



# Agir ensemble en prévention

4<sup>e</sup> édition



# La prévention en action!

Parmi les participants aux prix MultiPrévention et au Bulletin innovation 2025



© Photo: MultiPrévention

Par ordre alphabétique:

- **ABB Québec**
- **Acier inoxydable Fafard**
- **Compagnie WestRock du Canada (Warwick)**
- **Construction Audet & Knight**
- **Duchesne & Fils**
- **Garant GP**
- **Groupe Canam**
- **Groupe Sabec**
- **HDI Technologies**
- **Infasco**
- **Matritech**
- **Pieux Vistech**
- **Ressorts Liberté**
- **Stelpro Design**
- **Teledyne Dalsa (Bromont)**
- **Verbom**
- **YKK Canada**

# Table des matières



## Mot de la directrice générale

4 Agir ensemble en prévention!



## Sécurité machine

5 Acier Nova inc.



## Gestion et prise en charge de la prévention

7 Bell Aluminium inc. 

9 Lemay Outillage inc.

11 Garant GP



## Bruit

12 Vêtements Peerless Clothing inc.



## Ergonomie

14 ABB - Québec

16 Granby Industries

18 Pieux Vistech inc.

19 Prolifk inc.

21 CMP Solutions Mécaniques Avancées



## Contaminants

22 CMP Solutions Mécaniques Avancées

24 CVTech-IBC

25 Groupe Canam



## Santé psychologique

27 ABB - Québec 



## Ça se souligne!

29 Des comités de santé et de sécurité proactifs

30 Partagez vous aussi vos bons coups en SST!

31 Besoin d'inspiration?



# Agir ensemble en prévention!

« Agir ensemble en prévention », ce n'est pas simplement un slogan, mais une véritable conviction qui se traduit par un engagement au quotidien. Les initiatives mises en lumière dans ce bulletin en sont la preuve, tout comme le grand nombre de comités de santé et de sécurité (CSS) qui ont complété avec succès le Parcours d'enrichissement des CSS offert par MultiPrévention. Nous leur rendons également hommage dans ces pages.

Tout cela illustre concrètement la force du collectif, l'importance de la collaboration et l'efficacité d'actions coordonnées sur le terrain.

La prévention ne peut être l'affaire d'un seul acteur. Elle se développe par la contribution active de chacun dans l'entreprise. Ne dit-on pas que seul on avance vite, mais qu'ensemble, on va plus loin?

Agir ensemble, c'est faire de la prévention un levier durable au service du bien-être, de la santé et de la sécurité.

Plus qu'un mot d'ordre, c'est une ambition partagée. Les pages qui suivent en sont la démonstration vivante.

Bonne lecture!

Lucie Marcotte



# Optimisation du contrôle et de la prévention des risques dans la zone d'empilage

L'entreprise faisait face à un enjeu de sécurité sur la ligne de coupe à longueur, soit sur la machine qui déroule de grandes bobines de métal et les sectionne transversalement afin d'obtenir des feuilles aux dimensions souhaitées.

Une fois découpées, les feuilles de métal sont acheminées par convoyeur vers la zone d'empilage. Cette zone est ajustable latéralement pour s'adapter aux différents formats de feuilles.

Or, en raison de la configuration de la machine, l'opérateur ne disposait d'aucune visibilité sur la zone d'empilage située à la sortie du convoyeur. Pour vérifier l'alignement des feuilles, il devait monter sur un marchepied et se pencher au-dessus de l'aire d'empilage, ce qui augmentait considérablement le risque de chute ou de contact avec des pièces en mouvement.

Le dispositif de sécurité en place, un rideau optique, présentait par ailleurs une faille: il laissait une zone non protégée permettant toujours à l'opérateur d'accéder à l'aire d'empilage sans interrompre automatiquement la machine.





Pour résoudre ce problème, une caméra a été installée de façon à offrir une vue claire et en temps réel de la zone d'empilage. L'opérateur peut ainsi surveiller en continu l'alignement et le positionnement des feuilles sans avoir à s'approcher de la zone à risque. Le rideau optique ne permet plus d'accès sans arrêter la ligne de coupe en cas d'intrusion.

Advenant qu'il détecte une anomalie, l'opérateur peut arrêter la ligne de coupe à l'aide des commandes prévues à cet effet avant d'entreprendre toute intervention. Cette solution élimine la nécessité de monter sur un marchepied, améliore considérablement la visibilité et renforce la sécurité, en empêchant tout contact involontaire avec des pièces en mouvement. Désormais, l'opérateur a une vue claire et en temps réel de la zone d'empilage sans s'en approcher. L'accès aux zones dangereuses est empêché par l'intermédiaire d'un rideau optique.

Les opérateurs, de même que le personnel de maintenance et d'ingénierie, ont été étroitement impliqués dans le projet de sécurisation de la zone d'empilage des feuilles de métal. Leur participation active a permis de mieux cerner les risques réels et de valider les solutions envisagées. Parallèlement, le comité de santé et de sécurité (CSS) a été régulièrement informé de l'avancement des travaux.

Cette amélioration s'inscrit dans une démarche globale visant à renforcer la sécurité du parc de machines. L'entreprise a également pu s'appuyer sur l'expertise de MultiPrévention pour mener une analyse des risques et identifier des solutions adaptées aux particularités de l'équipement et aux besoins opérationnels. ●



© Photos: MultiPrévention

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Guide:

- [Élaborer un plan de sécurisation des machines.](#)

Document adaptable (membres seulement):

- Fiche de sécurisation: Protection des machines.



## Relocalisation maîtrisée grâce à une gestion proactive des risques

Il y a quelques mois, l'entreprise a achevé le transfert complet de sa production vers ses nouveaux locaux.

Avant la transition, une analyse de risques a été menée dans le but de prévenir leur réapparition dans leurs nouvelles installations.

« Nous avons tiré profit de toutes les observations, limites et apprentissages de notre ancienne usine pour intégrer dans la nouvelle installation un environnement repensé, plus sécuritaire et mieux adapté aux besoins actuels. »

C'est ainsi qu'une série de mesures en santé et en sécurité ont été prises pour favoriser un environnement de travail plus sain et sécuritaire:

- L'éclairage et la couleur du plancher et des murs ont été revus pour offrir aux travailleurs une meilleure visibilité pour l'exécution de leurs tâches.
- Les différents quarts de métier disposent de leur propre espace, séparé par des rideaux industriels, ce qui facilite la gestion et le contrôle des risques spécifiques à chacun. Par exemple, l'espace dédié à la coupe des profilés en aluminium étant isolé, les travailleurs à proximité sont moins exposés au bruit.
- Il a également été prévu d'installer un isolant afin de protéger les travailleurs des bureaux contre le bruit.
- Sur les recommandations d'ingénieurs et de conseillères techniques de MultiPrévention, un système d'air central qui assure quatre changements d'air à l'heure a été installé.



