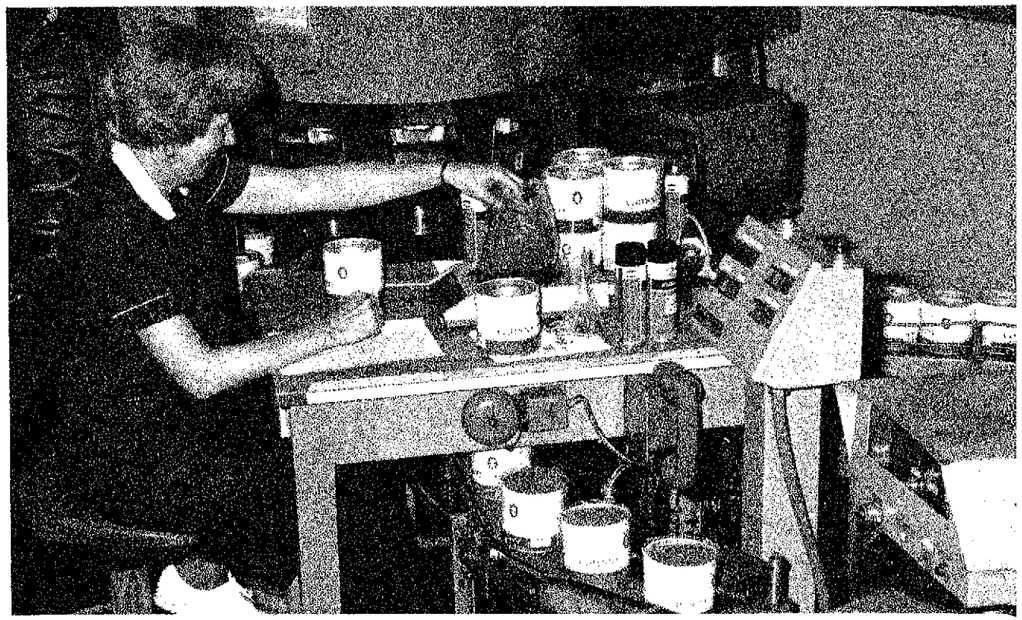
Tabac au Québec

Monographie sectorielle



CSST
Commission de la santé et de la sécurité du travail

INSPQ - Montréal
3 5567 00003 8866

SANTÉCOM

TABAC AU QUÉBEC

INSTITUT NATIONAL DE SANTÉ PUBLIQUE DU QUÉBEC
CENTRE DE DOCUMENTATION
MONTRÉAL

TABAC AU QUÉBEC

Monographie sectorielle

Sous la direction de Denis Caron
Vice-présidence à la prévention-inspection

Réalisation: Direction des communications

Révision: Services de révision de textes
Guy Connolly,
avec la collaboration de Michel Ouimet

Photo couverture: C.E. Jacob, Imperial Tobacco limitée

Afin d'alléger la présentation des textes, nous avons respecté la règle selon laquelle la forme non marquée qu'est le masculin représente les deux genres grammaticaux du français à moins que le contexte ne l'interdise: par exemple: "travailleurs" désigne soit l'ensemble des travailleurs sans distinction de sexe, soit uniquement des hommes, alors que "travailleuses" est employé dans un contexte où il n'est question que de femmes.

Dépôt légal - 2e trimestre 1987
Bibliothèque nationale du Québec
ISBN 2-550-16525-X

REMERCIEMENTS

Cette monographie traitant de **l'industrie du tabac au Québec** est le résultat du travail de plusieurs collaborateurs. À titre de responsable de ce projet, je remercie toutes les personnes et en particulier les professionnels et techniciens de la Commission qui ont contribué à sa rédaction, sans qui elle n'aurait jamais vu le jour.

Des remerciements doivent aussi être exprimés à l'Institut de recherche en santé et en sécurité du travail pour son répertoire des différents projets de recherche en cours, présentés dans le chapitre 9.

Mentionnons aussi la contribution de M. Jorge Niosi, professeur de sociologie économique à l'Université du Québec à Montréal, qui a dirigé l'équipe de recherche responsable de l'élaboration des trois premiers chapitres.

Il faut souligner avec une attention toute spéciale le constant et infatigable soutien apporté par le personnel de secrétariat et du Centre de documentation de la CSST durant la préparation de ce document, qui a demandé plusieurs mois.

Nous devons également souligner le support du comité de coordination, dirigé par M. Jean-Louis Bertrand, vice-président à la prévention-inspection de la CSST, dont l'appui constant a été d'un précieux secours durant tout ce projet.

Enfin, il faut remercier toutes les personnes qui ont participé de près ou de loin à la préparation ou à l'amélioration de cette monographie, particulièrement les membres du comité de lecture interne, les départements de santé communautaire, les associations patronales et syndicales consultées ainsi que la Direction des communications de la CSST. Nous leur témoignons toute notre reconnaissance.

Denis Caron

AVANT-PROPOS

Dans le cadre de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, la Commission a pour fonction d'élaborer, de proposer et de mettre en oeuvre des politiques relatives à la santé et à la sécurité des travailleurs de façon à assurer une meilleure qualité des milieux de travail. De ce fait, elle a comme but premier l'objet fondamental de la Loi, soit l'élimination à la source même des dangers pour la santé, la sécurité et l'intégrité physique des travailleurs. Pour contribuer à cet objectif, la Commission de la santé et de la sécurité du travail s'est donné pour tâche, entre autres, de rassembler par secteur d'activité économique l'information reliée à la santé et à la sécurité du travail et de la diffuser. À la suite d'une consultation auprès de futurs utilisateurs, nous avons retenu la forme actuelle de cette monographie pour rendre accessibles les divers renseignements.

La monographie **Tabac au Québec** s'inscrit dans la quatrième série de publications du même type. La première série, publiée en 1982, englobait les secteurs d'activité économique du groupe I, la deuxième série, publiée en 1983, touchait ceux du groupe II, la troisième série, publiée en 1985, traitait des secteurs du groupe III; cette nouvelle série se rapporte aux secteurs d'activité économique du groupe IV, qui seront éventuellement déclarés prioritaires par la Commission.

Les renseignements présentés dans cette monographie proviennent des résultats d'une analyse de besoins effectuée par diverses équipes de travail sur chacun des sujets retenus. Dans la

première partie, les quatre premiers chapitres traitent des caractéristiques socio-économiques du secteur, de son évolution et donnent des informations sur les établissements, sur la main-d'oeuvre qui les compose ainsi que sur les intervenants sociaux qui travaillent dans ce secteur. La deuxième partie, qui englobe les chapitres 5 et 6, traite des risques pour la santé et la sécurité: on y présente les statistiques sur les lésions professionnelles, sur leurs coûts et sur les retraits préventifs de la travailleuse enceinte ou qui allaite puis on décrit divers procédés industriels et les risques qui en découlent. Finalement, dans la troisième partie, qui regroupe les chapitres 7, 8, 9 et 10, on trouve des informations sur l'organisation de la prévention en santé et en sécurité. Le chapitre 7 décrit les principales mesures de prévention dans le milieu de travail, le suivant nous renseigne sur les programmes et services en santé et en sécurité disponibles dans le secteur, tandis que le chapitre 9 nous fournit un répertoire des projets de recherche en cours sur le plan international. Le dernier traite de la législation en matière de santé et de sécurité du travail.

Les données statistiques recueillies au cours de cette étude proviennent de différentes sources: Statistique Canada, le Bureau de la statistique du Québec et la Commission de la santé et de la sécurité du travail du Québec. Chacun de ces organismes utilise des données pour des usages distincts et spécifiques. Il faudra en tenir compte lors de la comparaison de certains tableaux, car leurs sources diffèrent. De plus, pour certains chapitres comme, par exemple, le cinquième, il n'a pas été possible d'utiliser d'autres références que celles mentionnées. Cependant, en raison de l'intérêt qu'elles offrent, nous avons cru bon de faire bénéficier le lecteur de toutes les données disponibles en y ajoutant, lorsque c'était possible, des tableaux de correspondance.

Nous avons conçu et mené à terme cette monographie en voulant cerner le plus fidèlement possible la réalité du secteur. Cependant, il se peut que certains éléments fassent défaut à cause de la diversité des activités inhérente à ce secteur. Malgré le manque d'exhaustivité dans des domaines plus spécifiques, nous osons croire qu'elle servira de document de base aux nombreux intervenants.

Denis Caron

TABLE DES MATIÈRES

LISTE DES TABLEAUX xvii

LISTE DES SCHÉMAS xxi

PREMIÈRE PARTIE: CARACTÉRISTIQUES SOCIO-ÉCONOMIQUES 1

CHAPITRE 1: ÉVOLUTION DU SECTEUR TABAC 5

INTRODUCTION 7

LE SECTEUR TABAC AU QUÉBEC 9
NATURE DU SECTEUR 9
Industrie du tabac en feuilles 9
Industrie des produits du tabac 9
ORIGINE ET ÉVOLUTION 10
Les débuts de l'industrie 10
La première moitié du siècle 12
La période 1950 à 1980 22
L'influence de la taxation et des campagnes antitabac 26
SITUATION ACTUELLE 28

BIBLIOGRAPHIE 31

CHAPITRE 2: LES ÉTABLISSEMENTS DU SECTEUR TABAC 35

LES ÉTABLISSEMENTS 37
TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS 37
ORGANISATION DU TRAVAIL 41

BIBLIOGRAPHIE 45

CHAPITRE 3: LA MAIN-D'OEUVRE DU SECTEUR TABAC 49

LA MAIN-D'OEUVRE 51
VOLUME ET CARACTÉRISTIQUES DE L'EMPLOI 51
RÉPARTITION ET RÉMUNÉRATION DE LA MAIN-D'OEUVRE 53

LES DOUZE DERNIÈRES ANNÉES 58
EMPLOI 59
RÉMUNÉRATION 59
VALEUR AJOUTÉE 66
LES RÉGIONS 69

CONCLUSION 71

ANNEXE: GLOSSAIRE 73

BIBLIOGRAPHIE 75

CHAPITRE 4: LES INTERVENANTS SOCIAUX 79

INTRODUCTION 81

ASSOCIATION SYNDICALE 83
SYNDICAT INTERNATIONAL DES TRAVAILLEURS DE LA BOULANGERIE, CONFISERIE ET DU TABAC (FTQ-CTC) 83
EFFECTIF SYNDICAL 84

ASSOCIATION PATRONALE 86
CONSEIL CANADIEN DES FABRICANTS DE PRODUITS DU TABAC (CCFPT) 86

ANALYSE DU CONTENU DES CONVENTIONS COLLECTIVES 87

AUTRES INTERVENANTS 91
COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (CSST) 91
DÉPARTEMENTS DE SANTÉ COMMUNAUTAIRE (DSC) 95
INSTITUT DE RECHERCHE EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ DU TRAVAIL (IRSST) 96
CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC (CPSSTQ) 99

BIBLIOGRAPHIE 103

DEUXIÈME PARTIE: LES RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ 105

CHAPITRE 5: LES LÉSIONS PROFESSIONNELLES, LEURS COÛTS ET LES RETRAITS PRÉVENTIFS DE LA TRAVAILLEUSE ENCEINTE OU QUI ALLAITE 109

INTRODUCTION 111

NOTE 115

CORRESPONDANCE ENTRE LA CLASSIFICATION DES ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES DU QUÉBEC ET LES UNITÉS CSST: TABAC 117

LISTE DES UNITÉS DU SECTEUR TABAC ET DE LEURS ABRÉVIATIONS 117

IMPORTANCE RELATIVE DES UNITÉS DU SECTEUR 117

LES LÉSIONS PROFESSIONNELLES 119

LES LÉSIONS COMPENSABLES 119

LES ACCIDENTS COMPENSABLES 122

LES CAS D'INCAPACITÉ PERMANENTE 132

LES MALADIES PROFESSIONNELLES 132

LES INDICATEURS DES LÉSIONS PROFESSIONNELLES 132

LES COÛTS DES LÉSIONS 135

LES RETRAITS PRÉVENTIFS DE LA TRAVAILLEUSE ENCEINTE OU QUI ALLAITE 135

CONCLUSION 139

ANNEXE: GLOSSAIRE 141

CHAPITRE 6: LES RISQUES ASSOCIÉS AU SECTEUR 147

DESCRIPTION DES PRINCIPALES OPÉRATIONS INDUSTRIELLES ET DE L'ÉQUIPEMENT DU SECTEUR 149

INDUSTRIE DU TABAC EN FEUILLES 149
PRÉPARATION DES DIFFÉRENTS COMPOSANTS DU CIGARE 150
Préparation des intérieurs battus 150
Préparation des sous-capes 154
Préparation des capes 161
INDUSTRIE DES PRODUITS DU TABAC 161
FABRICATION DES TABACS À FUMER ET DES CIGARETTES 162
Traitement des strips et des côtes 162
Confection de la cigarette 169
Empaquetage 172
Empaquetage des tabacs à fumer 174
FABRICATION DES CIGARES 177
FABRICATION DES CIGARILLOS 178
FABRICATION DES TUBES DE CIGARETTES 180

LES RISQUES ASSOCIÉS À L'ÉQUIPEMENT ET AUX OPÉRATIONS INDUSTRIELLES 182

BIBLIOGRAPHIE 197

TROISIÈME PARTIE: L'ORGANISATION DE LA PRÉVENTION EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ 201

CHAPITRE 7: LES PRINCIPALES MESURES DE PRÉVENTION DANS LE MILIEU DE TRAVAIL 205

MESURES GÉNÉRALES DE PRÉVENTION 207
MESURES D'ORDRE TECHNOLOGIQUE 207
Substitution 207
Modification 207
Isolation 207
Entretien préventif 208
Équipements de protection individuels 208
Ventilation 208
ORGANISATION DU TRAVAIL 209
Formation 209
Information 209
Politique d'achat 210
Ordre et propreté 210
Réduction du temps d'exposition 210

MESURES SPÉCIFIQUES DE PRÉVENTION 210

BIBLIOGRAPHIE 225

CHAPITRE 8: LES ASSOCIATIONS ET LES ORGANISMES, LEURS PROGRAMMES ET SERVICES 227

INTRODUCTION 229

COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (CSST) 231

INSTITUT DE RECHERCHE EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ DU TRAVAIL (IRSST) 231

MINISTÈRE DE LA SANTÉ ET DES SERVICES SOCIAUX (MSSS), DÉPARTEMENTS DE SANTÉ COMMUNAUTAIRE (DSC) ET CENTRES LOCAUX DE SERVICES COMMUNAUTAIRES (CLSC) 231

CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC (CPSSTQ) 233

FÉDÉRATION DES TRAVAILLEURS DU QUÉBEC (FTQ) 234

CONFÉDÉRATION DES SYNDICATS NATIONAUX (CSN) 236

CENTRALE DES SYNDICATS DÉMOCRATIQUES (CSD) 238

BIBLIOGRAPHIE 241

CHAPITRE 9: LES EFFORTS DE RECHERCHE 243

NOTE 245

BIBLIOGRAPHIE 247

CHAPITRE 10: LA LÉGISLATION PERTINENTE 249

INTRODUCTION 251

NOTE 253

LA LÉGISLATION QUÉBÉCOISE 255
LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL 255
RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DES LOIS DU QUÉBEC 258

LA LÉGISLATION FÉDÉRALE 264
CODE CANADIEN DU TRAVAIL 264
RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DU CODE CANADIEN DU TRAVAIL 271

ANNEXE: RÈGLEMENTS ÉTUDIÉS MAIS NON RETENUS 285
RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DE LA LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL 285
RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DE LA LOI SUR LES ACCIDENTS DU TRAVAIL 288
RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU D'AUTRES LOIS 288

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1: Évolution de l'industrie du tabac au Québec (1930 à 1982) 15

Tableau 2: Taux de croissance, productivité et nombre moyen de salariés (1930 à 1980) 16

Tableau 3: Importance relative du secteur (Québec-Canada, 1930 à 1982) 17

Tableau 4: Répartition industrielle par sous-secteur d'activité au Québec (1950, 1960, 1970, 1980, 1981 et 1982) 24

Tableau 5: Nombre d'établissements par tranche de salariés (Québec, 1982) 38

Tableau 6: Liste des principales entreprises de l'industrie du tabac (Québec, 1984) 40

Tableau 7: Nombre de salariés par sexe et par âge (Québec, 1981) 52

Tableau 8: Répartition par sexe de la main-d'oeuvre (Québec, 1930 à 1982) 54

Tableau 9: Rémunération de la main-d'oeuvre (Québec, 1930 à 1982) 55

Tableau 10: Taux de masculinité (1930 à 1982) 56

Tableau 11: Principales statistiques sur la main-d'oeuvre pour la dernière décennie et pour 1981 et 1982 au Québec, en Ontario et au Canada (travailleurs affectés à la production et assimilés) 60

Tableau 12: Nombre de salariés 61

Tableau 13: Salaires à la production 62

Tableau 14: Salaires horaires à la production 64

Tableau 15:	Salaires et traitements à l'activité totale	65
Tableau 16:	Valeur ajoutée à l'activité manufacturière par salarié	67
Tableau 17:	Valeur ajoutée à l'activité manufacturière par heure-personne payée	68
Tableau 18:	Nombre de conventions collectives avec ou sans clauses spécifiques sur la santé et la sécurité	89
Tableau 19:	Estimation du nombre d'employés dans le secteur tabac	118
Tableau 20:	Répartition des lésions professionnelles selon la catégorie et l'année dans le secteur tabac (1980 à 1983)	120
Tableau 21:	Répartition des lésions compensables selon le groupe d'âge dans le secteur tabac (1980 à 1983)	121
Tableau 22:	Répartition des accidents compensables selon la durée d'interruption du travail dans le secteur tabac (1980 à 1983)	123
Tableau 23:	Répartition des accidents compensables selon les principaux sièges des lésions et les principales professions dans le secteur tabac (1980 à 1983)	125
Tableau 24:	Répartition des accidents compensables selon les principaux sièges des lésions dans le secteur tabac (1980 à 1983)	126
Tableau 25:	Répartition des accidents compensables selon la nature des lésions dans le secteur tabac (1980 à 1983)	127
Tableau 26:	Répartition des accidents compensables selon les principales natures des lésions et les principales professions dans le secteur tabac (1980 à 1983)	129
Tableau 27:	Répartition des accidents compensables par genre d'accident dans le secteur tabac (1980 à 1983)	130
Tableau 28:	Répartition des accidents compensables par agent causal dans le secteur tabac (1980 à 1983)	131
Tableau 29:	Répartition des cas d'incapacité permanente selon le taux dans le secteur tabac (1980 à 1983)	133
Tableau 30:	Répartition des maladies professionnelles selon la nature de la maladie dans le secteur tabac (1980 à 1983)	134
Tableau 31:	Indicateurs des lésions compensables dans le secteur tabac (1980 à 1983)	136
Tableau 32:	Coûts des lésions dans le secteur tabac (1980 à 1983)	137

LISTE DES SCHÉMAS

Schéma 1:	Étapes de préparation des intérieurs battus	151
Schéma 2:	Préparation des intérieurs battus	152
Schéma 3:	Séchage et empaquetage des intérieurs battus	155
Schéma 4:	Mélange des intérieurs battus	156
Schéma 5:	Fabrication de la farine de tabac	158
Schéma 6:	Mélange PLT	159
Schéma 7:	Chaîne d'homogénéisation	160
Schéma 8:	Préparation du tabac à fumer	163
Schéma 9:	Machines à confectionner les cigarettes	171
Schéma 10:	Empaqueteuse et convoyeur-réservoir	173
Schéma 11:	Emballeuse	175

PREMIÈRE PARTIE

CARACTÉRISTIQUES SOCIO-ÉCONOMIQUES

Dans la première partie, nous verrons globalement les principales activités du secteur tabac au Québec et nous dresserons un portrait de celui-ci sur le plan de la santé et de la sécurité du travail.

C'est ainsi que nous analyserons, dans le premier chapitre, la nature du secteur, son origine, son évolution et sa situation actuelle. Dans le deuxième, il sera question du nombre et de la taille des établissements. Dans le troisième chapitre, nous traiterons de la main-d'oeuvre.

