécurité des convoyeurs à courroie ainsi qu'une multitude de documents disponibles sur le site <http://www.csst.qc.ca/asp/Prevention/machines/machines.asp>, pouvant vous aider.

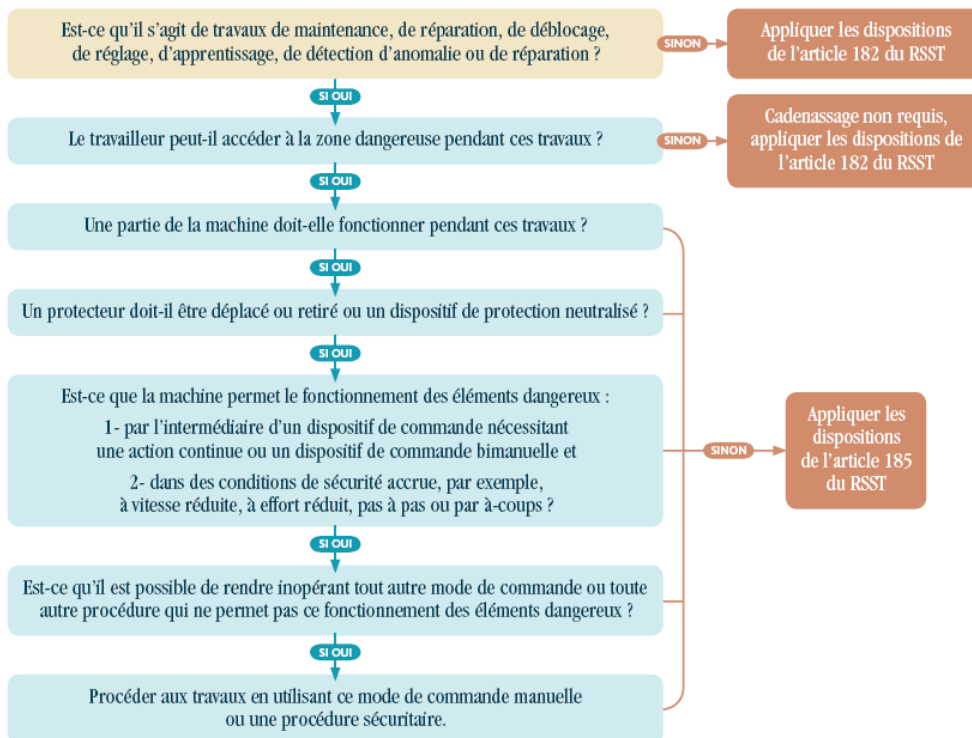
On ne peut passer sous silence le cadenassage; les articles 185 et 186 (figure 3)¹ du RSST sont à lire en parallèle avec tous les autres règlements. En effet, ils traitent des situations où le travailleur doit accéder à la zone dangereuse d'une machine à des fins de réglage, de déblocage, de maintenance, d'apprentissage ou de réparation, incluant la détection d'anomalie et citent les exigences en conséquence. Notons que l'article 185 fait allusion spécifiquement au cadenassage.

Une nouvelle norme, la CSA Z460, Maîtrise des énergies dangereuses: cadenassage et autres méthodes, a fait son apparition en 2005. Cette dernière prescrit des exigences relatives à la maîtrise des énergies dangereuses associées à des machines, à des équipements ou à des processus potentiellement dangereux. L'objet de cette norme est de prescrire des exigences et des objectifs de rendement visant les procédures, les techniques, les conceptions et les méthodes de protection du personnel contre les blessures causées par le dégagement intempestif d'énergie dangereuse. Le cadenassage est reconnu comme la principale méthode de maîtrise des énergies dangereuses. Lorsque l'on fait mention d'une procédure sécuritaire (au bas de la figure 3), il est alors nécessaire de procéder à une analyse sécuritaire d'une tâche pour y parvenir.

RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Le Groupe Gesfor Poirier, Pinchin inc. peut vous assister et vous tenir informés sur des sujets d'actualité ou sur tout autre sujet concernant la santé et la sécurité au travail, l'amiante, l'hygiène industrielle, les moisissures, la qualité de l'air et les matières dangereuses (plomb, BPC, mercure).

Figure 3. Articles 185 et 186 du RSST



N'hésitez pas à communiquer avec nous au (514) 251-1313.