- Les soudeurs sont désormais équipés de masques qu'ils ont testés et choisis. Il s'agit de masques à adduction d'air avec filtre dorsal pour un apport constant en air filtré. En plus de réduire les risques d'inhalations de fumées de soudage, ces masques leur procurent un confort, même en période de grandes chaleurs. L'entreprise a par ailleurs adopté un système d'extraction de fumées connecté au fusil de soudage qui capture les fumées toxiques directement à la source.





- Auparavant, des travailleurs devaient assurer le transport de profilés en aluminium d'une longueur de six mètres (20 pi) de façon manuelle. Cela occasionnait des risques de troubles musculosquelettiques, de chutes et de heurts. Cette situation a été corrigée par l'installation d'un pont roulant.
- Le sol a été libéré grâce à l'installation d'étagères conçues pour le stockage des profilés en aluminium.
- Pour faciliter la mobilité des escaliers et améliorer le confort des soudeurs, l'entreprise a acquis des chariots à roulettes sur lesquels ils sont posés.

L'entreprise a placé la santé et la sécurité au cœur de ses démarches avant l'aménagement de ses nouveaux locaux.

Cette approche proactive témoigne de son engagement envers le bien-être de ses travailleur-ses. À ce titre, plusieurs d'entre eux ont exprimé leur satisfaction quant aux améliorations mises en place. ●



© Photos: MultiPrévention

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Guide:

- [Prévention pour le soudage et le coupage.](#)

Fiches:

- [Réduire les fumées et les projections durant le soudage à l'arc.](#)
- [Que faire quand l'objet à manutentionner est trop lourd?](#)

Document adaptable (membres seulement):

- Règles de sécurité: Procédés de soudage et oxycoupage.



## Simplicité et efficacité: des actions qui changent tout

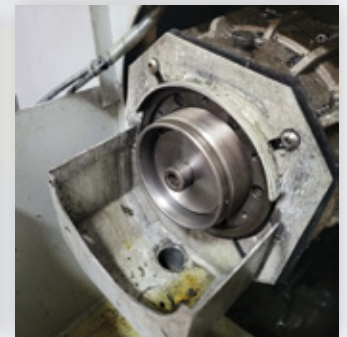
Les butées d'arrêt des tours CNC, utilisées pour maintenir les barres à usiner au niveau du *spindle* (qui transmet le mouvement de rotation), étaient trop longues. – Une tour CNC est une machine-outil automatisée qui sert à usiner des pièces en les faisant tourner pendant qu'un outil de coupe enlève de la matière. – Cette situation laissait une section de tige exposée, ce qui augmentait les risques d'entraîner les vêtements, de blesser une personne ou de provoquer des vibrations pouvant nuire à la qualité du travail.

Ce constat a été soulevé par les machinistes. Une rencontre réunissant machinistes et superviseurs des secteurs conventionnels et CNC a permis de réfléchir à une solution durable.

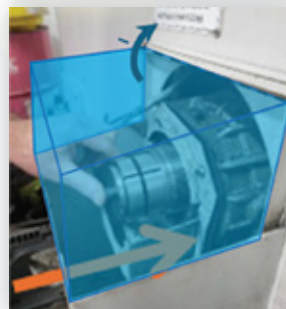
Pour résoudre la problématique, des machinistes ont conçu une nouvelle butée adaptable à toutes les longueurs de matière. Ce dispositif permet notamment:

- D'éliminer les situations où la tige dépasse de l'enveloppe de la machine.
- D'offrir une surface d'appui lisse, stable et non accrocheuse, augmentant ainsi la sécurité de l'opérateur.
- De limiter les mouvements et vibrations indésirables, puisque la tige est maintenue dans une position précise.

En somme, cette amélioration contribue à renforcer la sécurité des travailleurs tout en assurant une qualité d'usinage optimale. ●



© Photos: Lemay Outillage



À noter que la tour CNC est équipée d'un protecteur comme sur cet exemple.



## Une analyse de tâche qui a contribué à réduire des risques

Dans le cadre d'une commande spéciale, des travailleur·ses devaient ajouter manuellement une butée à un assemblage, et ce, pour un total de 3 000 pièces. Après un certain temps, plusieurs travailleur·ses ont développé des ampoules et ressenti des douleurs aux doigts en raison de la répétition du geste.

Constatant la situation, ils·elles ont décidé d'effectuer un temps d'arrêt afin d'analyser la tâche et d'identifier une manière de l'accomplir efficacement, sans se blesser.

Le superviseur, un machiniste et une représentante du comité de santé et de sécurité (CSS) se sont joints aux travailleur·ses c'est pour participer à la recherche de solutions.

Après quelques essais et en moins de 24 heures, une solution s'est imposée: l'ajout d'un enfileur permettant de fixer facilement le joint d'étanchéité – communément appelé gasket.

Cet outil, pourtant simple en apparence, a eu un impact majeur. Il a non seulement réduit de façon significative les efforts à fournir et les risques de blessures aux doigts, mais il a également permis d'augmenter la productivité et de raccourcir les délais d'exécution de la commande.

Cette expérience a rappelé à l'entreprise l'importance de procéder à une analyse de tâche avant d'entreprendre un travail, particulièrement lorsqu'il s'agit d'une tâche inhabituelle ou non routinière. ●



© Photos: Lemay Outillage



Située à Saint-François-de-la-Rivière-du-Sud – Nombre de travailleur-ses: 300

L'entreprise est spécialisée dans la fabrication et la distribution d'outils manuels pour le jardinage, la construction et le déneigement.

## L'intelligence artificielle au service de la formation

Qu'elle soit formelle ou informelle, la formation en entreprise constitue un levier important pour développer les compétences, assurer la conformité aux normes en vigueur et soutenir la performance et la continuité des opérations.

Garant GP y recourt fréquemment, en fonction des besoins identifiés.

Cependant, la production de formations personnalisées est un processus exigeant, notamment en ce qui concerne la rédaction des synopsis, le montage vidéo et la narration. Cette importante charge de travail incitait jusqu'alors l'entreprise à privilégier des formations génériques, couvrant les réglementations en vigueur, mais manquant de personnalisation spécifique à ses activités.

Bien qu'elles répondaient aux exigences légales de conformité, ces formations ne facilitaient pas toujours leur application sur le terrain. Les travailleur-ses avaient du mal à s'identifier au contenu présenté, ce qui réduisait l'engagement et l'impact de ces formations.

Cette déconnexion entre la théorie et la réalité du travail réduisait l'efficacité des formations en matière de prévention des risques et de bonnes pratiques en SST.