La technique d'analyse utilisée est relativement simple. En effet, elle repose sur une étude descriptive et statistique des principaux éléments relatifs à cette industrie. Les données brutes de certains tableaux feront l'objet d'analyses descriptives et explicatives. Certaines de ces données serviront de base à des études statistiques moins descriptives. La principale source de renseignements utilisée dans ces trois chapitres est Statistique Canada. On trouvera, dans le glossaire présenté en annexe au chapitre 3, une définition exhaustive des différents termes utilisés dans les tableaux.

Enfin, dans le quatrième chapitre, nous présenterons les intervenants appelés à jouer, d'une façon ou d'une autre, un rôle en matière de santé et de sécurité du travail. Nous mettrons alors l'accent sur l'historique, les activités et le fonctionnement des institutions et des organismes visés par la Loi: les associations syndicales, patronales et aussi sectorielles, la Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST), les départements de santé communautaire (DSC), l'Institut de recherche en santé et en sécurité du travail (IRSST), etc.

CHAPITRE 1: ÉVOLUTION DU SECTEUR TABAC

Recherche et rédaction: François Vaillancourt, UQAM

INTRODUCTION

La Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST) a privilégié, pour l'implantation de ses programmes majeurs, une approche par secteur d'activité économique. Le secteur tabac fait partie des secteurs d'activité économique du groupe IV. Conséquemment, toutes les données pertinentes à ce secteur, et se dégageant du présent texte, concernent des préoccupations de santé et de sécurité au travail.

Récemment, le Bureau de la statistique du Québec a apporté des modifications à la classification type des industries de 1973 et en a adopté une nouvelle en 1984. Ces modifications affectent la composition des différents sous-secteurs de l'industrie à l'étude. Nous tenons compte de ces changements dans les trois premiers chapitres de ce document.

LE SECTEUR TABAC AU QUÉBEC

NATURE DU SECTEUR

L'industrie du tabac est composée d'établissements oeuvrant strictement dans deux champs ou sous-secteurs d'activité: l'industrie du tabac en feuilles, qui utilise les procédés de traitement du tabac, et celle des produits du tabac, qui s'occupe de sa transformation. Ces deux opérations visent la préparation du tabac à des fins de consommation.

Industrie du tabac en feuilles

Les établissements engagés dans ce sous-secteur s'occupent de la préparation préliminaire des feuilles de tabac. Elle comprend la dessiccation, le classement, la fermentation et la mise en boucaut (tonneau) des feuilles de tabac.

Industrie des produits du tabac

On y retrouve les établissements spécialisés dans l'enroulement, le hachage, le mélange et l'aromatisation du tabac ainsi que dans la fabrication des produits du tabac (cigarettes, cigares, tabac à rouler, à chiquer et à priser, et tabac à pipe).

Cette deuxième catégorie est sans contredit la plus importante par la valeur de sa production et par les bénéfices que celle-ci génère. Elle dépend toutefois de l'industrie du tabac en feuilles pour son approvisionnement.

ORIGINE ET ÉVOLUTION

Le tabac est un produit du nouveau monde. Sa découverte par les Européens remonte à la venue en Amérique de Christophe Colomb. Depuis, la culture du tabac s'est propagée partout dans le monde où il joue aujourd'hui un important rôle à la fois économique et social.

Bien que le tabac soit une plante originaire des zones tropicales, il fut vite adopté par les habitants de contrées au climat plus froid et devint un produit recherché. Les habitants du Canada cherchèrent eux aussi à l'exploiter et y réussirent. Comme la période de maturation du tabac à cigares est d'environ 100 jours, il était possible de le cultiver même au Québec. C'est d'ailleurs ce type de tabac qu'on produisit ici en premier à des fins commerciales. Le tabac jaune (tabac à cigarettes) peut aussi y être cultivé; il ne le fut toutefois qu'à partir des années trente.

Les débuts de l'industrie

Le contexte socio-économique du milieu du siècle dernier a favorisé le développement de l'industrie du tabac au Québec. Des entrepreneurs exploitaient déjà des établissements où s'effectuait l'élaboration des produits du tabac, mais la presque totalité de la matière première était importée des États-Unis. La guerre civile dans ce pays entraîna des hausses du prix du tabac américain, ce qui amena les industriels à chercher ailleurs des sources d'approvisionnement et contribua à diminuer les exportations américaines de cigares. C'est en partie cet événement qui a favorisé l'émergence d'une industrie canadienne du tabac. Ainsi, il n'existait en 1861 qu'une seule entreprise importante à Montréal mais, dès 1862, cinq nouveaux établissements y ouvraient leurs portes. C'est aussi grâce à ce contexte que le Québec a pu

détenir le monopole de la culture du tabac jusqu'au milieu des années vingt. L'Ontario en produisait aussi, mais le niveau de sa production variait énormément d'une année à l'autre. Jusqu'en 1920, l'industrie du tabac importait plus des 2/3 de la quantité de tabac en feuilles utilisée.

L'autre élément majeur qui obligea les entrepreneurs à s'approvisionner ici est l'adoption en 1879 d'un nouveau tarif douanier avec la mise en oeuvre de la politique nationale du gouvernement fédéral. Jusqu'alors, les droits d'entrée des produits du tabac importés étaient de 10 %; à cette date, le tarif douanier fut porté à 23,3 % en moyenne. Cette taxe sur l'importation des produits du tabac a progressivement rendu négligeables les effets de la concurrence sur les prix. Le gouvernement fédéral put tirer d'importants revenus de l'essor de l'industrie du tabac grâce à la taxation directe chez le producteur de produits de luxe, qui remonte à 1867.

Notons enfin que la région de Montréal constituait un centre commercial important, où le trafic maritime et ferroviaire était intense. J. Hamelin souligne dans son livre Histoire économique du Québec que:

> L'industrie du tabac ... est concentrée à Montréal, qui devient le grand centre canadien de l'industrie du tabac. En 1879, on estime que Montréal produit les 5/8 du tabac manufacturé au Canada[1].

1. J. Hamelin, Histoire économique du Québec, Montréal, Fides, 1971, p. 277.

La première moitié du siècle

En 1910, l'industrie du tabac au Canada comprenait seulement le secteur des produits du tabac. La préparation des feuilles de tabac se faisait sur la ferme ou dans les entreprises de transformation. Ce n'est qu'en 1932 qu'apparut le sous-secteur du tabac en feuilles.

L'industrie du tabac au Québec comptait, en 1910, 66 établissements, où travaillaient 6 116 personnes qui généraient 8,3 millions de dollars en valeur ajoutée, soit l'équivalent de 1 % du nombre total d'établissements manufacturiers au Québec, 3,9 % du nombre d'employés et 3,9 % de la valeur ajoutée. Cela représentait toutefois 69,9 % du nombre d'employés de ce secteur au Canada et 85 % de la valeur ajoutée[2].

L'industrie du tabac subit bientôt d'autres transformations. D'une part, les habitudes de consommation changèrent; alors que la consommation de la cigarette était négligeable au début du siècle, elle devint de plus en plus populaire. La culture du tabac jaune au Canada a contribué à modifier l'importance de cette industrie au Québec. En Ontario, la culture commerciale de cette variété de tabac a débuté au milieu des années vingt et, en quelques années, elle est devenue plus importante que celle du tabac à cigares et à pipe. Il était toutefois trop tard pour déménager les installations dans cette province puisque déjà de gros investissements avaient été consacrés à la mise sur pied d'infrastructures au Québec.

D'autre part, il s'est produit un phénomène de concentration économique de telle sorte que les plus grosses entreprises ont acquis

2. Bureau de la statistique du Québec, Annuaire du Québec, 1914.

une grande part du marché et ont procédé à leur intégration verticale et horizontale. Le seul facteur qui est demeuré relativement indépendant fut celui de la production; les cultivateurs ont toutefois ressenti le besoin de se protéger en se regroupant en coopératives. Tous les autres secteurs ont été intégrés: industrie du tabac en feuilles, industrie de distribution et commerce de détail.

De 1934 à 1943, cette tendance s'est confirmée. Les grosses entreprises tendaient à éliminer du marché les petites et les moyennes. Le nombre d'établissements au Canada est passé au cours de cette période de 149 à 85 et la valeur ajoutée, de 20,1 millions à 35,6 millions de dollars. Enfin, dans le secteur des produits du tabac, 12 entreprises détenaient plus de 90 % de la capitalisation totale canadienne. La valeur de la production d'Imperial Tobacco atteignait à elle seule, en 1937, 75 % de la valeur totale de la production canadienne.

Un des facteurs qui ont contribué à cette concentration est l'utilisation massive de la publicité, qui est souvent à la portée uniquement des grandes entreprises. La crise économique des années trente a aussi favorisé ce processus. La qualité des produits a diminué, mais surtout, comme nous le disions ci-dessus, le goût des consommateurs a changé. Ce changement a touché plus fortement la production et la consommation de cigares. Au début de la dépression, les fumeurs ont progressivement abandonné le cigare de luxe pour adopter le petit cigare à bon marché, la cigarette manufacturée ou roulée et même la pipe. En plus d'affecter les cultivateurs québécois, dont la production de tabac au Québec était passée de 7,1 millions de kilos en 1919 à 3,6 millions en 1930, elle fit péricliter les affaires de plusieurs fabricants de ce produit.

La consommation de cigares au Canada était en chute libre; à la fin des années vingt, elle était passée de 185 millions à 140 millions d'unités.

Le goût des consommateurs évoluait vers un tabac plus doux, de là l'essor du tabac jaune, avec lequel est produite la cigarette. Les entrepreneurs des grosses sociétés ne manquèrent pas de le réaliser. Ils stimulèrent la culture du tabac jaune par des primes aux cultivateurs, des plans de financement et par la création de fermes modèles. En peu de temps, le Canada est passé du statut d'importateur de tabac en feuilles à celui d'autosuffisant, pour finalement devenir exportateur.

Notons enfin que le phénomène de concentration économique n'a pas été particulier au secteur tabac; il a touché l'ensemble des secteurs manufacturiers, mais ses effets ont été particulièrement marqués dans l'industrie du tabac. La nature et le marché de cette industrie favorisaient cette tendance puisque, sauf exception, seul un très fort volume de production peut assurer des économies d'échelle considérables.

En 1930, le secteur des produits du tabac, le seul à ce moment à l'intérieur de l'industrie du tabac, comptait 64 établissements au Québec, 7 873 employés et générait 53,6 millions de dollars de valeur ajoutée (tableau 1). Le nombre d'employés représentait 3,8 % du nombre total d'employés de l'industrie manufacturière québécoise (tableau 3), ce qui était comparable à la situation de 1910. Mais l'importance relative de cette industrie au sein de l'industrie manufacturière sur le plan de la valeur ajoutée atteignait 9,7 % en 1930, donc était 2,49 fois supérieure à celle de 1910. Si nous utilisons l'indice de la productivité calculée à partir de la valeur ajoutée par salarié, nous réalisons qu'en 1910

TABLEAU 1

ÉVOLUTION DE L'INDUSTRIE DU TABAC AU QUÉBEC
(1930 à 1982)

Année	Nombre d'établissements	Nombre de salariés (activité totale)	Valeur ajoutée à l'activité manufacturière (millions de $)
1930*	64	7 873	53,6
1935	79	7 066	16,5
1940	63	7 597	21,8
1945	51	9 601	34,1
1950	42	8 383	55,6
1955	33	7 385	74,6
1960	22	6 869	87,2
1965	20	6 869	102,1
1970	16	6 318	114,3
1975	17	6 012	200,4
1980	14	4 613	328,4
1981	14	4 573	358,8
1982	13	4 490	415,3

Source : Statistique Canada, nos de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 à 1982.
31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1930 à 1945 et 1955 à 1970.
31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Avant 1932, l'industrie du tabac ne comprenait que des établissements de transformation. Ce n'est qu'à compter de cette année que les établissements de traitement et d'empaquetage du tabac y ont été adjoints. Nous comptions alors dans ce sous-secteur 10 établissements, 189 employés et 235 millions de dollars de valeur ajoutée.

TABLEAU 2

TAUX DE CROISSANCE, PRODUCTIVITÉ ET NOMBRE MOYEN DE SALARIÉS (1930 à 1980)

Année	Nombre moyen de salariés par établissement	Productivité par salarié ($)	Taux de croissance du nombre de salariés (%)	Taux de croissance de la valeur ajoutée (%)
1930*	123	6 808	–	–
1940	121	2 870	-0,4	-8,6
1950	200	6 632	1,0	9,8
1960	312	12 676	-2,0	4,6
1970	395	18 091	-0,8	2,8
1980	330	71 190	-3,1	11,0
1981	327	78 461	-0,9	9,3
1982	345	92 494	-1,8	15,7

Source : Statistique Canada, nos de catalogue:
- 31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 et 1980 à 1982.
- 31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1930, 1935, 1940, 1945, 1955, 1960, 1965 et 1970.
- 31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Avant 1932, l'industrie du tabac ne comprenait que des établissements de transformation. Ce n'est qu'à compter de cette année que les établissements de traitement et d'empaquetage du tabac y ont été adjoints. Nous comptions alors dans ce sous-secteur 10 établissements, 189 employés et 235 millions de dollars de valeur ajoutée.

TABLEAU 3

IMPORTANCE RELATIVE DU SECTEUR (QUÉBEC-CANADA, 1930 à 1982)

Année	QUÉBEC			CANADA	
	Nombre de salariés (A)	Nombre de salariés Ensemble des activités manufacturières (B)	$\frac{A \times 100}{B}$ (%)	Nombre de salariés (C)	$\frac{A \times 100}{C}$ (%)
1930*	7 873	204 802	3,8	8 905	88,4
1940	7 597	252 492	3,0	8 591	88,4
1950	8 383	390 163	2,1	10 322	81,2
1960	6 869	433 949	1,6	9 731	70,6
1970	6 318	514 150	1,2	9 992	63,2
1980	4 613	527 925	0,9	8 522	54,1
1981	4 573	525 843	0,9	8 744	52,3
1982	4 490	482 337	0,9	8 711	51,5

Source : Statistique Canada, nos de catalogue:
- 31-201 Industrie manufacturière du Canada, Rapport sommaire, 1930 à 1945.
- 31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1955 à 1982.
- 31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1930 à 1945 et 1955 à 1970.
- 31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Avant 1932, l'industrie du tabac ne comprenait que des établissements de transformation. Ce n'est qu'à compter de cette année que les établissements de traitement et d'empaquetage du tabac y ont été adjoints. Nous comptions alors dans ce sous-secteur 10 établissements, 189 employés et 235 millions de dollars de valeur ajoutée.

elle était une fois et un tiers supérieure à celle de l'ensemble de l'industrie manufacturière. Ce calcul effectué sur les données de 1930 révèle qu'elle atteignait alors plus de deux fois et demie celle de l'industrie manufacturière. Cette supériorité, nous le verrons dans les pages qui suivent, l'industrie du tabac la conservera tout au long de son histoire. C'est une industrie où la productivité par salarié est une des plus élevée de l'industrie manufacturière.

Enfin, la proportion du nombre d'employés localisés au Québec augmentait pour atteindre 88,4 % du niveau national en 1930 tandis que l'importance relative de l'industrie québécoise sur le plan de la valeur ajoutée variait peu avec celle qu'elle avait en 1910. En 1930, l'industrie du tabac se classait quatrième parmi les quarante principales industries au Canada pour la valeur de sa production et au deuxième rang au Québec.

Le développement au Canada d'un nouveau secteur industriel, l'industrie du tabac en feuilles, résulte de l'essor de la production du tabac jaune. Compte tenu du volume de cette production et de la hausse des exigences des consommateurs, les producteurs ne pouvaient plus traiter le tabac sur la ferme ou ne réussissaient plus à le vendre non traité. Son volume devenait aussi trop élevé pour qu'il soit traité dans l'industrie de transformation. En 1932, on dénombrait au Canada 18 établissements dans ce secteur, qui employaient 1 439 personnes, et la valeur ajoutée s'élevait à 1,9 million de dollars. Au Québec, on comptait 10 établissements et 189 employés, pour une valeur ajoutée de 0,2 million de dollars[3]. Nous pouvons voir la disparité entre l'importance de ce

3. Statistique Canada, nos de catalogue 31-201, Industrie manufacturière du Canada, Revue générale, 1932, et 31-205, Industrie manufacturière du Canada, Québec, 1932.

sous-secteur au Québec et en Ontario, la seule autre province au Canada où de tels établissements ont été dénombrés.

Nous comprendrons l'importance de la production de tabac canadien en précisant que le pourcentage de tabac cultivé au Canada et utilisé dans l'industrie est passé en un peu plus de vingt ans de 33 % (1920) à 98 % (1943). Déjà en 1936, il atteignait 85 %.

En 1926, la consommation per capita était de 341 cigarettes et s'élevait à 1 209 en 1946. Le consommateur recherchait de plus en plus un produit d'agréable saveur et de belle apparence. Les tabacs forts (non traités) ne se consommaient à peu près plus.

En raison de tous ces changements, le gouvernement du Québec et les producteurs ont cherché à modifier la production et à améliorer la qualité des produits. De telle sorte que, dès 1930, des expériences furent tentées pour cultiver du tabac jaune au Québec. Elles se sont révélées positives et, en 1934, la province en produisait commercialement. En 1939, cette production était presque égale à celle du tabac à cigares mais jamais comparable en volume à celle de l'Ontario. Enfin, les cultivateurs fondèrent des coopératives dont l'activité principale était le traitement du tabac en feuilles et sa mise en marché.

Le traitement du tabac comprend diverses opérations: la dessiccation ou séchage, l'effeuillage, la classification, la mise en boucaut (tonneau) et enfin la fermentation ou vieillissement. Ces opérations déterminent l'élasticité, le goût, l'arôme et la qualité du tabac.

En 1950, le nombre d'établissements oeuvrant dans l'industrie du tabac au Québec s'élevait à 42, on y dénombrait 8 383 personnes et

la valeur ajoutée atteignait 55,6 millions de dollars. Entre 1930 et 1950, ces valeurs ont peu changé, en particulier en ce qui a trait au nombre d'employés et à la valeur ajoutée (tableau 1). En fait, l'industrie n'est pas demeurée statique au cours de cette période. En 1935, elle avait subi une chute dramatique qu'elle a mis quinze ans à remonter. Cette période, comme nous l'avons vu, en a été une de changements majeurs: évolution de la consommation et concentration économique. Une des conséquences de cette concentration est l'augmentation du nombre moyen d'employés par établissement. Il s'élevait à 200 en 1950, alors qu'il n'était que de 123 en 1930. La productivité par salarié atteignait 6 632 $, ce qui est aussi comparable à 1930 (tableau 2). Cette productivité était toujours supérieure à celle de l'ensemble de l'industrie manufacturière, sauf que du multiple de 2,55 en 1930 elle était passée à seulement 1,44 fois la productivité de cette dernière[4].

En 1950, le coût des matières et des fournitures accaparait à peu près le même pourcentage de la valeur de la production dans l'industrie du tabac (52,3 %) et l'industrie manufacturière (53,7 %). Les salaires et traitements étaient toutefois plus élevés dans l'industrie du tabac (2 238 $ contre 1 144 $). La proportion des salaires et traitements dans la valeur ajoutée en est un reflet: 33,8 % pour l'industrie du tabac contre 24,8 % pour l'ensemble. Il s'agit là d'une différence majeure avec 1930 puisque le rapport est inversé: les salaires et traitements étaient alors moins élevés dans l'industrie du tabac (12,5 % contre 38,4 %) de même que la part de la valeur ajoutée qu'ils représentaient. La part du coût de la matière première dans la valeur ajoutée était également inférieure: 28,6 % contre 45,2 %. En 1930, les profits

4. Statistique Canada, n° de catalogue 31-205, 1930.

générés par l'industrie du tabac devaient donc être beaucoup plus élevés que pour l'industrie en général[5].

Malgré les changements intervenus au cours de ces vingt années, l'importance de l'industrie du tabac demeurait plus grande au Québec qu'en Ontario. En 1950, la valeur ajoutée du sous-secteur des produits du tabac au Québec atteignait 90,4 % de la valeur ajoutée canadienne. On y dénombrait 37 des 53 établissements situés au Canada, dans lesquels oeuvrait 91,5 % de la main-d'oeuvre, celle-ci recevant 92,1 % des sommes affectées aux salaires et traitements[6]. Ainsi, la transformation du tabac se faisait principalement au Québec — à Montréal en particulier mais aussi dans la région de Québec — et ce, malgré le fait que 90 % de la production canadienne était du tabac jaune provenant principalement de l'Ontario. Enfin, 78,9 % de la valeur ajoutée du tabac manufacturé au pays était générée par la vente de cigarettes.

L'industrie du tabac en feuilles au Québec ne comptait que 5 des 15 établissements situés au Canada. La valeur ajoutée produite par cette industrie atteignait 17,2 % de la valeur ajoutée canadienne. Parmi ces établissements se trouvaient la Coopérative des tabacs laurentiens, la Société coopérative agricole de Joliette et celle de la vallée de Yamaska. Ces sociétés coopératives regroupaient plus de 1 200 producteurs de tabac. De 1932 à 1950, le nombre moyen d'employés par établissement a considérablement augmenté, passant de 19 à 120 personnes. La valeur ajoutée est passée quant à elle de 235 000 $ à 1 800 000 $, soit une valeur 7,7 fois plus élevée[7].

5. Statistique Canada, n° de catalogue 31-209, Industries manufacturières du Canada, Niveau infraprovincial, vol. 2, 1950.

6. Ibid.

7. Statistique Canada, nos de catalogue 31-205 et 31-209, 1932 et 1950.

La période 1950 à 1980

Comme nous l'avons vu précédemment, la productivité par salarié avait diminué considérablement entre 1930 et 1950. Les entrepreneurs ont dès lors cherché à améliorer ce rendement. Ainsi, de 1947 à 1959, les investissements dans l'industrie du tabac ont atteint la somme de 62,8 millions de dollars. Ceci a eu des effets certains sur la productivité. Entre 1950 et 1960, la valeur ajoutée a connu un taux annuel de croissance de 4,6 % tandis que le nombre d'employés chutait de 2,0 % par an. La productivité par salarié grimpait à 12 676 $, ce qui représente 1,9 fois la valeur de 1950 (tableau 2) contre 1,6 pour l'ensemble de l'industrie manufacturière.

Attribuons l'indice 100 à la croissance de l'industrie du tabac en 1950 et comparons-la à celle d'autres secteurs d'activité économique comme les dérivés du pétrole et du charbon, l'industrie chimique et ses produits annexes, les industries de la machinerie et le secteur manufacturier dans son ensemble. Les deux premiers sont des secteurs où la productivité était très élevée alors que l'industrie de la machinerie présentait un rendement semblable à la moyenne du secteur manufacturier. En 1960, le secteur des dérivés du pétrole et du charbon affichait un indice de 178, le deuxième secteur, de 185, le troisième, de 156 et le secteur manufacturier, de 159. L'indice de l'industrie du tabac atteignait 191, soit la croissance la plus élevée de ce groupe[8].

Cette hausse de la productivité s'est produite en même temps qu'un accroissement du phénomène de concentration économique. En 1960,

8. Statistique Canada, nos de catalogue 31-205 et 31-209, 1950 et 1960.

le secteur tabac ne comptait plus que 22 établissements et 6 869 employés (tableau 1), mais le nombre moyen d'employés par établissement était passé de 200 en 1950 à 312 dix ans plus tard (tableau 2). Parmi les industries mentionnées ci-dessus, il s'agit de la plus forte augmentation d'employés par établissement au cours de cette période. Le secteur tabac est en fait le seul secteur dont le nombre d'établissements ait diminué.

A partir de 1964, presque tout le tabac jaune du Québec était desséché et mis en boucaut par la compagnie de tabac P.H. Jones. Ces opérations étaient alors effectuées dans l'ancienne usine de la Coopérative des tabacs laurentiens de Joliette. Celle-ci s'était retirée du marché lorsqu'elle fut vendue en 1953. Les autres établissements de ce sous-secteur appartenaient à Benson & Hedges (Canada), Imperial Tobacco, Simon Cigar et à une autre compagnie en plus des deux coopératives déjà nommées. En 1960, on dénombrait 193 personnes dans ce sous-secteur et la valeur ajoutée s'élevait à 1,0 million de dollars seulement (tableau 4). En 1970, il n'y avait plus que trois établissements, qui appartenaient aux sociétés Imperial Tobacco, P.H. Jones et Simon Cigar.

L'analyse des données de cette époque montre un déplacement progressif des activités du secteur tabac du Québec vers l'Ontario. La part de la valeur ajoutée générée au Québec, qui s'élevait à 85,3 % en 1950, tombe à 74 % en 1960 et à 55,2 % en 1970. La part de l'Ontario était de 13,5 % en 1950, passait à 25,9 % en 1960 et à 44,8 % en 1970. Ceci n'est pas dû à la croissance du sous-secteur du tabac en feuilles puisqu'en 1970 la production de ce sous-secteur équivalait à seulement 12 % de la valeur ajoutée canadienne[9].

9. Statistique Canada, nos de catalogue 31-205 et 31-209, 1950, 1960 et 1970, et n° de catalogue 31-206, Industrie manufacturière du Canada, Ontario, 1960 et 1970.

TABLEAU 4

RÉPARTITION INDUSTRIELLE PAR SOUS-SECTEUR D'ACTIVITÉ AU QUÉBEC (1950, 1960, 1970, 1980, 1981 et 1982)*

Code	Sous-secteur d'activité	Année	Nombre d'établissements	Nombre de salariés (activité totale)	% des salariés	Nombre moyen de salariés par établissement	Valeur ajoutée à l'activité manufacturière (millions de $)	% de la valeur ajoutée
121	Industrie du tabac en feuilles	1950	5	601	7,2	120	1,0	1,8
122	Industrie des produits du tabac	1950	37	7 782	92,8	210	54,6	98,2
TOTAL			42	8 383	100,0	200	55,6	100,0
121	Industrie du tabac en feuilles	1960	6	193	2,8	32	1,0	1,1
122	Industrie des produits du tabac	1960	16	6 686	97,2	418	86,2	98,9
TOTAL			22	6 879	100,0	312	87,2	100,0
121	Industrie du tabac en feuilles	1970	3	C			C	
122	Industrie des produits du tabac	1970	13	C			C	
TOTAL			16	6 318	100,0	395	114,3	100,0

C : Donnée confidentielle.

Source : Statistique Canada, n^{os} de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 à 1982.
31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1960 et 1970.
31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Les données de ce tableau ne sont pas conformes à celles des fichiers de la CSST parce qu'elles ne sont pas compilées de la même façon. C'est ce qui explique l'importante différence entre le nombre d'établissements et de salariés figurant dans ce tableau et les chiffres correspondants des chapitres 4 et 5.

TABLEAU 4 (suite)

RÉPARTITION INDUSTRIELLE PAR SOUS-SECTEUR D'ACTIVITÉ AU QUÉBEC (1950, 1960, 1970, 1980, 1981 et 1982)*

Code	Sous-secteur d'activité	Année	Nombre d'établissements	Nombre de salariés (activité totale)	% des salariés	Nombre moyen de salariés par établissement	Valeur ajoutée à l'activité manufacturière (millions de $)	% de la valeur ajoutée
121	Industrie du tabac en feuilles	1980	3	C			C	
122	Industrie des produits du tabac	1980	11	C			C	
TOTAL			14	4 613		330	328,4	
121	Industrie du tabac en feuilles	1981	3	C			C	
122	Industrie des produits du tabac	1981	11	C			C	
TOTAL			14	4 573		327	358,8	
121	Industrie du tabac en feuilles	1982	3	C			C	
122	Industrie des produits du tabac	1982	10	C			C	
TOTAL			13	4 490		345	415,3	

C : Donnée confidentielle.

Source : Statistique Canada, n^{os} de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 à 1982.
31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1960 et 1970.
31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Les données de ce tableau ne sont pas conformes à celles des fichiers de la CSST parce qu'elles ne sont pas compilées de la même façon. C'est ce qui explique l'importante différence entre le nombre d'établissements et de salariés figurant dans ce tableau et les chiffres correspondants des chapitres 4 et 5.

En 1970, 16 établissements oeuvraient sur le territoire québécois, 6 318 personnes y travaillaient et la valeur ajoutée pour l'industrie s'élevait à 114,3 millions de dollars (tableau 1). La productivité par salarié atteignait 18 091 $. Le nombre de salariés a baissé de 0,8 % par an entre 1960 et 1970, alors que la valeur ajoutée était en hausse à 2,8 % (tableau 2). Cette baisse du nombre d'employés se reflète dans le calcul de l'importance relative du secteur au Québec. Elle s'élevait à 2,1 % en 1950, à 1,6 % en 1960 et à 1,2 % en 1970. Il en va de même pour l'importance relative du secteur au Canada: 81,2 % en 1950, 70,6 % en 1960 et 63,2 % en 1970 (tableau 3). Cette régression est visible dans les données disponibles pour 1977. L'Ontario fournissait alors 92 % des récoltes canadiennes de tabac, conditionnait 90 % du tabac en feuilles et produisait 44 % des cigarettes.

Les quatre principaux fabricants canadiens de produits du tabac étaient et demeurent Benson & Hedges (Canada), Imperial Tobacco, RJR Macdonald et Rothmans of Pall Mall Canada. Ils produisaient ensemble, en 1977, 99 % de la valeur des produits du tabac au Canada. Ils détenaient trois établissements en Ontario et cinq au Québec[10].

L'influence de la taxation et des campagnes antitabac

De 1973 à 1980, l'industrie du tabac au Québec a vu sa production augmenter continûment, pour une variation annuelle moyenne de 10,2 %. Au cours de la même période, la production de l'industrie manufacturière était en hausse de 14,8 %, une variation supérieure à celle de l'industrie du tabac[11].

---

10. Peat, Marwick et Associés, Impact économique de l'industrie du tabac au Canada, Montréal, 1980.

11. Statistique Canada, n° de catalogue 31-203, Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1973 à 1980.

Au cours des années soixante-dix et quatre-vingt, l'évolution du secteur tabac fut marquée particulièrement par les campagnes antitabac et la hausse des taxes sur le tabac. L'effet des campagnes antitabac a été surtout d'avoir incité les petits fumeurs à cesser de consommer; ainsi, la majorité des personnes fumant moins de 10 cigarettes par jour ont eu tendance à cesser leur consommation. En revanche, les gros fumeurs, ceux qui fument plus de 25 cigarettes par jour, ont augmenté en nombre et ont accru leur consommation. Quoi qu'il en soit, ces campagnes ont joué un rôle certain sur le volume des livraisons aux grossistes. La proportion des fumeurs réguliers masculins dans la population est passée de 54 % en 1966 à 39 % en 1979 et celle des fumeurs réguliers féminins, de 32 % à 30 %. À la suite des pressions du gouvernement fédéral, les entrepreneurs de l'industrie du tabac ont dû introduire dans leur publicité et sur leurs emballages un avis gouvernemental prévenant les consommateurs des dangers liés à la consommation du tabac. De plus, l'industrie a elle-même restreint la publicité sur les produits du tabac: retrait volontaire de la radio et de la télévision en 1972 et limitation des frais publicitaires. On croit toutefois que la publicité a peu d'effet sur les non-fumeurs et contribue seulement à augmenter sa part du marché aux dépens des concurrents.

La taxation a exercé une influence plus marquée sur le niveau de production. Nous avons vu au début de cette étude que la taxe sur ces produits est aussi ancienne que le système de taxation lui-même. Ce dont nous n'avons pas parlé, c'est de l'accroissement du taux de taxation. Déjà en 1949, il atteignait 35 % de la valeur des ventes. Des taxes étaient perçues par les deux paliers de gouvernement. Le gouvernement du Québec a imposé une taxe de consommation sur les produits du tabac pour la première fois en 1940.

Une analyse effectuée au début des années soixante faisait ressortir la relation qui existe entre le niveau de taxation et la consommation des fumeurs. Aux États-Unis, par exemple, la consommation par individu était supérieure de 25 % à celle du Canada, alors que le taux de taxation y était significativement inférieur. En 1984 au Canada, les taxes représentaient 60 % des 5 milliards de dollars de vente du secteur. Entre 1980 et 1985, la taxation provinciale sur le tabac a augmenté de 233 % et la fédérale, de 145 %. Pour cette raison, le prix moyen au Québec d'un paquet de 25 cigarettes a grimpé de 168 %. Entre 1981 et 1985, les ventes intérieures de cigarettes canadiennes sont passées de 66,5 à 58,9 milliards d'unités.

Ceci fait dire aux dirigeants des entreprises productrices que la baisse de la consommation des cigarettes au Canada est due à la hausse des prix et non à la sensibilisation des consommateurs aux effets de la cigarette sur leur santé et leur bien-être.

Cette conjoncture a suscité des réactions de la part des producteurs. D'une part, les grandes sociétés multinationales auxquelles sont affiliées ou associées les entreprises canadiennes ont cherché à percer les marchés presque neufs des pays du tiers monde et, d'autre part, elles se sont lancées dans un processus de diversification.

SITUATION ACTUELLE

Le début des années quatre-vingt a été marqué par une forte crise économique. Celle-ci a toutefois touché davantage l'industrie des biens durables. Le secteur tabac, ne faisant pas partie de cet ensemble, a été relativement épargné. De 1981 à 1982, l'augmentation de la valeur des livraisons était de 10,1 %, comparativement

à une baisse de 3,7 % pour l'ensemble de l'industrie manufacturière. En ce qui a trait aux immobilisations, la variation annuelle moyenne entre 1981 et 1985 s'établissait à 6,1 % pour l'industrie du tabac contre 12,6 % pour l'industrie manufacturière. En 1982, l'équipement utilisé en Ontario était en général plus moderne que celui utilisé au Québec. L'industrie québécoise avait donc un rattrapage à faire. Depuis 1981, la valeur des immobilisations a baissé de 8,8 % dans ce secteur en Ontario[12]. De façon générale, la capitalisation réalisée au Québec depuis cinq ans visait à accroître la productivité et la rentabilité par l'installation de machines plus rapides.

De 1981 à 1982, le nombre d'établissements est passé de 14 à 13 au Québec et le nombre d'employés, de 4 573 à 4 490 (tableau 1), soit une baisse de 1,8 %. La valeur ajoutée a poursuivi son ascension, en hausse de 15,7 % (tableau 2). En 1982, l'industrie du tabac est une des seules industries à avoir augmenté ses bénéfices de base, ce qui reflétait sa capacité à maintenir un coefficient d'exploitation élevé. L'industrie manufacturière a elle aussi perdu de ses effectifs: le nombre d'employés y oeuvrant a chuté de 8,3 %, mais, contrairement à l'industrie du tabac, elle affichait une baisse de 7,8 % de sa valeur ajoutée.

Au cours de la même période, le nombre d'employés de l'industrie ontarienne a crû de 1,8 % et la valeur ajoutée, de 10,9 %. Ce rendement est toutefois inférieur à celui réalisé au Québec. La productivité par salarié en Ontario s'élevait à 76 368 $ en 1981 et à 83 226 $ en 1982. Pour les mêmes années, elle se chiffrait à 78 461 $ et 92 494 $ au Québec (tableau 2). Nous avons fait état

12. Statistique Canada, n° de catalogue 61-209, Investissements privés et publics au Canada.

d'un déplacement relatif de l'industrie du tabac du Québec vers l'Ontario, à partir de 1950. Il semble qu'on ait atteint un point d'équilibre depuis 1970 puisque la part de la valeur ajoutée canadienne générée par les établissements québécois se maintient à près de 55 %.

En ce qui a trait à l'énorme différence existant, en 1930, entre la productivité par salarié enregistrée dans le secteur tabac et celle de l'industrie manufacturière, elle existait toujours au début des années quatre-vingt. Cette productivité s'avérait deux fois plus élevée en 1981 et 2,4 fois plus élevée en 1982 que dans l'ensemble de l'industrie manufacturière.

Notons enfin qu'en 1982 le coût des matières premières et des fournitures utilisées dans l'industrie du tabac atteignait 41,4 % de la valeur des livraisons et que les salaires et traitements représentaient 29 % de la valeur ajoutée. Les données relatives à l'industrie manufacturière révèlent que 57,4 % de la valeur des livraisons était affectée aux matières premières et aux fournitures, et que 52,9 % de la valeur ajoutée servait à défrayer le coût de la main-d'oeuvre. Compte tenu des chiffres cités précédemment, ces données nous font réaliser le chemin parcouru par chacun de ces groupes.

BIBLIOGRAPHIE

OUVRAGES GÉNÉRAUX

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. Annuaire du Québec. De 1914 à 1930.

BUREAU FÉDÉRAL DE LA STATISTIQUE. Différents numéros de catalogue. Ottawa.

SCOTT'S. Répertoires: Fabricants du Québec. 12e édition. 1984-1985.

OUVRAGES SPÉCIALISÉS

ASSOCIATION DES MANUFACTURIERS CANADIENS. Le tarif, pourquoi le Canada en a besoin. Québec, AMC. 1921. 93 p.

BARBEAU, V. Mesure de notre taille. Montréal. 1936. 241 p.

BEAUDOIN, L. "L'industrie du tabac dans la province de Québec". Thèse de licence. Montréal, HEC. 1938.

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. La province de Québec et ses manufactures. Vol. 1: Aliments-Boissons-Tabac. Québec. 1952. 62 p.

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. La situation économique au Québec. Québec. 1971 à 1984.

COMMISSION ROYALE D'ENQUÊTE SUR L'AGRICULTURE AU QUÉBEC. La culture et la mise en marché du tabac au Québec. N. April, commissaire. Québec. 1967. 21 p.

CONSEIL CONSULTATIF DE L'ENVIRONNEMENT. L'usage du tabac dans les endroits publics et la protection des non-fumeurs. Québec, Éditeur officiel. 1979. 298 p.

ECONOMIC RESEARCH CORPORATION LTD. The Economy of Quebec; Appraisal and Forecast. Montréal, Citadel Publication. 1960. 328 p.

HAMELIN, J. Histoire économique du Québec. Montréal, Fides. 1971. 436 p.

HOTTE, G.H. "L'industrie et le commerce du tabac au Canada". Thèse de licence. Montréal, HEC. 1950.

IMPERIAL TOBACCO COMPANY OF CANADA LTD. Mémoire présenté à la Commission royale d'enquête sur la fiscalité. Montréal. 1963.

MILLAR, M.J. SANTÉ ET BIEN-ÊTRE SOCIAL CANADA. L'usage du tabac chez les Canadiens en 1981. Ottawa. 1983. 78 p.

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DU QUÉBEC. Culture et préparation du tabac. N° 122. Québec. 1927. 63 p.

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DU QUÉBEC. Tabacs à cigares et à pipe. N° 145. Québec. 1936. 23 p.

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE DU QUÉBEC. Regards sur l'industrie québécoise: aliments, boissons et tabac. N° 1. Québec, Bureau de la statistique du Québec. 1967. 19 p.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE DU QUÉBEC. La province de Québec, puissance industrielle. Québec, Office provincial de publicité. 1952. 135 p.

MINISTÈRE DU REVENU. Loi de l'impôt sur le tabac. (S.R.Q. 1964, c. 72 avec modification.) Québec, Ministère du Revenu. 1972. 9 p.

MINISTÈRE DU TRAVAIL. Investigation into an Alleged Combine in the Distribution of Tobacco Products in the Province of Alberta or Elsewhere in Canada. (Report of commissioner.) Ottawa, Imprimeur de la Reine. 1938. 106 p.

MINISTÈRE DU TRAVAIL DU QUÉBEC. La province de Québec. Progrès économique et expansion industrielle, 1946-1959. Vol. 1. Montréal. 1960. 193 p.

PEAT, MARWICK et Associés. Impact économique de l'industrie du tabac au Canada. Montréal, Conseil canadien des fabricants des produits du tabac. 1980. 27 p.

PERRY, J. Taxation in Canada. 4e éd. Toronto, Canadian Tax Foundation. N° 74. 1984. 248 p.

RACINE, G. "L'industrie du tabac au Canada". Thèse de licence. Montréal, HEC.

VERVILET, E. Les entreprises multinationales du secteur tabac. Bruxelles, Confédération mondiale du travail. 1977. 36 p.