Pour remédier à ces lacunes, l'entreprise a choisi de recourir à l'intelligence artificielle (IA). Loin d'être magique, cette technologie nécessite d'être alimentée avec des informations aussi précises que possible pour atteindre des résultats conformes aux attentes. Parmi ces informations figurent, par exemple, les objectifs pédagogiques, le public cible, le format de la formation et sa durée. Les contenus générés par l'IA exigent par ailleurs d'être révisés afin de garantir leur exactitude et leur pertinence.

Bien maîtrisée, l'IA est un outil des plus efficaces pour effectuer la rédaction des synopsis, le montage vidéo et

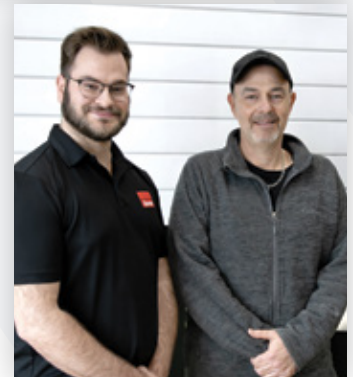
la narration. Grâce à l'IA, Garant GP a désormais l'agilité voulue pour concevoir rapidement des formations personnalisées de courte durée (5 à 15 minutes) sur des sujets d'intérêt pour ses travailleur-ses.

En complément, Garant GP a investi dans du matériel audiovisuel, notamment un drone et un bras stabilisateur afin de réaliser des prises de vue et des vidéos directement au sein de l'usine. Ces contenus mettent en scène, sur une base volontaire, ses propres travailleur-ses. À l'usage, l'entreprise observe que l'intégration de visuels familiers dans les formations suscite davantage l'intérêt des apprenant-es et favorise l'appropriation des bonnes pratiques en situation de travail. ●



© Photo: MultiPrévention

Lors du colloque annuel 2025 de MultiPrévention, Garant GP est venue présenter son utilisation de l'intelligence artificielle dans la conception de formations personnalisées destinées à ses travailleur-ses.



© Photo: Garant GP



## Réduction du bruit industriel grâce à la maintenance

La salle de coupe située au 3<sup>e</sup> étage de l'entreprise, où travaillent une cinquantaine de personnes, est équipée de huit systèmes mécanisés d'apport d'air frais. Ces unités comprennent notamment des ventilateurs à haute capacité, des moteurs électriques et des conduits de distribution d'air fonctionnant en continu afin d'assurer la ventilation, le contrôle de la température et l'évacuation des particules textiles en suspension.

Le bruit est principalement généré par le fonctionnement des moteurs, la rotation des pales des ventilateurs, ainsi que par la turbulence de l'air circulant dans les conduits. Les vibrations produites par les équipements peuvent également se transmettre à la structure du bâtiment, contribuant à l'augmentation du niveau de bruit ambiant, lequel était estimé à 81 dBA.

Bien que le niveau de bruit n'excédait pas les limites de décibels prescrites par la réglementation en vigueur, l'entreprise a néanmoins entrepris des mesures visant à en réduire l'impact dans le souci d'améliorer le confort et le bien-être des travailleur-ses.

Afin de diminuer les niveaux de bruit, l'entreprise a procédé à une maintenance préventive des systèmes d'aération. Les interventions ont notamment consisté à :

- remplacer les courroies usées;
- effectuer le graissage des composantes mécaniques;
- ajuster et réduire les débits d'air au strict nécessaire pour répondre aux besoins de ventilation de la salle;
- colmater les ouvertures résiduelles entre les moteurs et les ballons de diffusion d'air frais, en y ajoutant un matériau absorbant afin de limiter la propagation du bruit.

Depuis le 16 juin 2023, la limite de décibels pour une journée de travail de huit heures est passée de 90 à 85 dBA.





## Résultats

Grâce à ces opérations de maintenance, les niveaux de bruit ont été réduits, passant de 85 à 75 dBA, améliorant ainsi considérablement le confort sonore dans la salle.

La maintenance peut donc avoir un impact significatif sur la réduction du bruit en milieu industriel. En intervenant régulièrement sur les équipements, il est possible de limiter à la fois le bruit mécanique et le bruit aérodynamique générés par les systèmes de ventilation.

En plus de permettre le respect des niveaux sonores réglementaires, ces mesures peuvent diminuer la fatigue auditive, favorisant ainsi le bien-être général des travailleur-ses. Elles peuvent également se traduire par une meilleure concentration et une efficacité accrue sur le plancher de production. ●

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Documents adaptables (membres seulement):

- Programme de gestion de la réduction du bruit.
- Grille de repérage des zones bruyantes.

Affiches:

- [Port obligatoire de bouchons.](#)
- [Port obligatoire de protecteurs auditifs.](#)

Fiche:

- [Choisir des coquilles ou des bouchons?](#)



Située à Québec – Nombre de travailleur·ses: 450

L'entreprise se spécialise dans l'électrification et l'automatisation industrielles.

## Une solution durable à des contraintes ergonomiques

L'une des cellules de travail chez ABB est dédiée à l'assemblage de boîtiers nécessitant le vissage manuel de couvercles aux extrémités. Au cours d'un quart de travail, les travailleur·ses devaient effectuer environ 1750 mouvements de vissage.

En plus d'être hautement répétitive, cette tâche était réalisée dans une posture contraignante. Elle exigeait également une force importante afin de pouvoir exercer une pression suffisante tout en vissant les couvercles. De ce fait, un seul travailleur de la cellule possédait les capacités physiques nécessaires pour l'accomplir.

Par ailleurs, l'application d'un quelconque enduit pour faciliter le vissage n'était pas envisageable, compte tenu des caractéristiques du boîtier.

Afin de remédier à la situation, la problématique a été portée à l'attention du comité ESS local dans le but de traiter ce risque récurrent et d'identifier des pistes d'améliorations durables. Des rencontres ont d'abord été tenues directement dans l'aire de travail avec les personnes concernées afin de bien comprendre les contraintes vécues sur le terrain.

Avec la collaboration des techniciens de production, de représentants du génie manufacturier et du département ESS, différentes solutions ont été envisagées.

À court terme, une plateforme fabriquée à l'interne à l'aide d'une imprimante 3D a été développée pour faciliter le vissage des deux couvercles. Cette solution permettait de stabiliser le boîtier et d'effectuer la tâche dans une posture plus ergonomique.



© Photo: MultiPrévention

### Solution temporaire



© Photos: ABB





Afin d'éliminer le problème à la source, un système automatisé de vissage et de dévissage a été conçu. Entièrement développé et fabriqué à l'interne, il permet désormais d'effectuer l'opération sans effort manuel significatif, tout en assurant une pression constante et un couple de serrage uniforme.