ARTICLES

GIRARD, M. "Les récentes hausses de taxes étouffent l'industrie du tabac". La Presse, 6 juill. 1985, p. A9.

"Imasco". Financial Times, 18 janv. 1982, p. 13.

CHAPITRE 2: LES ÉTABLISSEMENTS DU SECTEUR TABAC

Recherche et rédaction: François Vaillancourt, UQAM

LES ÉTABLISSEMENTS

TAILLE DES ÉTABLISSEMENTS

Nous avons vu, dans le chapitre précédent, que le secteur tabac a fait l'objet d'une concentration technique de la production dans les mains d'un groupe de plus en plus restreint d'établissements. En 1982, cinq établissements comptaient plus de 200 employés, dont deux plus de 1 000 (tableau 5). Ce qui tend à montrer que l'industrie des produits du tabac est viable principalement pour les entreprises de très grosse taille.

Nous ne possédons pas de données générales pour le Québec concernant le nombre de personnes employées par établissement, mais elles sont disponibles pour le Canada[13]. En 1982, dans le sous-secteur du tabac en feuilles, quatre des neuf établissements au Canada comptaient moins de 49 employés. Les trois établissements situés au Québec faisaient partie de cette catégorie. Au niveau national, ces quatre établissements généraient 11,7 % de la valeur ajoutée de ce sous-secteur, qui lui-même n'était à l'origine que de 2,8 % de la valeur ajoutée de l'industrie du tabac. En revanche, trois établissements du sous-secteur des produits du tabac, qui employaient plus de mille salariés chacun, 5 093 en tout, généraient 280,6 millions de dollars, soit 40,4 % de la valeur ajoutée de ce sous-secteur. De plus, On dénombrait au Canada cinq établissements dans la tranche de salariés de 200 à 999, dont trois au Québec. Ce groupe participait à 58,7 % de la valeur ajoutée du sous-secteur des produits du tabac. En fait, la

---

13. Statistique Canada, n° de catalogue 31-203, 1982.

TABLEAU 5

NOMBRE D'ÉTABLISSEMENTS PAR TRANCHE DE SALARIÉS
(QUÉBEC, 1982)

Tranche de salariés	1 000 et plus	500-999	200-499	100-199	50-99	20-49	10-19	5-9	1-4	Total
Industrie du tabac en feuilles	0	0	0	0	0	1	0	1	1	3
Industrie des produits du tabac	2	1	2	0	1	1	1	1	1	10
TOTAL	2	1	2	0	1	2	1	2	2	13

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1982.

productivité de ce groupe est la plus élevée de l'industrie: la valeur ajoutée par heure/homme s'élevait à 102,40 $ contre 63,44 $ pour l'ensemble de l'industrie canadienne du tabac.

Les quatre grandes entreprises de l'industrie du tabac au Québec sont les mêmes que celles identifiées pour le Canada. Ce sont, dans l'ordre: Imasco (div. Imperial Tobacco), avec 2 043 employés en 1984 ou 50,8 % du total de l'industrie québécoise, RJR Macdonald, avec 940 employés ou 23,4 %, Rothmans of Pall Mall Canada, avec 625 employés ou 15,5 %, et Benson & Hedges (Canada), avec 402 personnes ou 10 %. Ces entreprises embauchaient 99,6 % de tous les employés de l'industrie du tabac au Québec, regroupés dans six établissements (tableau 6).

La concentration des employés est allée de pair avec une concentration de la production. En 1960, Imasco détenait 54 % du marché canadien de la cigarette[14]. Cette part avait chuté à 37 % en 1975 et voilà qu'en 1984 elle remonte à un niveau presque égal à 1960, avec 51,7 % du marché. Cette progression est principalement due à un "management" agressif (administration, gestion et organisation) et à des décisions opportunes. Par exemple, cette compagnie est la première à avoir introduit les marques de cigarettes légères. Elle a aussi investi plus de 100 millions de dollars dans la modernisation de ses équipements au Canada. Sa plus proche concurrente est la compagnie Rothmans of Pall Mall, qui occupe 20,9 % du marché, suivie de RJR Macdonald et de Benson & Hedges, qui détiennent respectivement 16,8 % et 9,9 % du marché.

Au cours de 1983 et de 1984, l'impact des hausses successives de taxes se reflétait dans la mise à pied de pas moins de 800

14. "Imasco", Financial Times, 18 janv. 1982, p. 13.

TABLEAU 6

LISTE DES PRINCIPALES ENTREPRISES DE L'INDUSTRIE DU TABAC (QUÉBEC, 1984)

Entreprise	Nombre de salariés	% par rapport à l'industrie
Imasco (div. Imperial Tobacco)	2 043	50,8
RJR Macdonald	940	23,4
Rothmans of Pall Mall Canada	625	15,5
Benson & Hedges (Canada)	402	10,0
TOTAL	4 010	99,6
Ensemble des entreprises de l'industrie du tabac	4 025	100,0

Source : Scott's, Répertoire industriel du Québec (fabricants), 12e édition, 1984-1985.

employés dans le sous-secteur des produits du tabac, dont plus de la moitié au Québec. On prévoyait de plus qu'environ 1 000 autres emplois à plein temps pourraient disparaître à court terme[15]. Les analystes financiers croient que l'industrie du tabac a atteint sa maturité et qu'elle est en phase de déclin. La chute des ventes de cigarettes en serait un indice. Pour la première fois dans l'histoire de cette industrie, les livraisons des fabricants aux grossistes ont baissé pendant plus d'un an.

Toutefois, selon le président d'Imasco en 1985, cette industrie continuera plusieurs années à être une des plus profitables du secteur des biens de consommation. Il prévoyait que les grosses entreprises allaient poursuivre leur développement et ce, malheureusement, aux dépens des petites entreprises.

Enfin, ces sociétés suivent depuis quelques années un programme de diversification. Imasco oeuvre dans le commerce de détail et la restauration; Rothmans, dans l'industrie de la bière, l'industrie vinicole et dans celle du pétrole et du gaz; la société mère a des intérêts de RJR Macdonald dans le secteur agro-alimentaire (Nabisco, etc.) et Benson & Hedges est une filiale de Philip Morris, une compagnie multinationale aux actifs grandement diversifiés (General Foods, Seven-up, Miller, etc.).

ORGANISATION DU TRAVAIL

Le secteur tabac est composé en grande partie d'employés non spécialisés, semi-spécialisés, d'entretien, d'employés de services et

15. Michel Girard, "Les récentes hausses de taxes étouffent l'industrie du tabac", La Presse, 6 juil. 1985, p. A9.

de manoeuvres. Ce groupe représente environ les deux tiers de l'effectif de l'industrie, y compris le travail de bureau. L'autre tiers comprend les employés spécialisés et les techniciens. Les opérateurs de machine représentent le plus grand nombre de travailleurs dans le premier groupe et les techniciens en mécanique sont les plus nombreux dans le second; ces travailleurs sont parmi les mieux rémunérés de l'industrie.

Les employés spécialisés et les techniciens reçoivent leur formation dans les institutions d'enseignement. La plupart sont diplômés des collèges d'enseignement général et professionnel (CEGEP), après un cours de trois ans. Les autres catégories d'employés du secteur tabac reçoivent leur formation dans les établissements. La durée des stages de formation ou d'adaptation à un poste de travail pour les employés non spécialisés varie, sans toutefois dépasser deux mois et demi. Les employés semi-spécialisés (magasiniers, chefs de garage, aromatiseurs, etc.) doivent acquérir une formation particulière, dispensée par l'employeur. On retrouve généralement à l'intérieur des établissements un département de formation ou une école où ces employés acquièrent les connaissances nécessaires à la réalisation de leur travail. Cette formation, alliée à des stages supervisés sur le lieu de travail, peut durer de 6 à 12 mois.

Les employés à la production reçoivent une rétribution horaire alors que les employés de bureau reçoivent une rétribution hebdomadaire ou même mensuelle, le travail au rendement étant inexistant. L'industrie du tabac au Québec ne peut être considérée comme une industrie saisonnière; en fait, seule l'industrie du tabac en feuilles présente des variations du taux d'embauche selon la période de l'année. Ce sous-secteur est tellement peu représentatif, ici au Québec, que son incidence sur l'ensemble de l'industrie est limitée.

Le type de production privilégié est celui du regroupement des tâches ou production modulaire. Les équipes de travail sont composées de six à sept personnes ayant toutes une tâche spécifique, mais dont l'activité est interdépendante. Chaque membre de l'équipe peut être amené à remplacer son compagnon pour des périodes plus ou moins longues selon les besoins et non de façon systématique. De tels modules existent dans tous les départements. Ils correspondent aux différentes étapes de la transformation: le département primaire ou traitement du tabac, la coupe, la distribution, la fabrication, le tabac à rouler, l'empaquetage et l'expédition.

La durée moyenne de la semaine de travail est de 35 heures. Les employés sont souvent appelés à faire des heures supplémentaires et ce, malgré la baisse de la production enregistrée depuis cinq ans. Plutôt que de réduire la moyenne d'heures de travail des employés, on a diminué le nombre de ceux-ci. L'horaire de travail proposé aux employés varie selon les départements et les besoins (fabrication, cafétéria, etc.). La journée de travail comporte toutefois un nombre d'heures fixe et continu, mais elle débute et se termine à des heures variées.

Enfin, les entreprises du secteur sont installées dans de vieux bâtiments rénovés. Depuis cinq ans au Québec, l'industrie du tabac a investi énormément dans cette rénovation et, pour améliorer son rendement, elle a modernisé ses équipements. Alors qu'il n'y a pas très longtemps les machines produisaient entre 1 200 et 1 300 cigarettes à la minute, le rythme atteint maintenant 7 000 unités à la minute.

BIBLIOGRAPHIE

OUVRAGES GÉNÉRAUX

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. Annuaire du Québec. De 1914 à 1930.

BUREAU FÉDÉRAL DE LA STATISTIQUE. Différents numéros de catalogue. Ottawa.

SCOTT'S. Répertoires: Fabricants du Québec. 12e édition. 1984-1985.

OUVRAGES SPÉCIALISÉS

ASSOCIATION DES MANUFACTURIERS CANADIENS. Le tarif, pourquoi le Canada en a besoin. Québec, AMC. 1921. 93 p.

BARBEAU, V. Mesure de notre taille. Montréal. 1936. 241 p.

BEAUDOIN, L. "L'industrie du tabac dans la province de Québec". Thèse de licence. Montréal, HEC. 1938.

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. La province de Québec et ses manufactures. Vol. 1: Aliments-Boissons-Tabac. Québec. 1952. 62 p.

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. La situation économique au Québec. Québec. 1971 à 1984.

COMMISSION ROYALE D'ENQUÊTE SUR L'AGRICULTURE AU QUÉBEC. La culture et la mise en marché du tabac au Québec. N. April, commissaire. Québec. 1967. 21 p.

CONSEIL CONSULTATIF DE L'ENVIRONNEMENT. L'usage du tabac dans les endroits publics et la protection des non-fumeurs. Québec, Éditeur officiel. 1979. 298 p.

ECONOMIC RESEARCH CORPORATION LTD. The Economy of Quebec; Appraisal and Forecast. Montréal, Citadel Publication. 1960. 328 p.

HAMELIN, J. Histoire économique du Québec. Montréal, Fides. 1971. 436 p.

HOTTE, G.H. "L'industrie et le commerce du tabac au Canada". Thèse de licence. Montréal, HEC. 1950.

IMPERIAL TOBACCO COMPANY OF CANADA LTD. Mémoire présenté à la Commission royale d'enquête sur la fiscalité. Montréal. 1963.

MILLAR, M.J. SANTÉ ET BIEN-ÊTRE SOCIAL CANADA. L'usage du tabac chez les Canadiens en 1981. Ottawa. 1983. 78 p.

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DU QUÉBEC. Culture et préparation du tabac. N° 122. Québec. 1927. 63 p.

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DU QUÉBEC. Tabacs à cigares et à pipe. N° 145. Québec. 1936. 23 p.

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE DU QUÉBEC. Regards sur l'industrie québécoise: aliments, boissons et tabac. N° 1. Québec, Bureau de la statistique du Québec. 1967. 19 p.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE DU QUÉBEC. La province de Québec, puissance industrielle. Québec, Office provincial de publicité. 1952. 135 p.

MINISTÈRE DU REVENU. Loi de l'impôt sur le tabac. (S.R.Q. 1964, c. 72 avec modification.) Québec, Ministère du Revenu. 1972. 9 p.

MINISTÈRE DU TRAVAIL. Investigation into an Alleged Combine in the Distribution of Tobacco Products in the Province of Alberta or Elsewhere in Canada. (Report of commissioner.) Ottawa, Imprimeur de la Reine. 1938. 106 p.

MINISTÈRE DU TRAVAIL DU QUÉBEC. La province de Québec. Progrès économique et expansion industrielle, 1946-1959. Vol. 1. Montréal. 1960. 193 p.

PEAT, MARWICK et Associés. Impact économique de l'industrie du tabac au Canada. Montréal, Conseil canadien des fabricants des produits du tabac. 1980. 27 p.

PERRY, J. Taxation in Canada. 4e éd. Toronto, Canadian Tax Foundation. N° 74. 1984. 248 p.

RACINE, G. "L'industrie du tabac au Canada". Thèse de licence. Montréal, HEC.

VERVILET, E. Les entreprises multinationales du secteur tabac. Bruxelles, Confédération mondiale du travail. 1977. 36 p.

ARTICLES

GIRARD, M. "Les récentes hausses de taxes étouffent l'industrie du tabac". La Presse, 6 juill. 1985, p. A9.

"Imasco". Financial Times, 18 janv. 1982, p. 13.

CHAPITRE 3: LA MAIN-D'OEUVRE DU SECTEUR TABAC

Recherche et rédaction: François Vaillancourt, UQAM

LA MAIN-D'OEUVRE

Le chapitre qui suit porte sur l'ensemble des salariés du secteur tabac au Québec, c'est-à-dire les travailleurs affectés à la production et assimilés, les employés de l'administration, les employés de bureau ainsi que tout le personnel hors fabrication.

VOLUME ET CARACTÉRISTIQUES DE L'EMPLOI

En ce qui a trait au volume de la main-d'oeuvre, l'industrie du tabac employait en 1982 0,9 % du nombre total d'employés du secteur manufacturier au Québec. Ce pourcentage a énormément diminué depuis 1930, alors qu'il était égal à 3,8 %. Cette diminution est attribuable aux modifications technologiques apportées à l'équipement de production. Dans les années cinquante, la modernisation se faisait par mécanisation; aujourd'hui, c'est d'automatisation et d'augmentation de la vitesse de fonctionnement de la machinerie qu'il s'agit.

Entre 1970 et 1982, le nombre d'employés de ce secteur a énormément diminué. Il est passé de 6 318 à 4 490 personnes, soit une baisse de 28,9 %. Au cours de la même période, le nombre d'employés oeuvrant dans l'ensemble de l'industrie manufacturière avait aussi diminué, passant de 514 000 à 482 000 personnes. Mais cette baisse a été enregistrée entre 1981 et 1982. Avant cette date, le nombre d'employés avait constamment augmenté. La baisse enregistrée dans l'industrie du tabac en 1982 était de 1,8 %, contre 8,3 % dans l'industrie manufacturière. Il en ressort que les effectifs du secteur tabac ont diminué progressivement depuis

TABLEAU 7

NOMBRE DE SALARIÉS PAR SEXE ET PAR ÂGE
(QUÉBEC, 1981)

Groupe d'âge	Employés à l'activité totale		
	Hommes	Femmes	Total
15-19 ans	25	45	70
20-24 ans	145	140	285
25-44 ans	1 460	935	2 395
45-54 ans	710	525	1 235
55-64 ans	585	170	755
65 ans et plus	30	5	35
TOTAL	2 955	1 820	4 775

Source : Statistique Canada, Recensement 1981, n° de catalogue: 92-921 Population.

1970, alors que la chute du nombre d'employés de l'industrie manufacturière a été abrupte. Rappelons-nous aussi que les secteurs d'activité économique produisant des biens non durables ont été moins affectés par la crise.

Notons enfin que les employés du secteur tabac ont toujours été relativement bien traités sur le plan de la rémunération et des conditions de travail. C'est une des raisons qui explique le haut degré de stabilité de la main-d'oeuvre. Cette particularité a entraîné toutefois un vieillissement de la main-d'oeuvre: dans l'industrie des produits du tabac, l'âge moyen est d'environ 45 ans. Il est un peu plus bas dans l'industrie du tabac en feuilles: près de 42 ans[16].

RÉPARTITION ET RÉMUNÉRATION DE LA MAIN-D'OEUVRE

Aussi longtemps que le procédé de transformation reposait principalement sur le travail manuel, le taux de masculinité dans l'industrie du tabac était inférieur au taux de féminité. Mais progressivement, par l'introduction d'une mécanisation plus poussée, d'un contrôle de la qualité amélioré et finalement de l'automatisation, des changements dans la composition sexuelle de la main-d'oeuvre ont eu lieu. En 1950, le taux de masculinité des employés à la production s'élevait à 35,9 % et il atteignait 57,7 % en 1982 (tableau 10). Si nous observons le tableau 8 portant sur la répartition par sexe de la main-d'oeuvre, nous remarquons que le nombre d'employés masculins à la production a diminué de 30 % depuis 1950, alors que le nombre total d'employés

16. Syndicat international des travailleurs de la boulangerie, confiserie et du tabac.

TABLEAU 8

RÉPARTITION PAR SEXE DE LA MAIN-D'OEUVRE (QUÉBEC, 1930 à 1982)

Année	Travailleurs affectés à la production et assimilés			Autres*		
	Hommes	Femmes	Total	Hommes	Femmes	Total
1930**	2 370	4 290	6 660	897	316	1 213
1935	1 966	3 344	5 310	1 254	502	1 756
1940	2 056	4 054	6 110	1 227	460	1 687
1945	2 647	5 384	8 031	952	618	1 570
1950	2 596	4 644	7 240	677	466	1 143
1955	2 339	4 099	6 438	571	376	947
1960	2 418	3 324	5 742	686	451	1 137
1965	2 455	3 025	5 480	958	431	1 389
1970	2 286	2 433	4 719	1 096	503	1 599
1975	2 090	1 945	4 035	1 325	652	1 977
1980	1 857	1 400	3 257	895	461	1 356
1981	1 900	1 386	3 286	825	462	1 287
1982	1 853	1 357	3 210	823	457	1 280

Source : Statistique Canada, nos de catalogue:
- 31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 à 1982.
- 31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1930 à 1945 et 1955 à 1982.
- 31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Employés de l'administration, employés de bureau et autre personnel hors fabrication.

** Avant 1932, l'industrie du tabac ne comprenait que des établissements de transformation. Ce n'est qu'à compter de cette année que les établissements de traitement et d'empaquetage du tabac y ont été adjoints. Nous comptions alors dans ce sous-secteur 89 hommes et 72 femmes à la production ainsi que 26 hommes et 2 femmes dans la catégorie autres.

TABLEAU 9

RÉMUNÉRATION DE LA MAIN-D'OEUVRE (QUÉBEC, 1930 à 1982)

Année	Travailleurs affectés à la production et assimilés		Autres*	
	Salaire (millions de $)	Salaire moyen ($)	Traitement (millions de $)	Traitement moyen ($)
1930**	4,1	616	2,6	2 143
1935	3,2	603	2,8	1 595
1940	4,2	687	2,9	1 719
1945	9,1	1 133	3,4	2 166
1950	15,1	2 086	3,7	3 237
1955	19,9	3 091	4,5	4 752
1960	22,3	2 884	6,6	5 805
1965	25,8	4 708	9,2	6 623
1970	33,6	7 120	15,1	9 443
1975	45,6	11 301	28,8	14 568
1980	62,0	19 036	31,0	22 861
1981	71,2	21 602	34,0	26 418
1982	78,1	24 330	39,0	30 469

Source : Statistique Canada, nos de catalogue:
- 31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 à 1982.
- 31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1930 à 1945 et 1955 à 1970.
- 31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Employés de l'administration, employés de bureau et autre personnel hors fabrication.