Ce nouvel équipement supprime les contraintes physiques associées aux mouvements répétitifs, aux efforts soutenus et aux postures contraignantes. Il optimise ainsi l'ergonomie du poste de travail et assure la continuité des opérations en cas d'absence du travailleur attrité. De plus, il libère ce dernier pour qu'il puisse se consacrer à d'autres tâches à valeur ajoutée.

En plus de ses bénéfices, la solution contribue à une meilleure stabilité du procédé, à une qualité d'assemblage plus uniforme et à un gain d'efficacité opérationnelle.

Cette approche s'inscrit pleinement dans les principes de prévention à la source et d'ergonomie, lesquels visent à concevoir des postes de travail adaptés aux capacités et aux limites humaines.

Dans cette optique, l'entreprise a fait le choix stratégique d'adapter les équipements aux travailleur·ses, plutôt que d'exiger qu'ils ou elles compensent les limites de l'équipement.

Cette orientation favorise des conditions de travail plus sécuritaires, plus inclusives et durables, tout en soutenant la performance opérationnelle. ●

© Photos: MultiPrévention



Les membres de l'équipe impliqués dans le projet.

En lien avec le sujet [multiprevention.org](https://multiprevention.org)

Guides:

- [Les TMS des membres supérieurs.](#)
- [Manutention et maux de dos.](#)



Située à Cowansville – Nombre de travailleur·ses: 150

*L'entreprise est spécialisée dans la conception, la fabrication et la distribution de réservoirs en acier pour l'entreposage et la distribution sécurisée de produits pétroliers.*

## Un projet structurant pour sécuriser et optimiser la production

Chez Granby Industries, la fabrication des réservoirs de grande capacité — mesurant de 3,6 m à 5,4 m (12 à 18 pi) — figurait parmi les opérations les plus complexes. L'aménagement du poste de travail comportait plusieurs lacunes, tant sur le plan de la sécurité du soudeur que sur celui de l'efficacité opérationnelle.

La station dédiée à ces réservoirs était installée à l'extrémité de l'usine, dans une zone isolée. Le soudeur devait intervenir à bout de bras depuis un escabeau, une posture contraignante qui augmentait les risques de chute, de troubles musculosquelettiques et d'écrasement, si le réservoir était mal positionné sur ses cales. Cette instabilité pouvait également nuire à la constance et à la qualité des soudures réalisées.

Compte tenu des risques pour la santé et la sécurité du travailleur, ainsi que de la demande croissante du marché pour ces réservoirs de grande capacité, l'entreprise a dû agir.

Un réaménagement complet de l'espace de travail a donc été entrepris afin de relocaliser la station de fabrication des réservoirs de grands formats dans une zone plus centrale et mieux adaptée. L'espace a été agrandi pour permettre l'installation d'une plateforme de travail sécuritaire, offrant au soudeur une position stable et ergonomique pour effectuer les soudures. Cette transformation a permis de réduire significativement les risques en matière de santé et de sécurité, tout en améliorant l'efficacité et la fluidité des opérations.

Deux chargés de projet, alors membres du comité paritaire de santé et de sécurité (CPSS), ont été mandatés pour repenser l'aménagement de la nouvelle station. Ils ont pu s'appuyer sur les recommandations d'une

ergonome déjà présente sur le site, qui avait procédé à l'analyse des postes de travail.

Le soudeur a été impliqué à chaque étape du projet, afin que ses besoins et ses contraintes soient pleinement pris en compte. L'équipe de maintenance a également été mise à contribution pour assurer la faisabilité technique et la pérennité des aménagements proposés.

La nouvelle station comprend désormais une plateforme de travail permettant au soudeur d'évoluer à une hauteur adéquate et en toute stabilité. De plus, l'automatisation de la rotation du réservoir facilite l'accès aux zones d'assemblage, améliore la précision des interventions et réduit les efforts physiques requis.

Pour la réalisation du joint horizontal du réservoir, l'entreprise a également fait l'acquisition d'un bras soudeur — un bras articulé manuel qui soutient l'outil de soudage. Cet équipement permet de:

- diminuer la fatigue et les risques de troubles musculosquelettiques (TMS) pour le soudeur;
- maintenir la torche parfaitement stable;
- réduire les vibrations et les efforts physiques;
- améliorer la précision ainsi que la qualité des soudures.

Par ailleurs, la nouvelle station de travail a été raccordée au réseau de captation à la source des fumées de soudage, et des rideaux de protection ont été installés afin de limiter les risques de flash de soudure pour les travailleur·ses à proximité.

D'autres améliorations sont prévues, notamment la finalisation du réaménagement de l'aire de préassemblage du réservoir, dans le but de réduire les déplacements des feuilles d'acier à l'intérieur de l'usine. À terme, l'ensemble des étapes de fabrication de ce type de réservoir sera regroupé au sein de la même station.



Grâce à ces améliorations structurantes, l'entreprise a considérablement renforcé la sécurité, l'efficacité opérationnelle et rehaussé la qualité des travaux de soudage. ●

### Avant



### Maintenant



Parmi les membres de l'équipe ayant participé au projet.

© Photos: Granby/Industrie

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Guide:

- [Les TMS des membres supérieurs.](#)



## Réduction des TMS par l'optimisation de la manutention des pieux

Dans le cadre de ses fonctions, l'opérateur devait manipuler à deux mains des pieux de 91 à 213 cm (3 à 7 pi), pesant entre 14 et 27 kg (30 à 60 lb). Il les soulevait pour les insérer dans la poinçonneuse, qui réalisait les trous nécessaires au vissage, puis transportait les pieux sur quelques mètres pour les déposer sur un support.

Au cours d'un quart de travail, l'opérateur manipulait ainsi entre 120 et 170 pieux. Selon la saison, de deux à quatre opérateurs étaient affectés à cette tâche.

La répétition de ces manutentions de pièces métalliques lourdes, combinée à des mouvements de torsion du tronc, exposait les travailleurs à un risque élevé de développer des troubles musculosquelettiques (TMS).

Afin de remédier à cette situation, les opérateurs, en collaboration avec des représentants de la direction et du service de maintenance, ont analysé la problématique afin d'identifier des solutions visant à réduire les efforts physiques, éliminer les torsions du tronc et améliorer la sécurité lors de la manipulation des pieux.

La solution retenue a mené à la conception et à l'installation d'un convoyeur ajustable en hauteur, positionné en face de la poinçonneuse et du support de rangement. Le tube, d'une longueur habituelle de 6,4 m (21 pi), est d'abord acheminé vers la table de sortie de la scie, puis roule jusqu'au convoyeur, où il est immobilisé par une butée.

1. L'opérateur actionne la table élévatrice afin d'ajuster la hauteur et d'aligner le pieu avec la poinçonneuse.
2. Une fois les trous percés, l'opérateur fait glisser le pieu vers la table élévatrice, où les pièces sont ensuite empilées.

Depuis la révision du poste de travail, notamment grâce à l'implantation du convoyeur ajustable, les travailleurs ne rapportent plus de douleurs lombaires. Ils observent une diminution marquée des charges à soulever ainsi qu'une amélioration significative de leurs conditions de travail. ●

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

#### Guides:

- [Manutention et maux de dos.](#)
- [Les TMS des membres supérieurs](#) (document adaptable).

#### Fiche:

- [Que faire quand l'objet à manutentionner est trop lourd?](#)



# Automatisation d'un poste d'emballage: un projet plaçant la santé et la sécurité au cœur de l'innovation

Au poste d'emballage, les travailleur·ses devaient insérer manuellement des milliers de tuyaux, d'un diamètre compris entre 10 à 35 cm (4 et 14 po) et d'une longueur de 152 cm (60 po), les uns dans les autres pour constituer des paquets de cinq ou dix unités. Ils devaient ensuite les attacher à l'aide d'une arracheuse, puis placer ces paquets – pesant entre 9 à 16 kg (20 à 35 lb) – dans un conteneur spécifique, tout en maintenant une cadence élevée.

Chaque quart de travail mobilisait de six à sept opérateurs, qui se relayaient pour accomplir la tâche. Le caractère répétitif du travail, combiné à la cadence élevée, rendait nécessaires des rotations fréquentes afin de limiter la fatigue, le risque d'incidents et les blessures.

Le poste de travail manuel constituait un goulot d'étranglement majeur dans la production. La cadence de la machine fabriquant les tuyaux dépassait la capacité d'un opérateur à les emballer manuellement tout en présentant des risques significatifs pour la santé et la sécurité. Parmi ceux-ci on retrouve:

- troubles musculosquelettiques (TMS) liés aux manipulations fréquentes, aux efforts soutenus et aux mouvements rapides;
- coupures aux mains et aux avant-bras, attribuables aux tuyaux et aux attaches métalliques;
- stress physique et cognitif, accentué par la pression constante de maintenir la cadence de production;
- exigences physiques importantes;
- dépendance à la force et à l'endurance des opérateurs;
- difficultés à intégrer de nouvelles ressources;
- ralentissements fréquents.

Le comité de santé et de sécurité (CSS) a identifié plusieurs enjeux, notamment d'ordre ergonomique. Leur intervention a contribué à accélérer la mise en place d'une solution durable.

## Les objectifs du projet consistaient à:

- réduire les risques pour la santé et la sécurité au travail ainsi que le stress des opérateurs;
- faciliter la formation et accélérer l'intégration du personnel;
- accroître la flexibilité des ressources humaines en permettant à tout·e employé·e de prendre ce poste dès le premier jour;
- réduire les interruptions de production et les pertes d'efficacité;
- libérer la capacité de production pour accéder à de nouveaux marchés.

## Passer du manuel à l'automatisé: une solution structurante

Pour remédier à cette situation, l'entreprise a opté pour un changement majeur: remplacer le système manuel d'emballage et de stockage par un prototype unique entièrement automatisé.

### Ce faisant:

- Les travailleur·ses n'ont qu'à glisser les tuyaux dans l'emballuse automatisée qui décompte, assemble et attache les paquets.
- Un bras automatisé place ensuite les paquets directement dans le conteneur d'expédition prévu à cet effet.

L'automatisation a généré plusieurs retombées positives:



### Pour les travailleur·ses



- Réduction importante des efforts physiques.
- Baisse notable des risques de blessures, incluant les risques de TMS et de coupures.
- Diminution de la pression liée à la cadence.
- Augmentation du confort et de la motivation.
- Sentiment de reconnaissance: « Comment avon-nous fait cela si longtemps manuellement? »

### Pour l'organisation

- Production plus fluide, sans goulots.
- Capacité augmentée, permettant d'atteindre de nouveaux marchés.
- Possibilité de créer de nouveaux emplois locaux.
- Uniformité dans l'emballage du produit fini.
- Densification de l'emballage (plus d'unités dans le même contenant).
- Réduction de l'empreinte carbone liée au transport.
- Réduction des exigences du poste, facilité à le combler.
- Pérennité et croissance soutenues.
- Développement de nouvelles compétences internes liées à l'innovation technologique.

Le succès de ce projet repose sur une mobilisation

exceptionnelle des équipes internes et externes.

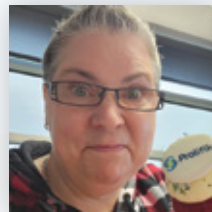
Outre les membres du CSS, plusieurs partenaires internes ont été impliqués: direction technique, électromécaniciens, concepteurs mécaniques, programmeurs, mécaniciens, directeur des opérations, directrice d'usine et plusieurs travailleur·ses de production.

Des partenaires spécialisés ont également été consultés pour l'ingénierie, la conception et l'intégration du système automatisé.

Ce projet démontre qu'efficacité et prévention peuvent aller de pair. L'amélioration de la SST n'a pas été une conséquence, mais une condition essentielle du succès.

L'entreprise a été récompensée lors des Grands Prix de la CNESST, région de la Montérégie, en 2024, en reconnaissance de son engagement envers l'innovation et la santé et la sécurité au travail. ●

Parmi les personnes ayant participé au projet:



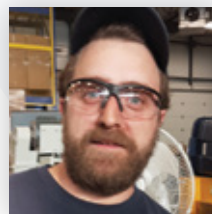
Véronique Chénier



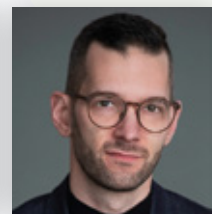
Hicham Wafdi



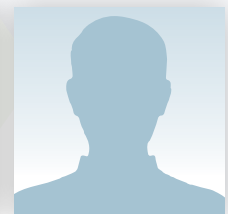
Léandre Gagné



Jonathan Tremblay



Philippe Langevin



Dino Garcia

© Photos: Prolifk

En lien avec le sujet

[multiprevention.org](https://multiprevention.org)

Guides:

- [Manutention et maux de dos.](#)
- [Les TMS des membres supérieurs](#) (document adaptable).

Fiche:

- [Que faire quand l'objet à manutentionner est trop lourd?](#)



## Des exosquelettes à la rescousse

L'assemblage de toits en métal implique une série de tâches manuelles, comme la pose de boulons, l'ajustement de pièces ou l'application de silicone. Ces activités contraignent les assembleurs-mécaniques à effectuer le travail à bout de bras pendant de longues périodes. Cette réalité entraîne des douleurs aux épaules et aux trapèzes, donnant lieu à des plaintes de la part des travailleurs concernés.