** Avant 1932, l'industrie du tabac ne comprenait que des établissements de transformation. Ce n'est qu'à compter de cette année que les établissements de traitement et d'empaquetage du tabac y ont été adjoints. La valeur des salaires à la production s'élevait à 62 000 $ et celle des autres employés à 21 000 $, pour des moyennes par employé atteignant 338 $ et 754 $ respectivement.

TABLEAU 10

TAUX DE MASCULINITÉ
(1930 à 1982)

Année	Taux de masculinité (production seulement)	Taux de masculinité (autres*)	Taux de masculinité (activité totale)
1930**	35,6	73,9	41,5
1935	37,0	71,4	45,6
1940	33,6	72,7	43,2
1945	33,0	60,6	37,5
1950	35,9	59,2	39,0
1955	36,3	60,3	39,4
1960	42,1	60,3	45,2
1965	44,8	69,0	49,7
1970	48,4	68,5	53,5
1975	51,8	67,0	56,8
1980	57,0	66,0	59,7
1981	57,8	64,1	59,6
1982	57,7	65,0	59,6

Source : Statistique Canada, nos de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1975 à 1982.
31-205 Industrie manufacturière du Canada, Section C, Québec, 1930 à 1945 et 1955 à 1970.
31-209 Industrie manufacturière du Canada par province, Vol. 2, 1950.

* Employés de l'administration, employés de bureau et autre personnel hors fabrication.

** Avant 1932, l'industrie du tabac ne comprenait que des établissements de transformation. Ce n'est qu'à compter de cette année que les établissements de traitement et d'empaquetage du tabac y ont été adjoints. Le taux de masculinité à la production atteignait 55,3 % et celui des autres employés, 92,9 %, pour un taux moyen de 60 %.

à la production était réduit de 60 %. Cet écart montre que ce sont surtout les emplois féminins qui ont été supprimés par les changements technologiques. En 1982, il n'y avait d'ailleurs plus que 30 % du nombre d'employées de 1950. Un calcul rapide nous permet d'établir que 18,4 % de la baisse des effectifs concerne les hommes contre 81,6 % pour les femmes (tableaux 8 et 10).

Le nombre des employés autres que ceux affectés à la production a fluctué aussi au cours de cette période, atteignant un sommet en 1975, avec 1 977 employés. Le taux de masculinité pour ce groupe y est un peu plus élevé qu'en 1950, mais la différence n'est pas aussi significative qu'elle l'a été pour les employés à la production. Soulignons enfin qu'entre 1955 et 1975 les effectifs de ce groupe ont continuellement augmenté. Compte tenu de la croissance de la productivité de ce secteur, l'injection d'un surplus de personnel qualifié (ingénieurs, administrateurs, gestionnaires, etc.) a été nécessaire pour initier les changements et s'y adapter.

Le salaire moyen à la production atteignait 2 086 $ en 1950; le traitement moyen était de 3 237 $, soit 1,55 fois supérieur au salaire moyen. Ils étaient en 1982 de 24 330 $ et 30 469 $ respectivement, soit un rapport de 1,25. Nous remarquons donc que les années ont favorisé les employés à la production. Cet écart, qui s'est amenuisé entre 1950 et 1980, a depuis tendance à augmenter.

Les données disponibles pour 1982 pour ces deux groupes d'employés dans le secteur manufacturier révèlent que les employés à la production gagnaient en moyenne 18 538 $ et les autres, 26 814 $. Les différences entre l'industrie du tabac et ce grand groupe sont notables. L'écart existant sur le plan du salaire moyen pour l'employé à la production est plus élevé que celui existant pour

l'autre groupe et les valeurs pour l'industrie manufacturière sont respectivement 1,31 et 1,14 fois inférieures à celles rencontrées dans le secteur du tabac.

Une dernière observation à ce sujet nous permettra de noter l'évolution du salaire moyen et du traitement moyen au Québec et en Ontario entre 1950 et 1982. Attribuons un indice de 100 au salaire moyen en 1950 dans l'industrie du tabac au Québec et comparons-le à celui de l'Ontario, qui atteint en comparaison une valeur de 79,8. En effectuant un calcul semblable pour le traitement moyen, nous obtenons 100 et 106,1 respectivement. En 1982, nous remarquons la progression suivante: les valeurs pour le salaire moyen sont de 100 et 88 et celles pour le traitement moyen atteignent 100 et 97,5. Les salaires et traitements en 1982 sont plus élevés au Québec, l'Ontario a réduit quelque peu l'écart qui existait en 1950 entre les salaires moyens des deux provinces, mais sans atteindre le niveau du Québec, et le Québec a inversé l'écart qui existait entre les traitements moyens.

Ces remarques concernent toutefois l'industrie du tabac en général. Nous verrons plus loin ce qui en est des sous-secteurs.

LES DOUZE DERNIÈRES ANNÉES

La deuxième série de tableaux permettra d'évaluer pour les douze dernières années le dynamisme relatif du secteur tabac au Québec par rapport à celui de l'Ontario. Y sont indiquées aussi les données concernant l'ensemble du Canada. Nous y référerons peu toutefois, vu que l'industrie du tabac est concentrée presque exclusivement au Québec et en Ontario.

EMPLOI

Le tableau 11 porte sur les travailleurs affectés à la production et assimilés. Pendant les douze dernières années, leur nombre a en moyenne diminué de 3,1 % au Québec et 0,6 % en Ontario. Les variations les plus marquées au Québec eurent lieu en 1975 et 1978, alors qu'en Ontario ce fut en 1975 et 1976. En ce qui a trait au nombre de salariés, nous notons une baisse moyenne au Québec de 2,7 %, alors qu'il y a hausse en Ontario de 1,0 % (tableau 12). C'est donc dire que le nombre d'employés d'administration, de bureau et autre personnel hors fabrication a augmenté en Ontario alors qu'il diminuait au Québec.

RÉMUNÉRATION

À l'aide du tableau 13, portant sur les salaires à la production, nous pouvons déterminer le coût unitaire de la main-d'oeuvre dans le secteur tabac. Il s'agit de calculer la part de la valeur de la production (valeur des livraisons de propre fabrication) qu'elle représente[17].

En 1982 au Québec, cette part s'élevait à 11,5 % de la valeur de la production de l'industrie du tabac, alors qu'en Ontario elle n'atteignait que 6,2 % de cette valeur. Cette différence, pourtant énorme, a diminué depuis 12 ans: au début des années soixante-dix, les salaires représentaient 13,8 % de la valeur de la production au Québec et 5,2 % en Ontario.

---

17. Statistique Canada, n° de catalogue 31-203, Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 et 1982.

TABLEAU 11

PRINCIPALES STATISTIQUES SUR LA MAIN-D'OEUVRE POUR LA DERNIÈRE DÉCENNIE ET POUR 1981 ET 1982 AU QUÉBEC, EN ONTARIO ET AU CANADA (TRAVAILLEURS AFFECTÉS A LA PRODUCTION ET ASSIMILÉS)

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec	4 533	4 294	4 236	4 289	4 035	3 830	3 763	3 529	3 384	3 257	3 286	3 210	
Variation annuelle (%)		-5,3	-1,4	1,3	-5,9	-5,1	-1,7	-6,2	-4,1	-3,8	0,9	-2,3	-3,1
Ontario	2 544	2 591	2 473	2 685	2 505	2 295	2 178	2 187	2 265	2 150	2 320	2 352	
Variation annuelle (%)		1,8	-4,6	8,6	-6,7	-8,4	-5,1	0,4	3,6	-5,1	7,9	1,4	-0,6
Canada	7 077	6 885	6 709	6 974	6 540	6 125	5 941	5 716	5 649	5 407	5 606	5 562	
Variation annuelle (%)		-2,7	-2,6	3,9	-6,2	-6,3	-3,0	-3,8	-1,1	-4,3	3,7	-0,8	-2,3

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

TABLEAU 12

NOMBRE DE SALARIÉS

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec	6 027	5 798	5 804	5 818	6 012	5 463	5 497	4 916	4 686	4 613	4 573	4 490	
Variation annuelle (%)		-3,8	0,1	0,2	3,3	-9,1	0,6	-10,6	-6,0	-1,6	-0,9	-1,8	-2,7
Ontario	3 405	3 483	3 362	3 551	3 416	3 271	3 103	3 393	3 519	3 432	3 676	3 738	
Variation annuelle (%)		2,3	-3,5	5,6	-3,8	-4,2	-5,1	9,3	3,7	-2,5	7,1	1,7	1,0
Canada	9 680	9 525	9 403	9 596	9 686	9 085	8 933	8 778	8 690	8 522	8 744	8 711	
Variation annuelle (%)		-1,6	-1,1	2,1	0,9	-6,2	-1,7	-1,7	-1,0	-2,5	2,6	-0,4	-1,0

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

TABLEAU 13

SALAIRES À LA PRODUCTION

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec (milliers de $)	34 646	34 686	37 117	40 984	45 740	50 738	56 667	54 246	57 803	62 046	71 215	78 126	
Variation annuelle (%)		0,1	7,0	10,4	11,6	10,9	11,7	-4,3	6,6	7,3	14,8	9,7	7,8
Ontario (milliers de $)	16 735	18 560	19 318	23 216	26 066	28 298	29 845	32 457	36 724	36 970	48 135	50 361	
Variation annuelle (%)		10,9	4,1	20,2	12,3	8,6	5,5	8,8	13,1	0,7	30,2	4,6	10,8
Canada (milliers de $)	51 381	53 246	56 434	64 200	71 806	79 035	86 512	86 703	94 526	99 016	119 351	128 487	
Variation annuelle (%)		3,6	6,0	13,8	11,8	10,1	9,5	2,2	9,0	4,8	20,1	7,7	9,0

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

Le tableau 14, portant sur les salaires horaires à la production, illustre davantage cette situation. En 1971, les employés à la production gagnaient en moyenne 3,96 $ l'heure au Québec et 3,42 $ en Ontario, soit un taux horaire au Québec 15,8 % plus élevé qu'en Ontario. En 1982, ce taux atteignait 13,35 $ et 11,94 $ respectivement. L'écart n'était plus que de 11,8 %.

Cette dissemblance pourrait être reliée à la principale caractéristique qui différencie ces deux régions aujourd'hui: la concentration en Ontario de l'industrie du tabac en feuilles. En ce qui concerne l'industrie des produits du tabac, l'importance du Québec dans la production nationale a été considérablement réduite et c'est l'Ontario qui a bénéficié de ce déplacement. Les données les plus récentes par province concernant ces sous-secteurs remontent à 1977. De fait, au cours de cette année, le salaire horaire dans l'industrie du tabac était de 7,47 $ en Ontario et de 8,35 $ au Québec. Toutefois, le taux dans l'industrie du tabac en feuilles atteignait 4,98 $ en Ontario et 4,06 $ au Québec, et celui dans l'industrie des produits du tabac était de 8,50 $ en Ontario et de 8,41 $ au Québec.

Nous pouvons avancer que l'écart entre les deux provinces est le reflet de la disparité dans la concentration de la production du tabac en feuilles dans chaque région et non le reflet de conditions salariales supérieures au Québec.

Le tableau 15 présente les données concernant les salaires et traitements à l'activité totale. La hausse moyenne des douze dernières années atteignait 12,5 % en Ontario et 8,3 % au Québec, une différence beaucoup plus élevée que ce que nous avions noté au tableau 13. Nous devons nous rappeler que le nombre d'employés d'administration, de bureau et autre personnel hors fabrication avait augmenté en Ontario au cours de cette période et qu'il avait diminué au Québec.

TABLEAU 14

SALAIRES HORAIRES À LA PRODUCTION

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec ($)	3,96	4,34	4,66	5,34	6,10	6,98	8,35	8,38	9,40	10,31	11,69	13,35	
Variation annuelle (%)		9,6	7,4	14,6	14,2	14,4	19,6	0,4	12,2	9,1	13,4	14,2	11,8
Ontario ($)	3,42	3,67	4,29	4,57	5,52	6,46	7,47	7,50	8,22	9,40	10,91	11,94	
Variation annuelle (%)		7,3	16,9	6,5	20,8	17,0	15,6	0,4	9,6	14,4	16,1	9,4	12,2
Canada ($)	3,77	4,10	4,53	5,04	5,88	6,78	8,10	8,03	8,90	9,95	11,36	12,76	
Variation annuelle (%)		8,2	11,0	11,0	16,7	15,3	18,3	0,1	10,8	11,8	14,2	12,3	11,8

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

TABLEAU 15

SALAIRES ET TRAITEMENTS À L'ACTIVITÉ TOTALE

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec (milliers de $)	49 933	51 922	56 651	61 700	74 499	76 813	87 531	79 165	85 036	93 013	105 250	117 122	
Variation annuelle (%)		4,0	9,1	8,9	20,7	3,1	14,0	-9,6	7,4	9,4	13,2	11,3	8,3
Ontario (milliers de $)	25 459	28 159	29 562	33 949	39 146	44 291	46 548	56 701	61 414	67 958	85 517	91 531	
Variation annuelle (%)		10,6	5,0	14,8	15,3	13,1	5,1	21,8	8,3	10,7	25,8	7,0	12,5
Canada (milliers de $)	77 504	82 540	89 026	98 528	117 332	125 743	138 976	143 281	154 444	169 973	202 180	221 647	
Variation annuelle (%)		6,5	7,9	10,7	19,1	7,2	10,5	3,1	7,8	10,1	18,9	9,6	10,1

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

VALEUR AJOUTÉE

Les tableaux 16 et 17 contiennent les données relatives au calcul de la productivité. Déterminons tout d'abord, à l'aide de ces tableaux, le rôle que joue la main-d'oeuvre dans cette industrie. Nous l'évaluerons par le nombre d'heures/homme requises pour produire 1 000 $ de valeur ajoutée.

Pour le secteur tabac, nous obtenons 14,5 heures/homme, ce qui correspond à une industrie intensive en capital. À titre d'exemple, l'industrie du cuir et l'industrie du vêtement sont des secteurs d'activité économique intensifs en main-d'oeuvre; leur indice de productivité s'élève à 75,2 et 75,9 heures/homme respectivement. Le secteur du pétrole et du charbon et l'industrie chimique affichent un indice de 8,4 et 18,9 respectivement, alors que la moyenne du secteur manufacturier est de 37,8.

À l'intérieur même du secteur tabac, nous remarquons une différence marquée. Pour le sous-secteur du tabac en feuilles au Canada, cet indice s'établit à 72,5 et celui de l'industrie des produits du tabac, à 12,4. Nous notons donc qu'un sous-secteur est du type intensif en main-d'oeuvre et l'autre, du type à capital intensif.

Soulignons enfin que la valeur ajoutée par salarié, reproduite au tableau 16, est plus élevée en Ontario qu'au Québec. En 1982, elle se chiffrait à 132 270 $ en Ontario et à 125 794 $ au Québec. En douze ans, elle avait subi des hausses annuelles moyennes égales à 11,7 % et 14,6 % respectivement, donc en augmentation plus rapide au Québec. Les sommets ont été enregistrés au Québec en 1975 et en 1979: 26,3 % et 22,6 %; en Ontario, ils l'ont été en 1975 et en 1977: 30,1 % et 21,7 %.

TABLEAU 16

VALEUR AJOUTÉE À L'ACTIVITÉ MANUFACTURIÈRE PAR SALARIÉ

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec ($)	28 458	31 579	34 042	39 123	49 492	53 238	59 500	68 497	83 983	99 939	107 790	125 794	
Variation annuelle (%)		10,9	7,9	15,0	26,3	7,7	11,8	15,1	22,6	19,0	7,8	16,7	14,6
Ontario ($)	40 959	44 963	48 099	50 242	65 349	77 429	94 261	86 557	90 551	108 326	120 905	132 270	
Variation annuelle (%)		9,8	6,9	4,6	30,1	18,5	21,7	-8,1	4,5	19,7	11,6	9,4	11,7
Canada ($)	32 966	36 616	39 216	43 404	55 566	62 230	72 243	75 402	86 617	103 274	113 217	128 515	
Variation annuelle (%)		11,2	7,1	10,7	27,9	12,1	16,1	4,4	14,9	19,3	9,6	13,5	13,3

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

TABLEAU 17

VALEUR AJOUTÉE À L'ACTIVITÉ MANUFACTURIÈRE
PAR HEURE-PERSONNE PAYÉE

	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	Variation moyenne
Québec ($)	14,76	16,98	18,12	21,88	26,66	28,04	32,99	37,35	46,19	54,09	58,14	68,98	
Variation annuelle (%)		15,6	6,5	21,0	21,9	4,9	17,9	13,3	23,5	17,1	7,4	18,8	15,3
Ontario ($)	21,32	23,01	26,40	26,57	34,64	40,58	51,38	43,75	45,91	59,19	63,61	73,76	
Variation annuelle (%)		8,0	14,8	0,8	30,1	17,3	26,6	-15,0	5,0	29,0	7,4	15,9	12,7
Canada ($)	17,12	19,30	21,11	23,75	29,74	32,76	39,80	39,10	46,08	56,11	60,43	70,96	
Variation annuelle (%)		12,9	9,3	12,3	25,3	10,4	21,3	-1,8	17,9	21,7	7,7	17,5	14,0

Source : Statistique Canada, n° de catalogue:
31-203 Industrie manufacturière du Canada, Niveaux national et provincial, 1971 à 1982.

L'évaluation de la productivité proprement dite, c'est-à-dire celle calculée à partir de la valeur ajoutée et des heures-personnes travaillées, nous permet de déterminer le rang qu'occupe le secteur tabac parmi les autres industries manufacturières. Sa productivité s'établit à 68,98 $, soit la deuxième plus élevée du secteur manufacturier après le secteur des produits du pétrole et du charbon. La productivité du secteur manufacturier dans son ensemble atteignait 26,48 $.

LES RÉGIONS

En raison du nombre restreint d'établissements dans ce secteur d'activité économique, la loi interdit à Statistique Canada de diffuser des données qui pourraient servir à identifier une entreprise sans avoir obtenu au préalable son autorisation écrite. C'est pourquoi il nous est impossible de reproduire le tableau portant sur les régions.

Nous avons toutefois consulté le répertoire des fabricants du Québec[18]. Pour 1984, nous avons dénombré 4 025 employés au sein de l'industrie du tabac. Ces personnes oeuvraient dans neuf établissements, dont cinq étaient localisés dans la région de Montréal et quatre dans la région de Québec. C'est aussi dans la région de Montréal que se trouve la plus forte concentration d'employés, soit 2 973 personnes contre 1 052 dans la région de Québec.

18. Scott's, Répertoire industriel du Québec (fabricants), 12e édition, 1984-1985.

Parmi ces neuf établissements, trois n'étaient pas situés à proximité des deux principales villes du Québec. Ce sont Imperial Tobacco à Joliette, J.O. Forest à Saint-Roch-de-l'Achigan et Ovila Prévost à Saint-Charles-de-Bellechasse. Ce sous-groupe formait, en 1984, l'industrie du tabac en feuilles et employait 61 personnes, dont 53 travaillaient pour Imperial Tobacco.

CONCLUSION

Les tendances actuelles démontrent que l'industrie du tabac au Québec, tout comme au Canada, est engagée dans une phase de déclin sur le plan de la production. On prétend qu'elle a maintenant atteint son niveau de maturité. Les causes de ce déclin sont surtout attribuées à la hausse des taxes, mais en partie aussi à la prise de conscience de plus en plus grande dans la population des effets nocifs que la consommation du tabac peut avoir sur la santé.

Malgré son déclin, cette industrie n'est pas sur le point de disparaître. Le nombre de fumeurs au Canada est encore trop élevé pour craindre cette éventualité. Nous devons toutefois nous attendre à une concurrence féroce entre les quatre grands pour s'approprier une part toujours plus importante du marché. Enfin, on peut prévoir que le programme de modernisation se poursuivra et que le nombre d'employés diminuera encore.

ANNEXE

GLOSSAIRE[19]

Valeur ajoutée

De 1935 à 1951, la valeur ajoutée se calculait en soustrayant le coût total des matières premières, du combustible et de l'électricité de la valeur brute des produits.

Depuis 1952, on définit la valeur ajoutée à l'activité manufacturière comme étant la somme de la valeur des produits de fabrication propre et de la variation nette des stocks de produits en cours de fabrication et des produits finis, moins le coût des matières premières, des fournitures, du combustible et de l'électricité.