Devant ce constat, l'ergonome de l'entreprise, en collaboration avec le superviseur des assembleurs-mécaniques, l'ingénieur industriel, le gestionnaire santé et sécurité, le préventionniste ainsi qu'un assembleur-mécanique, ont entrepris une démarche d'analyse de la tâche. Cette démarche visait à évaluer la pertinence de recourir à un exosquelette afin de réduire la charge physique imposée aux membres supérieurs et d'améliorer le confort des assembleurs-mécaniques.

Plus concrètement, la démarche a consisté à :

1. identifier les situations susceptibles de tirer profit d'un exosquelette;
2. analyser l'activité de travail et ses contraintes;
3. intervenir sur les déterminants de l'activité avant d'envisager l'utilisation d'un exosquelette;
4. choisir le type d'exosquelette le mieux adapté;
5. réaliser une période de familiarisation et d'essais de l'exosquelette avec les travailleurs;

6. mettre en place une équipe chargée:
  - a. de la gestion de l'exosquelette
  - b. de la formation des travailleurs
  - c. de la surveillance des effets indésirables potentiels liés à son utilisation;
7. informer et former les travailleurs sur l'utilisation adéquate de l'exosquelette, ses avantages et ses limites;
8. effectuer un retour sur l'expérience;
9. créer un guide sur l'utilisation et l'implantation d'exosquelettes.

L'usage d'exosquelettes, bien qu'encore récent, a permis d'observer une diminution significative de la fatigue générale ainsi que de la fatigue ciblée chez les assembleurs-mécaniques. ●

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Guides:

- [Manutention et maux de dos.](#)
- [Les TMS des membres supérieurs](#) (document adaptable).

Fiche:

- [Que faire quand l'objet à manutentionner est trop lourd?](#)



## Une gestion plus sécuritaire de batteries au lithium-ion

Depuis quelques années, CMP Solutions Mécaniques Avancées s'est tournée vers l'utilisation de batteries au lithium-ion. Cette technologie représente à la fois une opportunité et un défi dans le contexte où les connaissances sur les risques – particulièrement en santé et en sécurité – évoluent encore. Cela exige une adaptation des pratiques et des infrastructures.

CMP Solutions Mécaniques Avancées a été confrontée à deux situations impliquant des batteries au lithium-ion qui, bien que sans incident, auraient pu entraîner de graves conséquences.

Dans le premier cas, un travailleur a utilisé un outil métallique pour serrer une vis sur une batterie au lithium-ion et, dans le second cas, une batterie au lithium-ion a subi un emballement thermique après être tombée sur le sol.

Avec l'accord de la direction, un comité multidisciplinaire, impliquant des travailleurs et le comité de santé et de sécurité (CSS), a été formé. Son mandat : déterminer, à la lumière des données récentes sur les batteries au lithium-ion colligées par l'Institut de recherche Robert-Sauvé en santé et en sécurité du travail (IRSST), les bonnes pratiques à mettre en œuvre dans le cadre de sa formation et de ses procédures de travail.

En conséquence, la procédure adoptée par l'entreprise en cas d'emballement thermique prévoit que la batterie au lithium-ion concernée soit placée dans un baril métallique rempli de vermiculite, un matériau plus léger que l'eau, afin de limiter les risques d'incendie, d'explosion et d'émission de fumées toxiques, et de stabiliser la situation.

D'autres mesures de prévention ont été mises en place, telles que l'aménagement d'un quai de déchargement exclusivement dédié aux batteries au lithium-ion.

- Ce quai est équipé d'un capteur infrarouge permettant de surveiller la température à l'intérieur de la boîte de bois contenant les batteries au lithium-ion. Lorsque la température s'écarte des seuils acceptables, un message et une alarme sont automatiquement déclenchés. Auparavant, cette vérification était effectuée manuellement par un travailleur à l'aide d'un thermomètre.
- Un examen visuel de la boîte est réalisé afin de s'assurer qu'elle ne présente aucun bris ou dommage physique.
- Si la température est conforme, la boîte est ensuite déplacée vers une zone dédiée au centre de l'usine.

Une fois les batteries au lithium-ion acheminées vers la cellule qui leur est réservée :

- Elles sont soumises à différents tests électriques. Les travailleurs qui réalisent ces tests détiennent une formation spécialisée.
- Un périmètre de sécurité est établi et les batteries au lithium-ion sont préalablement déchargées à environ 20 %. Le programme de sécurité électrique est basé sur la norme NFPA 70.
- Une fois les tests complétés, les batteries au lithium-ion sont transférées dans une boîte spécialement conçue, puis prises en charge par un convoyeur. Il a pour fonction de transporter les boîtes et de les positionner correctement dans un conteneur de grande taille, équivalente à celle d'une fourgonnette. Le développement de ce convoyeur a constitué un projet à part entière, car il devait être conçu pour orienter et positionner les boîtes avec précision à l'emplacement prévu. Ce type de conteneur est ensuite utilisé, par exemple, pour alimenter une éolienne lorsque celle-ci ne produit pas d'énergie.



Étant donné que l'éolienne est connectée à un réseau électrique, il est crucial de garantir la stabilité de l'alimentation, d'où le recours à un système de stockage d'énergie reposant sur des batteries au lithium-ion.

- Le conteneur rempli de batteries au lithium-ion est ensuite déposé sur le camion à l'aide d'un système hydraulique de levage. Le camion à plateau doit reculer lentement entre les deux structures qui maintiennent le conteneur en place, afin d'éviter tout contact avec les parois. Une fois correctement aligné, le système hydraulique abaisse le conteneur sur la plateforme, ce qui permet de le transporter vers sa destination.

CMP Solutions Mécaniques Avancées envisage éventuellement de mettre en place une solution d'entreposage dédiée aux batteries au lithium-ion. ●



Située à Drummondville – Nombre de travailleur·ses: 200

L'entreprise est spécialisée dans la conception et la fabrication de systèmes de transmission à variation continue (CVT) à courroies sèches destinés aux véhicules récréatifs et utilitaires, aux véhicules sans permis ainsi qu'à diverses applications industrielles.

## Prévenir les fuites de contaminants

Dans le cadre de ses opérations, l'entreprise utilise un procédé de nitruration gazeuse (Nitrex) pour améliorer la performance et la durabilité de ses produits. Il s'agit d'un traitement thermique dans un four étanche combiné à une introduction de gaz sur des pièces d'acier formant une couche superficielle dure et résistante, sans altérer le cœur du matériau.

Le procédé utilise de l'azote, du dioxyde de carbone ainsi que de l'ammoniac – ce dernier étant le gaz le plus toxique. Or, lors d'une fournée de pièces, une fuite mineure s'est produite, déclenchant l'application immédiate des mesures d'urgence afin de protéger la santé des travailleur·ses. La CNESST a été avisée sur-le-champ, conformément aux exigences réglementaires.

Une fois l'incident maîtrisé – incident qui, heureusement, n'a entraîné aucune conséquence sur la santé et la sécurité des travailleur·ses – l'entreprise a fait appel à l'expertise de MultiPrévention afin d'être accompagnée dans la réalisation d'une analyse de risques et dans l'élaboration de recommandations applicables à court, moyen et long terme. Ces recommandations ont fait l'objet d'un plan d'action détaillé, dont l'ensemble des étapes ont déjà été réalisées et saluées par la CNESST, notamment:

- la réduction de la quantité de gaz entreposée;
- l'installation de détecteurs de gaz fixes à des endroits stratégiques ainsi que l'ajout d'un détecteur de gaz portatif pour les opérateurs;
- l'ajout d'un système de ventilation interrelié aux différents détecteurs de gaz;
- le confinement du procédé Nitrex par l'ajout de rideaux évitant la dispersion de gaz en créant un effet de « hotte d'aspiration »;
- la révision et la mise à jour des procédures de travail, ainsi que la formation de son personnel. ●



© Photos: CVTech-IBC

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Guide:

- [Entreposage des produits dangereux dans le secteur manufacturier.](#)

Documents adaptables (membres seulement):

- Plan d'action pour l'entreposage de produits dangereux.
- Grille d'inspection au plancher d'usine.
- Grille d'inspection d'un local.
- Grille d'inspection d'une armoire.
- Tableau de compilation en entreposage.

Fiche d'inspection:

- [Produits chimiques.](#)



Usine de Lévis - Nombre de travailleur·ses: 188

L'entreprise est spécialisée dans la conception et la fabrication de structures d'acier pour les secteurs industriel, commercial et institutionnel.

## Conception et réalisation d'une bouche d'aspiration d'arçair

Le gouage à l'arc à air ou arçair est un procédé utilisé ponctuellement pour corriger des pièces ou retravailler des soudures à pénétration complète, c'est-à-dire des soudures dont la fusion traverse toute l'épaisseur des pièces afin d'assurer une résistance maximale. Contrairement au soudage, le gouage sert à retirer du métal: l'arc électrique fait fondre la matière, puis un jet d'air comprimé expulse le métal fondu pour dégager ou remodeler la zone visée.

Cette technique est très bruyante et génère une importante quantité de fumée ainsi que de nombreuses projections incandescentes. Dans ces conditions, les écrans de soudage habituels ne suffisaient pas à arrêter efficacement les particules métalliques.

Pour remédier à la situation, des soudeurs, conjointement avec un chef d'équipe ont eu l'idée de concevoir une bouche d'aspiration d'arçair conforme à leurs besoins particuliers.

Un des contremaîtres a vu à la réalisation du projet. Des soudeurs, également membres du comité de santé et de sécurité (CSS) ont participé au projet, notamment pour la rédaction d'instructions de travail liées à l'utilisation de la bouche d'arçair.

Installée sur une perche munie d'une tête pivotante, cette bouche d'aspiration pour l'arçair — d'une dimension de 51 x 56 cm (20 x 22 po) — a été conçue pour être entièrement mobile. Les soudeurs peuvent ainsi la positionner facilement à l'endroit précis où ils doivent effectuer le gouage à l'arc à air.

Une fois la bouche en place, le soudeur raccorde le tuyau au système d'aspiration. L'équipement est également muni de pare-étincelles, permettant de limiter la projection d'étincelles vers le système de ventilation.

On estime que ce dispositif permet de réduire la quantité de fumée de 50 à 60 %.





Cette diminution présente plusieurs avantages significatifs:

- elle réduit d'abord l'exposition des travailleurs aux fumées métalliques, améliorant ainsi leur santé respiratoire et diminuant les risques d'effets à long terme;
- elle contribue également à assainir l'air ambiant dans l'atelier, facilitant le respect des normes d'exposition de la CNESST et offrant de meilleures conditions de travail pour l'ensemble du personnel;
- de plus, la réduction des fumées améliore la visibilité lors des opérations de gougeage, ce qui accroît la précision et la qualité du travail;
- enfin, elle limite l'accumulation de contaminants sur les équipements et réduit la charge sur le système de ventilation, ce qui favorise un environnement de travail plus sécuritaire, plus propre et plus efficace et évite de brûler des écrans de protection.

En 2026, l'entreprise entrevoit la conception et l'implantation de plus petites bouches d'arçair afin de faciliter leur transport. ●



© Photos: Canam

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Guide:

- [Prévention pour le soudage et le coupage.](#)

Fiche:

- [Réduire les fumées et les projections durant le soudage à l'arc.](#)



Située à Québec – Nombre de travailleur·ses: 450

L'entreprise se spécialise dans l'électrification et l'automatisation industrielles.

# La santé psychologique au travail: une valeur intégrée à la culture organisationnelle

Chez ABB, le souci du bien-être de ses travailleur·ses est au cœur des valeurs de l'entreprise et se traduit par des actions concrètes. À titre d'exemple, la *Semaine annuelle en santé et sécurité de 2025* a été consacrée au stress et à la santé psychologique. Dans ce cadre, divers ateliers et conférences ont été offerts, notamment sur la gestion du stress et le droit à la déconnexion.

Par ailleurs, dès leur embauche, l'ensemble des travailleur·ses doivent suivre des formations obligatoires portant sur le harcèlement psychologique et le harcèlement sexuel.

Plus on parle ouvertement de santé psychologique, moins il y a de tabous, ce qui contribue à la prévention et au mieux-être en milieu de travail.

Un secouriste au sein de l'entreprise, Yves Blouin, avait manifesté le souhait de recevoir une formation sur le volet psychologique. Ce secouriste, également pompier volontaire dans sa municipalité, soulignait l'importance du volet psychologique lorsqu'il intervient auprès de personnes vivant une détresse à la suite d'un incendie. Il établissait un parallèle avec les travailleur·ses pouvant être exposé·es, en milieu de travail, à un accident ou à tout autre événement à potentiel traumatique. Selon lui, au-delà des blessures physiques, la prise en compte des impacts psychologiques est essentielle pour soutenir adéquatement les personnes touchées.

Dans cet esprit, l'entreprise a décidé de former les secouristes et d'élargir la formation, aux personnes les plus proches des travailleur·ses au quotidien, soit les superviseurs·ses et les chef·fes d'équipe.