En 1983, la valeur ajoutée se calcule en soustrayant la valeur des matières premières de la valeur brute des produits. Celle-ci a correspondu, jusqu'en 1951, à la valeur de vente des produits fabriqués, qu'ils soient vendus ou non.

Établissement

De 1917 à 1974, le recensement visait en principe tous les établissements manufacturiers. Cependant, il s'est avéré difficile

---

19. Statistique Canada, nos de catalogue 31-205 (1952), 31-528 (1979) et 31-206 (1981).

de tenir compte de tous les petits établissements. Dans la pratique, un établissement manufacturier était généralement une fabrique, une usine ou un moulin.

Depuis 1974, ce concept est défini comme étant la plus petite unité d'exploitation en mesure de fournir certaines données sur ses facteurs de production (entrées) et sur sa production (sorties). Il s'agit en général d'une usine ou d'une fabrique.

Salariés

Employés d'administration et de bureau comprenant les administrateurs et les surveillants tels que les présidents, les vice-présidents, les secrétaires, les trésoriers, etc. ainsi que les directeurs, les membres de professions libérales, les techniciens, les surintendants, etc.

Travailleurs affectés à la production et assimilés comprenant tous les autres travailleurs de l'établissement payés au mois, à la semaine, à l'heure ou à la pièce.

Traitements et salaires

Ils sont calculés avant les retenues à la source de l'impôt sur le revenu et les cotisations d'assurance sociale et d'avantages sociaux versés par l'employé. Ils comprennent la rémunération des heures normales et supplémentaires, les congés payés, les primes, les commissions accordées aux salariés réguliers, les indemnités de départ, etc.

BIBLIOGRAPHIE

OUVRAGES GÉNÉRAUX

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. Annuaire du Québec. De 1914 à 1930.

BUREAU FÉDÉRAL DE LA STATISTIQUE. Différents numéros de catalogue. Ottawa.

SCOTT'S. Répertoires: Fabricants du Québec. 12e édition. 1984-1985.

OUVRAGES SPÉCIALISÉS

ASSOCIATION DES MANUFACTURIERS CANADIENS. Le tarif, pourquoi le Canada en a besoin. Québec, AMC. 1921. 93 p.

BARBEAU, V. Mesure de notre taille. Montréal. 1936. 241 p.

BEAUDOIN, L. "L'industrie du tabac dans la province de Québec". Thèse de licence. Montréal, HEC. 1938.

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. La province de Québec et ses manufactures. Vol. 1: Aliments-Boissons-Tabac. Québec. 1952. 62 p.

BUREAU DE LA STATISTIQUE DU QUÉBEC. La situation économique au Québec. Québec. 1971 à 1984.

COMMISSION ROYALE D'ENQUÊTE SUR L'AGRICULTURE AU QUÉBEC. La culture et la mise en marché du tabac au Québec. N. April, commissaire. Québec. 1967. 21 p.

CONSEIL CONSULTATIF DE L'ENVIRONNEMENT. L'usage du tabac dans les endroits publics et la protection des non-fumeurs. Québec, Éditeur officiel. 1979. 298 p.

ECONOMIC RESEARCH CORPORATION LTD. The Economy of Quebec; Appraisal and Forecast. Montréal, Citadel Publication. 1960. 328 p.

HAMELIN, J. Histoire économique du Québec. Montréal, Fides. 1971. 436 p.

HOTTE, G.H. "L'industrie et le commerce du tabac au Canada". Thèse de licence. Montréal, HEC. 1950.

IMPERIAL TOBACCO COMPANY OF CANADA LTD. Mémoire présenté à la Commission royale d'enquête sur la fiscalité. Montréal. 1963.

MILLAR, M.J. SANTÉ ET BIEN-ÊTRE SOCIAL CANADA. L'usage du tabac chez les Canadiens en 1981. Ottawa. 1983. 78 p.

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DU QUÉBEC. Culture et préparation du tabac. N° 122. Québec. 1927. 63 p.

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE DU QUÉBEC. Tabacs à cigares et à pipe. N° 145. Québec. 1936. 23 p.

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE DU QUÉBEC. Regards sur l'industrie québécoise: aliments, boissons et tabac. N° 1. Québec, Bureau de la statistique du Québec. 1967. 19 p.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE DU QUÉBEC. La province de Québec, puissance industrielle. Québec, Office provincial de publicité. 1952. 135 p.

MINISTÈRE DU REVENU. Loi de l'impôt sur le tabac. (S.R.Q. 1964, c. 72 avec modification.) Québec, Ministère du Revenu. 1972. 9 p.

MINISTÈRE DU TRAVAIL. Investigation into an Alleged Combine in the Distribution of Tobacco Products in the Province of Alberta or Elsewhere in Canada. (Report of commissioner.) Ottawa, Imprimeur de la Reine. 1938. 106 p.

MINISTÈRE DU TRAVAIL DU QUÉBEC. La province de Québec. Progrès économique et expansion industrielle, 1946-1959. Vol. 1. Montréal. 1960. 193 p.

PEAT, MARWICK et Associés. Impact économique de l'industrie du tabac au Canada. Montréal, Conseil canadien des fabricants des produits du tabac. 1980. 27 p.

PERRY, J. Taxation in Canada. 4e éd. Toronto, Canadian Tax Foundation. N° 74. 1984. 248 p.

RACINE, G. "L'industrie du tabac au Canada". Thèse de licence. Montréal, HEC.

VERVILET, E. Les entreprises multinationales du secteur tabac. Bruxelles, Confédération mondiale du travail. 1977. 36 p.

ARTICLES

GIRARD, M. "Les récentes hausses de taxes étouffent l'industrie du tabac". La Presse, 6 juill. 1985, p. A9.

"Imasco". Financial Times, 18 janv. 1982, p. 13.

CHAPITRE 4: LES INTERVENANTS SOCIAUX

Recherche et rédaction: Diane Rodier, CSST

INTRODUCTION

La Loi sur la santé et la sécurité du travail repose entièrement sur deux principes généraux: la prise en charge de la santé et de la sécurité du travail par les employeurs et les travailleurs, et l'élimination à la source des risques d'accidents ou des dangers pour la santé des travailleurs. Bien sûr, la Loi comporte une série complète de mécanismes, d'outils, de règlements, de normes, etc. qui encadrent les principaux intéressés dans leurs démarches pour atteindre ces objectifs. Il ne faut toutefois pas minimiser le rôle que doivent jouer les parties syndicales et patronales de même que les différents intervenants. La Loi tente d'organiser et d'harmoniser les interventions des divers organismes directement touchés par la santé et la sécurité au travail.

La Loi précise en outre les droits et obligations des parties et confie un rôle précis à divers organismes pour seconder les travailleurs et les employeurs.

Le secteur tabac compte une association syndicale représentant 99,2 % des travailleurs syndiqués et une association patronale. Quant aux autres intervenants, ils sont en général les mêmes que dans plusieurs autres secteurs d'activité économique.

ASSOCIATION SYNDICALE

Les premières associations ouvrières se sont formées au Québec vers 1825 pour défendre les travailleurs de métiers et les artisans. L'essor de l'industrie manufacturière, favorisé par la nouvelle Confédération canadienne, permet l'implantation du syndicalisme au Québec. À Montréal, un syndicat des ouvriers cigariers voit le jour en 1865. Il s'affilie alors à l'Union internationale des travailleurs du tabac, dont le siège social est aux États-Unis. Les associations d'ouvriers du tabac contribuent alors à fonder, en 1886, avec d'autres unions internationales la future grande centrale syndicale américaine, la Fédération américaine du travail (FAT).

En 1894, l'Union internationale des cigariers soutient une longue grève dans les fabriques de tabac de Montréal; les travailleurs sont invités à ne fumer que les cigares portant l'étiquette bleue de l'Union. En 1899, de nouvelles accréditations sont émises au Québec. Le syndicalisme s'implante solidement dans le secteur tabac durant la première moitié du XX^{e} siècle. Les syndiqués du tabac participent à une grande grève en 1942 et quatre sections locales mènent une grève de plusieurs semaines en 1951.

SYNDICAT INTERNATIONAL DES TRAVAILLEURS DE LA BOULANGERIE, CONFISERIE ET DU TABAC (FTQ-CTC)

Ce syndicat est le produit de la fusion de trois organismes. Un de ceux-ci était le Syndicat international des travailleurs du tabac, fondé aux États-Unis en 1895. Il se fusionna en 1978 avec le Syndicat international des travailleurs de la boulangerie et de la

confiserie d'Amérique. Ce dernier syndicat fut lui-même créé suite à l'union en 1969 de tous les travailleurs de la boulangerie et confiserie. Ils étaient jusque là représentés par deux syndicats internationaux distincts.

Le syndicat représente plus de 165 000 syndiqués en Amérique du Nord, dont 25 000 au Canada et 9 000 au Québec. Ces 9 000 membres sont répartis dans 19 locaux et près de 3 000 de ceux-ci appartiennent au secteur tabac. Il représente presque entièrement (99,2 %) les travailleurs syndiqués du secteur.

En santé et sécurité du travail, des comités paritaires existent depuis longtemps au niveau des établissements. Pour toute demande particulière en ce domaine, de formation ou autres, les locaux font toutefois appel à la centrale (FTQ).

EFFECTIF SYNDICAL

On estime à 2 822 personnes l'effectif syndical du secteur tabac au Québec. La majorité de ces syndiqués, soit 99,2 %, sont représentés par le Syndicat international des travailleurs de la boulangerie, confiserie et du tabac. Les quelques autres, soit 0,8 %, adhèrent à un syndicat local indépendant.

Il n'est pas aisé d'obtenir le nombre précis de membres que représentent les différents organismes syndicaux au Québec. Les chiffres les plus exhaustifs et les plus récents sont contenus dans une étude[20] de la Direction générale de la main-d'oeuvre.

20. F. Delorme et G. Lassonde, Aspects de la réalité syndicale québécoise, 1976, Ministère du Travail et de la Main-d'oeuvre, 1978, p. 42.

Pour obtenir des données plus récentes, il a fallu demander l'assistance du Centre de recherche et de statistique sur le marché du travail du ministère du Travail et de la Main-d'oeuvre.

Le Centre a déterminé, pour chaque organisation syndicale, le nombre de travailleurs régis par convention collective, à partir des données du 14 mai 1985. Ces chiffres sont fournis par la partie patronale ou syndicale lorsqu'elle dépose une copie d'une convention collective au bureau du commissaire général du travail. Évidemment, puisque certaines conventions ont été déposées il y a deux ou trois ans et qu'elles n'ont pas fait l'objet d'un renouvellement, il se peut qu'un établissement soit aujourd'hui fermé ou que le nombre de travailleurs soit différent en date du 14 mai 1985 ou encore qu'un changement d'allégeance syndicale soit survenu lors de l'expiration de la convention collective.

Le taux global de syndicalisation est de 70,5 %. Ce taux est obtenu en divisant le nombre total de syndiqués dénombrés le 14 mai 1985 par le nombre total de travailleurs recensés par Statistique Canada pour l'année 1985 dans ce secteur (catalogue 31-203).

Il est utile d'établir des taux sectoriels de syndicalisation. Or, pour les deux sous-secteurs concernés, soit le traitement du tabac en feuilles et la fabrication des produits du tabac, les données concernant le nombre total d'emplois ne sont pas disponibles. Cette situation est due à la confidentialité de l'information lorsque les établissements comptent un nombre restreint d'employés.

Le syndicat représentatif de ce secteur est affilié à la FTQ. L'analyse de l'effectif syndical comprend habituellement une

répartition selon l'affiliation et le sous-secteur, une autre selon l'affiliation et la région administrative. Ces données permettent d'évaluer le degré de généralisation des diverses organisations syndicales. Cette analyse n'est pas applicable dans le secteur tabac. D'abord, parce qu'il n'y a qu'une organisation syndicale; ensuite, parce que les données par sous-secteur et par région administrative ne sont pas disponibles.

ASSOCIATION PATRONALE

CONSEIL CANADIEN DES FABRICANTS DE PRODUITS DU TABAC (CCFPT)

Le Conseil existe comme association patronale depuis 1973. Il est issu d'un comité ad hoc, réunissant les quatre grands manufacturiers, mis sur pied pour étudier avec les représentants gouvernementaux l'incidence de l'usage du tabac sur la santé.

Le mandat du Conseil est de représenter l'industrie sur toutes les questions d'intérêt commun de nature non concurrentielle. Ce mandat inclut la collaboration avec les gouvernements et autres instances dans les domaines suivants: la santé, la taxation, les initiatives intra-industrie visant l'autoréglementation, la définition de normes pour les produits, l'échange d'informations statistiques, le support aux recherches médicales et agricoles, la liaison avec les "tabaculteurs", les programmes de commercialisation du tabac en feuilles à l'étranger et les relations avec la communauté internationale du tabac.

Le CCFPT est une corporation sans but lucratif dont les bureaux sont situés à Montréal. Il est dirigé par un conseil d'administration dont le président est remplacé tous les deux ans. Le Conseil compte sur un secrétariat permanent de dix personnes.

ANALYSE DU CONTENU DES CONVENTIONS COLLECTIVES

En septembre 1982, la CSST confie au Laboratoire de recherche en relations industrielles de l'Université Laval le soin d'analyser et de codifier les conventions collectives signées en vertu du Code du travail du Québec et dont la date d'échéance est postérieure au 31 août 1982.

Au début de 1984, plus de 4 200 conventions collectives ont été analysées et codifiées dans différents secteurs d'activité incluant celui du tabac. L'analyse et la codification des conventions collectives sont faites de façon régulière par une mise à jour trimestrielle.

L'analyse et la codification sont effectuées à partir d'une grille d'analyse comprenant quelque 130 variables. Ces variables correspondent à des dispositions des conventions collectives traitant de santé et de sécurité. Nous avons cru bon de retenir les données sur les variables les plus significatives.

Voici une brève explication du sens de chacune des variables considérées:

- Information: dispositions relatives aux renseignements sur les risques présents dans le milieu de travail, les effets sur la santé, les façons de les éliminer ainsi que sur les dispositions réglementaires et législatives à respecter.
- Formation: dispositions relatives aux procédés et aux méthodes visant à rendre chacun des intervenants apte à jouer son rôle efficacement et à assumer ses responsabilités en matière de santé et de sécurité du travail.
- Inspection: dispositions relatives aux activités d'inspection préventive et d'enquête suite à un accident.

- Droit de refus: dispositions relatives au refus de travailler dans des situations dangereuses.
- Retrait préventif: dispositions relatives à la travailleuse enceinte ou qui allaite ou encore à un travailleur dont la santé présente des signes d'altération.
- Service de santé: dispositions relatives aux services de premiers soins sur les lieux de travail ou aux services de santé.
- Matériel de sécurité: dispositions relatives à la nature, au choix, à l'usage et au paiement de l'équipement de protection individuel.
- Mécanismes de participation: dispositions relatives à l'identification, à la composition, au mandat, etc. des mécanismes de participation sur la santé et la sécurité du travail.
- Réadaptation: dispositions relatives à la réadaptation professionnelle par des mesures garantissant le retour à l'ancien emploi ou à un emploi correspondant aux capacités réduites du travailleur.
- Indemnisation: dispositions relatives à l'amélioration du régime d'indemnisation des travailleurs accidentés offert par la CSST.

Le tableau 18 nous informe sur la présence ou l'absence dans les conventions collectives du secteur tabac de clauses spécifiques quant à la santé et la sécurité du travail. Les 12 conventions collectives analysées ne comportent aucune disposition concernant l'information, la formation et l'inspection. Les clauses qui reviennent le plus ont trait aux équipements de protection et aux mécanismes de participation. Des clauses relatives aux mécanismes de participation apparaissent dans 66,7 % des conventions; ces clauses identifient le comité paritaire comme mécanisme. Chacune de ces conventions comporte aussi une clause indiquant le nombre de représentants des travailleurs au comité. Ce nombre varie de

TABLEAU 18

NOMBRE DE CONVENTIONS COLLECTIVES
AVEC OU SANS CLAUSES SPÉCIFIQUES SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

Clauses	Avec		Sans		Total
	Nbre	%	Nbre	%	100%
Information	—	—	12	100,0	12
Formation	—	—	12	100,0	12
Inspection	—	—	12	100,0	12
Droit de refus	2	16,6	10	83,4	12
Retrait préventif	4	33,3	8	66,7	12
Services de santé	2	16,6	10	83,4	12
Équipement de sécurité	6	50,0	6	50,0	12
Mécanismes de participation	8	66,7	4	33,3	12
Réadaptation	2	16,6	10	83,4	12
Indemnisation	4	33,3	8	66,7	12

Source : CSST, Fichier des conventions collectives, mai 1985.

deux à sept et plus, selon les conventions. Par ailleurs, deux conventions donnent des pouvoirs décisionnels au comité paritaire en matière de droit de refus et deux autres, en matière d'élaboration des règlements de sécurité. Dans six conventions, des clauses précisent ainsi le mandat du comité: l'application des lois et règlements (2), l'exercice du droit de refus (2) et la formulation de recommandations à l'employeur (2).

Les clauses relatives à l'équipement de protection sont présentes dans 50 % des conventions. Les pièces d'équipement mentionnées sont les chaussures (6) et les lunettes (2). Il est de plus stipulé que l'employeur verse une somme fixe pour les équipements.

Quant aux dispositions sur le retrait préventif, des 12 conventions du secteur tabac quatre mentionnent que la travailleuse peut exercer ce droit dans les circonstances précisées par la Loi sur la santé et la sécurité du travail. Les services de santé font l'objet d'une clause dans deux conventions, sans qu'on en précise les fonctions.

La réadaptation est traitée dans 2 des 12 conventions du secteur. Elles contiennent des dispositions prévoyant, selon différentes modalités, l'attribution d'un emploi au travailleur dont les capacités sont diminuées suite à un accident du travail. Quatre conventions comportent des clauses sur l'indemnisation. Ces quatre conventions prévoient qu'un supplément sera ajouté aux prestations déjà versées par la CSST jusqu'à l'équivalent du salaire normalement perçu par l'employé. Deux conventions stipulent que l'employeur s'engage à verser sous forme d'avance les prestations accordées par la Commission.

De l'ensemble des conventions collectives de ce secteur, il ressort que ce sont les mécanismes de participation qui sont privilégiés.

AUTRES INTERVENANTS

D'autres organismes interviennent également dans le secteur tabac comme la Commission de la santé et de la sécurité du travail, les départements de santé communautaire, l'Institut de recherche en santé et en sécurité du travail et le Centre patronal de santé et de sécurité du travail du Québec. Après un bref historique, nous présenterons leur rôle, leur structure et leur fonctionnement. Il faut se référer au chapitre 8 pour une description plus détaillée des programmes et des services qu'offrent ces organismes.

COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (CSST)[21]

En 1885, le gouvernement Ross adopte l'Acte des manufactures, qui régit la vie et la santé des ouvriers ainsi que le travail des femmes et des enfants au Québec. Cependant, cette mesure législative demeure inopérante. C'est du moins ce que constate, lors de son passage au Québec, la commission royale d'enquête instituée en 1886 et chargée d'étudier les relations entre le travail et le capital au Canada. Ses recommandations portent essentiellement sur le nombre élevé des heures de travail et introduisent l'idée du paiement collectif en cas de lésions.

À la suite des recommandations de cette commission, le Québec vote, en 1888, les Règlements des manufactures du Québec. En 1894, il adopte la Loi des établissements industriels, laquelle remplace l'Acte des manufactures de 1885, mais exclut les mines. Enfin, la situation est telle qu'en 1907 la province institue la Commission sur les accidents du travail.

---

21. Commission de la santé et de la sécurité du travail, Rapports annuels 1980, 1981, 1982, 1983, 1984, Québec, CSST.

S'inspirant des recommandations de la Commission, le Québec adopte en 1909 la loi concernant les responsabilités des accidents dont les ouvriers sont victimes dans leur travail et la réparation des dommages qui en résultent. Toutefois, en raison des difficultés auxquelles se heurte l'application de cette loi, on met sur pied en 1923 la Commission d'étude sur la réparation des accidents du travail.

Cette initiative aboutit, en 1928, à l'abrogation de la loi de 1909. On lui substitue alors la loi relative aux accidents du travail, qui hausse les indemnités, et la loi concernant la Commission des accidents du travail, laquelle prévoit notamment l'arbitrage des différends.