Les ressources humaines ont retenu les services d'un organisme reconnu pour former les 40 personnes volontaires.

L'organisme « *Changer les mentalités* », une division de la Commission de la santé mentale du Canada décrit la formation comme suit:



**Premiers soins en santé mentale**

Le programme Premiers soins en santé mentale (PSSM) vous permettent de reconnaître les signes d'un déclin du bien-être mental et d'apporter un soutien initial ou une aide en cas de crise. Il propose un plan d'action simple (A.E.R.I.S.) pour vous guider dans l'apport d'un soutien jusqu'à ce qu'une aide professionnelle soit disponible. Ces actions peuvent être utilisées dans n'importe quel ordre.

**Plan d'action A.E.R.I.S.**

- A** Approcher et analyser  
Approcher la personne, analyser la situation et aider en cas de crise
- E** Écouter  
Écouter et communiquer sans jugement
- R** Rassurer  
Rassurer et donner de l'information
- I** Inciter  
Inciter la personne à se connecter à des soutiens
- S** Soins de soi  
Prendre soin de soi

Si vous êtes en état de détresse, veuillez appeler ou tenter le 988 (1 866 APPELLE au Québec) n'importe quand. En cas d'urgence, appelez le 9-1-1 ou rendez-vous à votre service d'urgence local.

Pour en savoir plus sur le cours de PSSM et sur le plan d'action de PSSM (A.E.R.I.S.), veuillez consulter le site [changerlesmentalites.org](http://changerlesmentalites.org)

 Changer les mentalités



La formation d'une durée de neuf heures vise à outiller les superviseurs-ses, chef-fes d'équipe et secouristes à reconnaître les signes de détresse psychologique, offrir un soutien initial et guider la personne vers les ressources appropriées, jusqu'à ce qu'une aide professionnelle soit disponible.

Le programme permet également de réduire la stigmatisation entourant la santé mentale en milieu de travail et de renforcer la confiance et la bienveillance au sein des équipes.

Au cours de la formation, les participant-es apprennent notamment à:

- distinguer la santé mentale, la maladie mentale et les troubles de santé mentale;
- reconnaître les indicateurs d'un changement d'état mental;
- intervenir avec empathie et sans jugement à l'aide du plan d'action AÉRIS;
- intégrer des pratiques d'autosoins pour préserver leur propre bien-être.

L'existence de ces nouvelles ressources en santé psychologique est communiquée à travers les rencontres d'équipe prévues avant chaque quart de travail et est systématiquement publicisée sur tous les écrans à l'interne. On peut y voir la photo des personnes ainsi que la description de leur rôle.

Cette approche proactive en prévention témoigne du souci de l'entreprise envers ses ressources humaines et qu'elle traduit une culture organisationnelle axée sur la prévention, où l'humain est considéré comme une priorité stratégique et un levier essentiel de performance et d'engagement.

En somme, cette initiative constitue un filet de sécurité supplémentaire pour les travailleur-ses. Bien que nouvellement mise en place, elle s'inscrit dans une volonté proactive de reconnaître, de prévenir et d'atténuer les enjeux liés à la santé psychologique.

En normalisant les échanges et en outillant les personnes, l'entreprise renforce son milieu de travail et pose des bases solides pour un soutien durable en cas de situation difficile ou à potentiel traumatique. ●



© Photo: MultiPrévention

Parmi les superviseur-ses et chef-fes d'équipe qui agissent à titre de premiers répondants en santé mentale.

En lien avec le sujet [multiprevention.org](http://multiprevention.org)

Section du site Web:

- [Santé psychologique.](#)



# Des comités de santé et de sécurité proactifs

MultiPrévention offre aux membres de comités de santé et de sécurité (CSS) un parcours d'enrichissement constitué d'une série de formations leur permettant de développer leurs connaissances et leurs compétences afin de bâtir un CSS crédible et performant.

Les entreprises ayant complété le parcours d'enrichissement du CSS avec succès en 2025.



Oratex - Anjou



Le matériel industriel - Rougemont



Les industries BRP Mégatech - Shawinigan



Scène éthique



Les promotions universelles - Boucherville



Composantes LCI Lippert Canada - Granby



Groupe Ultra, Baie-d'Urfé



Medtronic CroCath SEC - Pointe-Claire

*Bravo!*

# Partagez vous aussi vos bons coups en SST!

Vous aussi aimeriez partager vos initiatives en prévention - paritaires et conformes - qui ont fait une différence dans votre milieu de travail?

Pour ce faire, il vous suffit de communiquer avec votre conseiller ou conseillère en gestion de la prévention de MultiPrévention qui documentera avec vous votre réalisation.

**Pour l'édition 2027 des Prix MultiPrévention et du Bulletin innovation, la date limite est le 29 mai 2026.**

Votre entreprise peut choisir de soumettre son initiative dans le cadre des Prix MultiPrévention et/ou du Bulletin innovation. Dans les deux cas, elle sera documentée par votre conseiller ou votre conseillère en gestion de la prévention de MultiPrévention et évaluée par un jury.

La remise des trophées et le lancement du Bulletin innovation auront lieu lors du colloque annuel de MultiPrévention en avril 2027.

Les initiatives lauréates font l'objet d'une courte vidéo (3 min) qui sera présentée lors du colloque de MultiPrévention.

Si votre entreprise remporte un Prix MultiPrévention, elle sera invitée à présenter un autre projet en SST (nouveau ou en cours) à réaliser avec la collaboration d'un ou d'une stagiaire. Si ce projet est sélectionné, vous pourriez gagner la Bourse Lachance-Morin d'une valeur de 7 500 \$ destinée à couvrir le salaire du ou de la stagiaire.

**Vous avez des questions? Parlez-en à votre conseiller ou conseillère en gestion de la prévention de MultiPrévention.**



# Besoin d'inspiration?

Consultez la section de notre site Web consacrée aux entreprises lauréates des années précédentes. <https://multiprevention.frb.io/prix-multiprevention-et-bons-coups-sst>

Nous vous invitons également à consulter les dernières éditions du Bulletin innovation:



## Participer aux Prix MultiPrévention, c'est:

- **Valoriser** les efforts des différents acteurs de l'entreprise vis-à-vis l'amélioration de la santé et de la sécurité au travail (SST).
- **Faire connaître** ses bonnes pratiques en SST et inspirer d'autres entreprises.
- **Renforcer** la fierté et le sentiment d'appartenance.
- **Consolider** la culture de prévention en documentant, en mesurant et en structurant ses pratiques en SST.
- **Encourager** l'entreprise à se dépasser et à innover pour améliorer ses démarches en SST.
- **Démontrer** son engagement concret envers la SST.



# À l'an prochain!