À la suite des pressions exercées pour que les coûts des lésions soient imputés à l'employeur, une nouvelle loi sur les accidents du travail est adoptée en 1931. Pour la première fois au Québec, les employeurs cotisent à une mutuelle d'assurance en vue d'indemniser les victimes du travail. Cette loi confie à la Commission des accidents du travail (CAT) la gestion d'un fonds d'indemnisation auquel doivent contribuer les employeurs.

En 1974, la Commission forme un groupe de travail chargé d'étudier les objectifs et les structures de la CAT. Les travaux prennent fin en 1977 et servent de canevas à la régionalisation des services d'indemnisation. Désormais, 12 bureaux régionaux se partageront le territoire québécois.

Après un long débat sur la place publique, en commission parlementaire et à l'Assemblée nationale, la Loi sur la santé et la sécurité du travail est adoptée le 21 décembre 1979.

La Commission de la santé et de la sécurité du travail (CSST) voit le jour le 31 mars 1980 lors de la proclamation du chapitre 9 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail. Elle se substitue dès lors à la Commission des accidents du travail, en assume les pouvoirs et les obligations, mais en acquiert également les droits.

Le conseil d'administration paritaire a pour fonction d'approuver les objectifs, les politiques, les programmes et les priorités de la Commission. Il ratifie les protocoles d'entente, révise les règles qui déterminent le versement des subventions, étudie et approuve le budget de la CSST, les taux de cotisations des employeurs, etc. L'administration et la direction de la Commission reviennent, en vertu de la loi, au président, qui assume donc également les fonctions de directeur général.

Le comité administratif se compose du président, d'un représentant des travailleurs et d'un représentant des employeurs, tous deux désignés par leurs pairs au sein du conseil d'administration et choisis parmi eux. Le comité a pour fonction d'assurer une prise de décision rapide sur des sujets mis à l'ordre du jour par le conseil d'administration, tout en respectant le principe de la parité.

Des comités consultatifs paritaires ad hoc peuvent être formés, au besoin, pour examiner et analyser certains projets de règlement, de politique ou de programme. Les comités doivent être présidés par un vice-président de la Commission.

La CSST est composée de trois grandes vice-présidences:

- La vice-présidence de la prévention-inspection a pour rôle de permettre aux travailleurs, aux employeurs et à leurs associations de participer à l'amélioration des conditions de santé et

de sécurité dans les milieux de travail et d'assumer pleinement les droits que leur reconnaît la loi et les obligations qu'elle leur impose. Ses fonctions touchent principalement la réglementation en matière de santé et de sécurité du travail, l'établissement de normes, le soutien à l'implantation et au fonctionnement des programmes de prévention et des mécanismes de participation, les services de santé de même que des services de formation, d'information et de recherche. La Commission est aussi responsable de la surveillance de l'application des normes et des règlements en matière de santé et de sécurité du travail de même que de la vérification, dans les milieux de travail, du respect des droits et des obligations que prévoit la loi pour les travailleurs et les employeurs. Elle est la seule autorité en matière d'inspection du travail et sa compétence s'étend à tous les aspects de la santé et de la sécurité du travail, partout au Québec.

- La vice-présidence de la réparation élabore les programmes et procédures visant à assurer l'indemnisation, l'assistance médicale et la réadaptation des victimes d'accidents du travail, de maladies professionnelles, d'actes criminels ou de lésions consécutives à des actes de civisme. Elle planifie, coordonne et contrôle les activités de réparation réalisées au sein des services régionaux de réparation.
- La vice-présidence de l'administration est chargée de l'élaboration, de l'implantation et du contrôle des programmes nécessaires au bon fonctionnement administratif de la Commission, notamment en matière de financement, de systèmes informatiques, de ressources humaines, de services auxiliaires, de programmation budgétaire et d'information de gestion. Elle planifie, coordonne et contrôle la perception des cotisations des employeurs.

En plus des 3 grandes vice-présidences, il existe 14 directions régionales desquelles relèvent directement les services de prévention-inspection et de réparation. Ces directions sont responsables au niveau du territoire de leur région d'appliquer les programmes de la Commission et d'assurer les services destinés aux diverses clientèles.

DÉPARTEMENTS DE SANTÉ COMMUNAUTAIRE (DSC)[22]

Les départements de santé communautaire sont des organismes nés de la réforme du secteur de la santé. Créés en vertu des règlements de la Loi sur les services de santé et les services sociaux, L.R.Q., 1977, c. S-5 et modifications, ils intègrent le modèle de la santé communautaire dans la structure de la santé.

C'est en 1979 que des postes de coordonnateur en santé au travail sont accordés aux départements de santé communautaire par le ministère des Affaires sociales pour assister les chefs de départements de santé communautaire dans leurs responsabilités auprès des travailleurs.

Établis dans 32 hôpitaux généraux du Québec, les DSC ont pour mission d'assurer les services nécessaires à la mise en application des programmes de santé au travail sur les territoires qu'ils desservent.

Les diverses tâches des DSC se regroupent autour des trois grandes fonctions de santé publique, à savoir l'identification des problèmes prioritaires de la santé au travail, la coordination des

---

22. A. Devost, L'imprimerie au Québec, Montréal, CSST, 1982.

ressources pour permettre la réalisation des programmes de santé au travail et, enfin, l'évaluation de l'efficacité de ces programmes de santé.

Depuis 1981, la CSST conclut des ententes de services avec les DSC pour assurer aux travailleurs l'accès aux services de santé préventifs et curatifs prévus par la loi. Ainsi, en 1986, les DSC et les CLSC (centres locaux de services communautaires) disposaient de 830 postes pour leurs équipes responsables des divers mandats reliés à la mise en place et au fonctionnement du régime, soit l'élaboration et la mise en application des programmes de santé, les études industrielles relatives à l'indemnisation pour maladies professionnelles et l'exercice du droit au retrait préventif de la travailleuse enceinte ou qui allaite.

INSTITUT DE RECHERCHE EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ DU TRAVAIL (IRSST)[23]

La mission de l'Institut de recherche en santé et en sécurité du travail est de contribuer, par la recherche, à ce qui est l'objet fondamental de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, soit l'identification et surtout l'"élimination à la source même des dangers pour la santé, la sécurité et l'intégrité physique des travailleurs", quelle que soit la nature des facteurs en cause, qu'ils soient d'ordre physique, biologique, chimique ou psychosocial.

---

23. Institut de recherche en santé et en sécurité du travail, Rapport annuel 1984, Montréal, IRSST.

Dans le cadre de sa mission, les objectifs généraux de l'Institut sont les suivants:

- effectuer ou faire effectuer des recherches dans les domaines jugés prioritaires;
- favoriser, par des entreprises conjointes et des programmes spécifiques, le développement de la recherche en santé et en sécurité du travail dans ses unités ou dans les autres organismes de recherche;
- contribuer à la formation de chercheurs en santé et en sécurité du travail par l'octroi de bourses et le soutien aux programmes de recherche des universités;
- rendre disponibles les services spécialisés de laboratoire pour répondre à des besoins d'analyse et d'expertise nécessaires à la réalisation des mandats d'inspection et de prévention assumés par la Commission de la santé et de la sécurité du travail et par d'autres intervenants.

Formellement autonome, l'Institut est très intimement lié, sur le plan fonctionnel, à la Commission de la santé et de la sécurité du travail. Son conseil d'administration, auquel répond le directeur général, ainsi que son comité exécutif sont les mêmes que ceux de la Commission de la santé et de la sécurité du travail.

Le conseil scientifique de l'IRSST a été institué à titre d'instance consultative auprès de la direction générale de l'Institut. Il constitue une assemblée tripartite assurant la participation des milieux scientifique, patronal et syndical. Il évalue la pertinence et le caractère prioritaire des programmes ou projets de recherche, et consulte des comités d'experts pour évaluer la qualité scientifique des programmes et des recherches proposés.

La Direction de la recherche interne regroupe trois programmes de recherche:

- Le Programme de recherche en sécurité-ergonomie, qui analyse des situations de travail présentant des risques d'accidents afin de proposer des mesures correctives.
- Le Programme de recherche sur le travail et la grossesse, qui vise à déterminer si le travail exercé par la femme enceinte peut avoir un effet sur sa grossesse.
- Le Programme de recherche sur l'organisation du travail, qui étudie les facteurs organisationnels, techniques et humains susceptibles d'expliquer l'occurrence d'accidents de travail dans certains secteurs d'industrie. Ce même programme fournit un support d'analyse et de traitement des données statistiques et démographiques afin d'en dégager les éléments significatifs permettant d'identifier les sources de danger.

Certains besoins spécifiques de recherche sont confiés au Programme des projets spéciaux, qui réalise des bilans de connaissances ou des synthèses de travaux menés en dehors de l'Institut.

La Direction des laboratoires fournit des services d'analyse de contaminants chimiques ou physiques aux intervenants en prévention-inspection de la CSST et à ceux des services de santé des DSC ou des CLSC.

De plus, elle assure le contrôle de la qualité des instruments qu'utilisent les intervenants pour évaluer leur milieu de travail et elle veille à la qualité de l'exécution des analyses effectuées. La Direction des laboratoires assume également un rôle d'expert-conseil auprès des chercheurs et des intervenants oeuvrant en santé et en sécurité du travail. Enfin, elle exécute des activités de recherche et de développement axées sur l'élaboration

de stratégies d'intervention sur le terrain ou sur l'amélioration de certains équipements, machines ou outils à risque.

La Direction de la recherche externe compte trois programmes qui permettent à des ressources externes à l'Institut d'assumer certaines recherches:

- Le Programme d'équipes associées, dont le but est de permettre à des équipes universitaires d'effectuer des recherches dans des domaines spécifiques considérés importants par l'Institut. En 1986, l'Institut compte huit équipes associées dont les frais d'infrastructure sont ainsi subventionnés.
- Le Programme de chercheurs subventionnés, qui accorde des fonds à des chercheurs dont les projets ont été choisis pour leur pertinence, leur caractère prioritaire et leur qualité scientifique.
- Le Programme de formation de chercheurs, qui vise à préparer une relève dans la recherche en santé et en sécurité du travail. Cinq types de bourses sont accordées à des étudiants des premier, deuxième et troisième cycles universitaires.

CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC (CPSSTQ)[24]

Mis sur pied en mai 1983, le Centre patronal de santé et de sécurité du travail du Québec est composé d'associations patronales, de fédérations d'associations patronales et de regroupements d'associations patronales, d'associations d'affaires et d'entreprises intéressées à coordonner leurs objectifs en matière de santé et de sécurité du travail.

---

24. Centre patronal de santé et de sécurité du travail du Québec, Règlement général, Montréal, 1985 et idem, Objectifs 1985, Montréal, 1984.

Le Centre patronal a pour but de promouvoir, auprès des employeurs et de leurs représentants, la santé et la sécurité du travail par les moyens suivants:

- fournir des services techniques en agissant comme organisme-ressource en matière de formation et d'information en santé et en sécurité du travail;
- coordonner les ressources actuelles des associations et des entreprises en matière de formation et d'information en santé et en sécurité du travail;
- constituer un centre de données;
- coordonner les travaux des parties patronales des associations sectorielles et leur fournir l'appui technique nécessaire.

Le Centre patronal regroupe trois catégories de membres:

- des membres réguliers, c'est-à-dire des associations patronales ou d'affaires verticales, des fédérations ou des regroupements d'associations patronales ou d'affaires verticales qui délèguent au Centre patronal l'exercice de leur droit à toute subvention de la CSST en vertu de l'article 104 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail;
- des membres affiliés, c'est-à-dire des associations patronales ou d'affaires horizontales, des fédérations ou des regroupements d'associations ou d'affaires horizontales;
- des membres associés, c'est-à-dire des entreprises.

En 1985, 29 associations verticales, 5 associations horizontales et 42 entreprises constituaient les membres réguliers, affiliés et associés du Centre.

Le conseil d'administration est composé de 15 membres, dont 10 représentent les membres réguliers, 3 les membres affiliés et un les membres associés; le quinzième est un délégué officiel nommé par le Conseil du patronat du Québec.

Le Centre se finance principalement grâce aux subventions que les membres obtiennent de la CSST en se prévalant de l'article 104 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail.

La clientèle est constituée des associations d'employeurs et des entreprises qui en sont membres ainsi que des parties patronales des associations sectorielles paritaires et des comités de santé et de sécurité lorsque ces derniers existent.

BIBLIOGRAPHIE

CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC, Règlement général. Montréal. 1985.

CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC. Objectifs 1985. Montréal. 1984.

CONFÉDÉRATION DES SYNDICATS NATIONAUX et CENTRALE DE L'ENSEIGNEMENT DU QUÉBEC. Histoire du mouvement ouvrier au Québec. 150 ans de luttes. Montréal, CSN-CEQ. 1984.

COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL. Rapports annuels 1980, 1981, 1982, 1983, 1984. Québec, CSST.

DELORME, F. et G. LASSONDE. Aspects de la réalité syndicale québécoise, 1976. Ministère du Travail et de la Main-d'oeuvre. 1978.

DEVOST, A. L'imprimerie au Québec. Montréal, CSST. 1982.

HARVEY, F. Le mouvement ouvrier au Québec. Montréal, Boréal Express. 1980.

INSTITUT DE RECHERCHE EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ DU TRAVAIL. Rapport annuel 1984. Montréal, IRSST.

DEUXIÈME PARTIE

LES RISQUES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ

Dans la deuxième partie, nous étudierons le secteur tabac sur le plan spécifique des lésions professionnelles et des risques pour la santé et la sécurité du travail.

Ainsi, dans le chapitre 5, nous analyserons, à partir des plus récentes données statistiques, les catégories et les types de lésions professionnelles associées à ce secteur, la fréquence et la gravité des accidents du travail et des maladies professionnelles qui s'y produisent ainsi que leurs coûts.

Puis, dans le chapitre 6, nous verrons les principaux procédés utilisés dans le secteur de même que les risques pour la santé et la sécurité qui y sont associés.

CHAPITRE 5: LES LÉSIONS PROFESSIONNELLES, LEURS COÛTS ET LES RETRAITS PRÉVENTIFS DE LA TRAVAILLEUSE ENCEINTE OU QUI ALLAITE

Recherche et rédaction: Richard Bélisle, CSST
Christiane Jobin, CSST

INTRODUCTION

Le but du chapitre qui suit est de tracer un portrait statistique des lésions professionnelles et des retraits préventifs ainsi que des aspects relatifs à leur indemnisation. La cueillette de ces données s'inscrit dans le cadre de l'application de la Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles, et des programmes d'indemnisation de la Direction générale de la réparation de la Commission de la santé et de la sécurité du travail.

Contrairement aux autres chapitres comprenant des données statistiques, nous présenterons ici ces dernières selon la structure de classification des unités d'employeurs 1985 de la CSST, tout en décrivant la correspondance entre ces unités et la classification des activités économiques du Québec en 1984 (CAEQ).

Avant de présenter ces statistiques, il convient d'établir la correspondance entre les sous-secteurs du tabac au Québec d'après la classification des activités économiques du Québec en 1984 (CAEQ) et les unités CSST 1985 de ce secteur prioritaire.

La Commission de la santé et de la sécurité du travail utilise pour ses fins propres une classification des industries, elle-même subdivisée en unités. Ces unités CSST sont des unités de classification des employeurs, et non des établissements, et chacune regroupe ceux dont l'activité principale est sensiblement la même et qui ont en commun certains éléments comme les matières premières utilisées, les opérations, les produits finis, etc. Ces unités servent essentiellement à établir des indices de

comparaison basés sur les dépenses reliées aux accidents et maladies professionnelles survenus chez ces employeurs au cours des cinq années précédentes. En utilisant ces indices de comparaison, on établit les taux de cotisation payables par les employeurs.

La CSST classe dans ses unités, selon leur activité économique dominante, des employeurs qui peuvent, dans certains cas, oeuvrer dans plusieurs établissements. Si ces établissements exercent la même activité principale ou des activités connexes rattachées au même secteur industriel, les statistiques relatives à ce secteur restent cohérentes. Cependant, si des établissements exercent des activités rattachées à un autre secteur industriel, il peut alors se produire une surestimation des données spécifiques au secteur dans lequel est classé l'employeur. En effet, d'après les statistiques disponibles, on ne peut faire ces distinctions.

Nous présentons dans la liste qui suit la correspondance entre les sous-secteurs tabac et les unités CSST qui leur sont reliées. Dans ce secteur, il n'y a qu'une seule unité CSST, soit l'unité 12211 (fabrication de produits du tabac) qui n'est rattachée qu'à l'unique sous-secteur du secteur tabac, soit le sous-secteur 122 (industrie des produits du tabac). D'autre part, dans les secteurs textiles, industries de la machinerie (sauf électrique) et commerces, qui forment trois des cinq secteurs du groupe IV, plusieurs unités CSST peuvent être rattachées à un même sous-secteur en même temps qu'une seule unité CSST peut l'être à plusieurs sous-secteurs. Nous illustrerons ces cas dans les monographies des secteurs concernés.

Ces problèmes de correspondance multiple entre les unités CSST et les sous-secteurs industriels rendent impossible la présentation

des données en fonction des sous-secteurs tels qu'ils sont définis dans la classification des activités économiques (version de 1984). C'est pourquoi, dans l'optique d'une présentation uniforme, les statistiques ne seront présentées que par unités CSST, celles-ci étant les seules disponibles pour l'ensemble des secteurs du groupe IV.

La liste comparative qui suit montre la correspondance entre les codes de sous-secteurs d'après la classification des activités économiques du Québec (CAEQ) et les codes d'unités CSST.

Afin de dresser un tableau complet de la situation, nous examinerons ensuite les statistiques suivantes[25]:

- l'importance relative des unités du secteur;
- les lésions professionnelles;
- les lésions compensables;
- les accidents compensables, selon une série de variables tirées des divers formulaires administratifs de la Commission;
- les cas d'incapacité permanente;
- les maladies professionnelles;
- les indicateurs des lésions professionnelles;
- le coût des lésions;
- le retrait préventif de la travailleuse enceinte ou qui allaite, selon une série de variables.

---

25. Les statistiques présentées dans ce chapitre sont tirées des fichiers de la CSST. Les employeurs n'étant pas tenus de contribuer au fonds d'accident établi en vertu de la Loi sur les accidents du travail, certains en sont donc exclus.

NOTE

Les données statistiques présentées dans ce chapitre permettent de donner une vue d'ensemble du secteur en ce qui a trait aux lésions professionnelles, à leurs coûts ainsi qu'aux retraits préventifs de la travailleuse enceinte ou qui allaite. Des données statistiques spécifiques à une région, à un DSC, à une unité ou à une entreprise pourront éventuellement enrichir la description du secteur contenue dans le présent document.

Les données utilisées proviennent des fichiers de la réparation; ce sont avant tout des données d'indemnisation et d'ordre médical. Ainsi, la cueillette de données plus précises sur le terrain peut s'avérer également nécessaire dans le cas de recherches plus spécialisées. Des projets de recherche pourraient, à partir des données dont on dispose actuellement, nous fournir des éléments de solution.

CORRESPONDANCE ENTRE LA CLASSIFICATION DES ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES DU QUÉBEC ET LES UNITÉS CSST: TABAC

Code de sous-secteur (CAEQ)	Code d'unité (CSST)
122 Industrie des produits du tabac	12211 Fabrication de produits du tabac

LISTE DES UNITÉS DU SECTEUR TABAC ET DE LEURS ABRÉVIATIONS

Dans le but de faciliter la disposition des tableaux, nous avons préparé une liste des abréviations qui seront utilisées à la place du nom des unités CSST.

Code d'unité	Nom de l'unité	Abréviation
12211	Fabrication de produits du tabac	Tabac

IMPORTANCE RELATIVE DES UNITÉS DU SECTEUR

Le tableau 19 présente l'estimation du nombre d'employés dans le secteur tabac pour les années 1980 à 1983. On dénombre en moyenne 4 284 employés concentrés dans la seule unité du secteur.

TABLEAU 19

ESTIMATION DU NOMBRE D'EMPLOYÉS
DANS LE SECTEUR TABAC

	Unité	Nombre total d'années-personnes 1980 à 1983	Moyenne annuelle des employés
12211	Fabrication de produits du tabac	17 136	4 284

Notes : Le nombre d'employés a été établi à partir de la masse salariale assurable divisée par le salaire annuel moyen des réclamants de l'unité ou du secteur selon le cas. Il mesure donc le nombre d'années-personnes dans le secteur sur la base moyenne de quatre années.

C'est le même concept d'années-personnes qui sera repris dans le tableau 31. Chaque fois que l'on parle du nombre de travailleurs dans ce document, c'est à ce concept d'employés ou d'années-personnes que l'on fait référence. Ces données peuvent différer des données sur le nombre de travailleurs, rapportées dans les autres chapitres de la monographie.

Les données sur la masse salariale assurable et sur le salaire moyen des réclamants proviennent des fichiers de la CSST.

LES LÉSIONS PROFESSIONNELLES

Le tableau 20 montre la répartition des lésions professionnelles selon la catégorie et l'année dans le secteur tabac. De 1980 à 1983, ce secteur connaît 2 834 cas de lésions, dont 928, soit 32,8 %, sont déclarés non compensables.

On compte 20 cas de maladie professionnelle sans interruption de travail et sans incapacité permanente. Si l'on exclut ces 20 cas de maladie professionnelle ainsi que les 908 cas d'accident non compensable, l'on obtient 1 906 cas de lésions compensables. Parmi ceux-ci, 1 775 cas, soit 93,1 %, sont des incapacités temporaires et 98 cas, soit 5,1 %, sont des incapacités permanentes; il y a eu 1 cas de décès durant les quatre années considérées et 32 cas, soit 1,7 % des lésions compensables, sont des cas de maladie professionnelle avec interruption de travail ou avec incapacité permanente.

On observe également une certaine stabilité du nombre de lésions professionnelles entre 1980 et 1983; la légère tendance à la baisse entre ces années n'est pas significative.

LES LÉSIONS COMPENSABLES

Le tableau 21 présente la distribution des lésions compensables selon le groupe d'âge des travailleurs qui ont subi une lésion professionnelle dans le secteur tabac entre 1980 et 1983. Le groupe 35-39 ans est celui où survient le plus grand nombre de lésions, soit 347 (18,2 %); il est suivi de près par le groupe 30-34 ans, qui compte 17,7 % des cas du secteur. En fait, dans le secteur tabac, les 30-64 ans subissent 86,7 % des lésions compensables du secteur.

TABLEAU 20

RÉPARTITION DES LÉSIONS PROFESSIONNELLES SELON LA CATÉGORIE ET L'ANNÉE DANS LE SECTEUR TABAC (1980 à 1983)

Année	Accident			Décès	Maladie professionnelle		Toutes les lésions		Lésions compensables	
	Non compensable	Incapacité temporaire	Incapacité permanente		Non compensable	Avec interruption ou incapacité permanente	Nombre	%	Nombre	%
1980	249	442	29	0	7	8	735	25,93	479	25,1
1981	213	477	26	0	1	5	722	25,48	508	26,7
1982	231	448	18	1	1	5	704	24,84	472	24,8
1983	215	408	25	0	11	14	673	23,75	447	23,4
TOTAL	908	1 775	98	1	20	32	2 834	100,0	1 906	100,0
%	32,1	62,6	3,5	0,0	0,7	1,1	100,0			

Lésions compensables : Toutes les lésions desquelles on a soustrait les accidents non compensables et les maladies professionnelles non compensables.

Source : À moins d'indication contraire, toutes les statistiques proviennent du fichier STAT-35, CSST.

TABLEAU 21

RÉPARTITION DES LÉSIONS COMPENSABLES SELON LE GROUPE D'ÂGE DANS LE SECTEUR TABAC (1980 à 1983)

Groupe d'âge	Nombre		Pourcentage		
	Secteur tabac (1)	Tous les secteurs (2)	Secteur tabac	Tous les secteurs	(1)/(2) X 100
Moins de 18 ans	3	12 619	0,2	1,9	0,02
18-19 ans	4	42 819	0,2	6,3	0,01
20-24 ans	60	141 732	3,2	20,8	0,04
25-29 ans	185	118 702	9,7	17,5	0,16
30-34 ans	337	94 102	17,7	13,8	0,36
35-39 ans	347	75 345	18,2	11,1	0,46
40-44 ans	272	57 082	14,3	8,4	0,48
45-49 ans	246	48 006	12,9	7,1	0,51
50-54 ans	243	41 356	12,7	6,1	0,59
55-59 ans	165	29 554	8,7	4,3	0,56
60-64 ans	43	15 149	2,2	2,2	0,28
65 ans et plus et manquants	1	3 398	0,0	0,5	0,03
TOTAL	1 906	679 864	100,0	100,0	0,28

Ces données seraient encore plus concluantes s'il était possible d'établir, pour la même période, un parallèle avec la répartition de la population de travailleurs du secteur selon le groupe d'âge. Pour évaluer la présence d'écarts significatifs, il faudrait avoir des données sur la structure d'âge des travailleurs du secteur et sur celle de l'ensemble des secteurs. En l'absence de cette structure d'âge, nous pouvons quand même observer certaines tendances intéressantes quant à la structure d'âge des travailleurs du secteur et de l'ensemble des secteurs ayant subi une lésion entre 1980 et 1983.

Comparativement aux autres secteurs, les travailleurs du secteur tabac constituent une population vieillissante. L'on y observe que, de façon générale, les lésions compensables sont proportionnellement beaucoup plus élevées chez les travailleurs plus âgés, soit les 30-59 ans, chez qui la fréquence comparée va de 0,36 à 0,59, alors que celle du secteur n'est que de 0,28. A partir de 30 ans, la proportion par rapport à l'ensemble des secteurs est égale ou supérieure à 0,28.

LES ACCIDENTS COMPENSABLES

Le tableau 22 montre la répartition des accidents compensables selon la durée d'interruption du travail dans le secteur. L'on observe que 43,9 % des accidents compensables ont une durée d'interruption du travail égale ou inférieure à 5 jours et que 88,6 % d'entre eux ont une durée d'interruption du travail égale ou inférieure à 40 jours. Près de 90 % des accidents compensables font donc l'objet d'indemnités d'assez courte durée (40 jours et moins). Le nombre de jours moyen par accident compensable est de 22,43 pour le secteur.

TABLEAU 22

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES SELON LA DURÉE D'INTERRUPTION DU TRAVAIL DANS LE SECTEUR TABAC (1980 à 1983)

Unité		Nombre de jours						
		Aucun ou indéterminé	1-5	6-10	11-40	41 et plus	Total	Nombre de jours moyen
12211	Fabrication de produits du tabac	45	778	384	454	213	1 874	22,43
	%	2,4	41,5	20,5	24,2	11,4	100,0	

Le tableau 23 présente la répartition des accidents compensables selon les principaux sièges des lésions et les principales professions. Les 14 sièges retenus regroupent 78,8 % des cas de lésions survenus dans le secteur. Soulignons que les 305 cas liés au doigt (16,3 %), les 166 cas liés au dos (8,9 %) ainsi que les 155 cas liés à la colonne lombaire (8,3 %) totalisent le tiers des lésions du secteur. En ce qui a trait aux professions, l'on observe que les travailleurs spécialisés dans le traitement du tabac subissent 48,6 % des lésions du secteur. Les cas liés au doigt, au dos et à la colonne lombaire, survenus dans cette seule profession, regroupent à eux seuls 15,2 % des lésions du secteur. Le n° de code 9999 (Autres professions) regroupe les professions n'entrant pas dans les catégories précédentes. Cette remarque vaut également pour le tableau 26 présenté plus loin.

Le tableau 24 montre la répartition des accidents compensables selon les principaux sièges des lésions dans le secteur relativement à leur répartition dans l'ensemble des secteurs.

Comme l'indique le tableau 25 sur la répartition des accidents compensables selon la nature des lésions, 84,0 % des cas se concentrent dans cinq catégories de lésions: contusion (24,0 %), douleur (dorsalgie, lombalgie, cervicalgie, etc.) (22,3 %), entorse, foulure (20,9 %), coupure, plaie (9,8 %) et coupure, écharde (7,0 %). Les trois premières catégories mentionnées regroupent, à elles seules, plus des deux tiers des cas du secteur. Les autres lésions ont toutes, à l'exception des cas de fracture, arrachement osseux (4,1 %) et de synovite (2,1 %), une fréquence relative inférieure à 2,0 % de l'ensemble des cas survenus dans le secteur.

TABLEAU 23

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES SELON LES PRINCIPAUX SIÈGES DES LÉSIONS ET LES PRINCIPALES PROFESSIONS DANS LE SECTEUR TABAC (1980 à 1983)

Profession	Siège de la lésion																
	Oeil	Coude	Bras	Poignet	Main	Doigt	Pouce	Colonne lombaire	Dos (NCA)	Poitrine	Épaule	Genou	Cheville	Pied	Autres sièges	Total	%
8293 Travailleurs spécialisés dans le traitement du tabac	27	46	20	20	51	141	35	71	73	29	52	53	44	58	191	911	48,6
8296 Contrôleurs, vérificateurs et trieurs	0	0	0	1	1	8	0	3	7	0	2	4	1	3	9	39	2,1
8298 Autres manoeuvres des industries de transformation	1	1	1	2	7	7	2	7	1	3	2	4	3	3	16	60	3,2
8313 Machinistes de machines-outils	5	2	1	2	0	4	2	2	8	2	2	4	0	0	14	48	2,6
8584 Mécaniciens de machines industrielles	5	2	1	0	6	25	2	3	9	1	2	3	1	3	17	80	4,3
9318 Manoeuvres manutentionnaires	2	5	2	3	6	19	6	15	15	6	7	8	5	6	24	129	6,9
9533 Conducteurs, mécaniciens de machines fixes	5	3	2	7	7	24	6	12	10	6	7	7	1	6	20	123	6,5
9999 Autres professions	24	19	10	11	22	77	13	42	43	16	18	34	22	26	107	484	25,8
TOTAL	69	78	37	46	100	305	66	155	166	63	92	117	77	105	398	1 874	100,0
%	3,7	4,2	2,0	2,5	5,3	16,3	3,5	8,3	8,9	3,3	4,9	6,2	4,1	5,6	21,2	100,0	

TABLEAU 24

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES
SELON LES PRINCIPAUX SIÈGES DES LÉSIONS
DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

Siège de la lésion	Nombre		Pourcentage		
	Secteur tabac (1)	Tous les secteurs (2)	Secteur tabac	Tous les secteurs	(1)/(2) X 100
Oeil	69	50 497	3,7	7,4	0,14
Coude	78	13 593	4,2	2,0	0,57
Bras	37	11 780	2,0	1,7	0,31
Poignet	46	20 020	2,5	2,9	0,23
Main	100	44 232	5,3	6,5	0,23
Doigt	305	95 578	16,3	14,1	0,32
Pouce	66	20 403	3,5	3,0	0,32
Colonne lombaire	155	45 336	8,3	6,7	0,34
Dos (NCA)	166	83 860	8,9	12,3	0,20
Poitrine	63	20 839	3,3	3,1	0,30
Épaule	92	26 710	4,9	3,9	0,34
Genou	117	38 902	6,2	5,7	0,30
Cheville	77	24 128	4,1	3,5	0,32
Pied	105	38 965	5,6	5,7	0,27
Autres sièges	398	145 021	21,2	21,3	0,27
TOTAL	1 874	679 864	100,0	100,0	0,28

TABLEAU 25

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES SELON LA NATURE DES LÉSIONS
DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

Nature de la lésion*	Fréquence absolue		Pourcentage		
	Secteur tabac (1)	Tous les secteurs (2)	Secteur tabac	Tous les secteurs	(1)/(2) X 100
Contusion	450	120 514	24,0	17,7	0,37
Douleur	418	135 517	22,3	19,9	0,31
Entorse, foulure	391	143 583	20,9	21,1	0,27
Coupure, plaie	183	75 691	9,8	11,1	0,24
Coupure, écharde	132	61 581	7,0	9,1	0,21
Fracture, arrachement osseux	77	35 743	4,1	5,3	0,22
Synovite	39	9 764	2,1	1,4	0,40
Autres natures et non codées	184	97 471	9,8	14,3	0,19
TOTAL	1 874	679 864	100,0	100,0	0,28

* On ne retient ici que les natures dont la proportion est égale ou supérieure à 2,0 % de l'ensemble.

Le tableau 26 montre la répartition des accidents compensables selon la nature des lésions et la profession. La profession travailleurs spécialisés dans le traitement du tabac totalise, à elle seule, 48,6 % des accidents compensables du secteur. Ainsi, les cinq catégories considérées précédemment regroupent pour cette seule profession 781 cas d'accidents compensables, soit 41,7 % des cas survenus en quatre années dans l'ensemble du secteur.

Le tableau 27 présente la répartition des accidents compensables selon le genre d'accident survenu dans le secteur tabac entre 1980 et 1983. Les catégories effort excessif (24,6 %), coincé (15,1 %), heurter (14,7 %), frappé par (14,4 %) et réaction causée (12,5 %) regroupent 81,3 % des accidents compensables qui se sont produits dans le secteur durant les quatre années considérées. Si on y ajoute les catégories chute au même niveau (6,7 %), chute plus bas (5,0 %) et abrasion par (3,9 %), on observe que ces huit catégories totalisent à elles seules 96,9 % des accidents compensables du secteur. Le genre d'accident qui survient habituellement dans le secteur tabac est donc lié à quelques genres précis.

Le tableau 28 montre la répartition des accidents compensables selon l'agent causal dans le secteur tabac. On observe que les catégories récipients et boîtes (16,2 %), machines (13,4 %), mouvements du corps (12,5 %), surface de plancher (11,1 %) et articles de métal (11,0 %) regroupent 64,2 % des cas de lésions de l'ensemble du secteur. Si l'on ajoute les catégories véhicules et chariots (7,7 %), outils non mécanisés (4,6 %), articles de bois (2,8 %), immeubles (2,6 %) et particules (2,5 %), on voit que seulement 10 catégories d'agent causal totalisent 84,4 % des accidents compensables du secteur. Le type d'accident compensable qui se produit dans le secteur est donc lié à quelques agents causals précis.

TABLEAU 26

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES SELON LES PRINCIPALES NATURES DES LÉSIONS ET LES PRINCIPALES PROFESSIONS DANS LE SECTEUR TABAC (1980 à 1983)

Profession		Nature de la lésion							
		Contusion	Coupure Plaie	Coupure Écharde	Entorse Foulure	Douleur	Autres natures	Total	%
8293	Travailleurs spécialisés dans le traitement du tabac	258	86	46	195	196	130	911	48,6
8296	Contrôleurs, vérificateurs et trieurs	4	7	0	9	11	8	39	2,1
8298	Autres manoeuvres des industries de transformation	20	6	4	7	13	10	60	3,2
8313	Machinistes de machines-outils	6	5	5	9	14	9	48	2,6
8584	Mécaniciens de machines industrielles	14	18	8	14	15	11	80	4,3
9318	Manoeuvres manutentionnaires	27	9	7	29	40	17	129	6,9
9533	Conducteurs, mécaniciens de machines fixes	24	10	18	26	31	14	123	6,5
9999	Autres professions	97	42	44	102	98	101	484	25,8
TOTAL		450	183	132	391	418	300	1 874	100,0
%		24,0	9,8	7,0	20,9	22,3	16,0	100,0	

TABLEAU 27

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES PAR GENRE D'ACCIDENT
DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

Genre d'accident*	Nombre		Pourcentage		
	Secteur tabac (1)	Tous les secteurs (2)	Secteur tabac	Tous les secteurs	(1)/(2) X 100
Effort excessif	461	148 951	24,6	21,9	0,31
Coincé	282	56 212	15,1	8,3	0,50
Frappé par	270	128 680	14,4	18,9	0,21
Heurter	275	65 859	14,7	9,7	0,42
Réaction causée	234	71 122	12,5	10,5	0,33
Abrasion par	73	48 731	3,9	7,2	0,15
Chute même niveau	126	50 918	6,7	7,5	0,25
Chute plus bas	94	38 911	5,0	5,7	0,24
Autres genres et non codés	59	70 480	3,1	10,4	0,08
TOTAL	1 874	679 864	100,0	100,0	0,28

* On ne retient ici que les genres dont la proportion est égale ou supérieure à 2,0 % de l'ensemble.

TABLEAU 28

RÉPARTITION DES ACCIDENTS COMPENSABLES PAR AGENT CAUSAL
DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

Agent causal*	Fréquence absolue		Pourcentage		
	Secteur tabac (1)	Tous les secteurs (2)	Secteur tabac	Tous les secteurs	(1)/(2) X 100
Machines	250	33 539	13,4	4,9	0,75
Récipients, boîtes	303	61 219	16,2	9,0	0,49
Articles de métal	206	93 259	11,0	13,7	0,22
Mouvements du corps	234	71 214	12,5	10,5	0,33
Outils non mécanisés	87	39 438	4,6	5,8	0,22
Surface de plancher	208	79 327	11,1	11,7	0,26
Véhicules et chariots	145	49 644	7,7	7,3	0,29
Immeubles	49	12 261	2,6	1,8	0,40
Particules	47	19 936	2,5	2,9	0,24
Articles de bois	53	32 104	2,8	4,7	0,16
Autres agents et non codés	292	187 923	15,6	27,6	0,16
TOTAL	1 874	679 864	100,0	100,0	0,28

* On ne retient ici que les agents causals dont la proportion est égale ou supérieure à 2,0 % de l'ensemble.

LES CAS D'INCAPACITÉ PERMANENTE

Le tableau 29 montre la répartition des 112 cas d'incapacité permanente selon le taux d'incapacité dans le secteur. Il n'y a que 8 cas, soit 7,2 % du total, qui ont un taux d'incapacité de 10,0 % et plus. Le taux moyen d'incapacité permanente pour l'ensemble du secteur est de 3,72 %.

LES MALADIES PROFESSIONNELLES

Le tableau 30 présente la répartition des maladies professionnelles selon leur nature. Il y a eu 32 cas de maladie professionnelle dans ce secteur entre 1980 et 1983. Les catégories surdité (11 cas) et système musculo-squelettique (par exemple bursite, tendinite, synovite) (13 cas) regroupent 75 % des cas survenus dans le secteur.

LES INDICATEURS DES LÉSIONS PROFESSIONNELLES

Trois indicateurs ont été développés afin de mesurer les lésions professionnelles: le taux d'incidence, l'indice de gravité et l'indice combiné.

Le taux d'incidence mesure la fréquence annuelle des lésions par travailleur tandis que l'indice de gravité mesure le nombre de jours (indemnisés et standards[26]) par lésion compensable. Le

26. Les jours standards permettent d'évaluer en nombre de jours les cas d'incapacité permanente, de décès et de maladie professionnelle avec incapacité. Un cas de décès correspond à 6 000 jours standards et un cas d'incapacité permanente correspond au produit de 6 000 jours standards par le taux d'incapacité permanente.

TABLEAU 29

RÉPARTITION DES CAS D'INCAPACITÉ PERMANENTE
SELON LE TAUX
DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

	Unité	Taux d'incapacité				
		Moins de 5,0 %	5,0 à 9,9 %	10,0 % et plus	Total (%)	Taux moyen (%)
12211	Fabrication de produits du tabac	81	23	8	112*	3,72
	%	72,3	20,5	7,2	100,0	

* Ces 112 cas proviennent des 98 cas d'incapacité permanente du tableau 20 ainsi que de 14 cas de maladie professionnelle avec taux d'incapacité (DAP) parmi les 32 cas de maladie professionnelle avec interruption du travail ou incapacité permanente.

TABLEAU 30

RÉPARTITION DES MALADIES PROFESSIONNELLES SELON LA NATURE DE LA MALADIE DANS LE SECTEUR TABAC (1980 à 1983)

Nature de la maladie professionnelle	Fréquence absolue		Pourcentage		
	Secteur tabac (1)	Tous les secteurs (2)	Secteur tabac	Tous les secteurs	(1)/(2) X 100
Dermatose	4	2 221	12,5	21,9	0,18
Surdité	11	3 302	34,4	32,5	0,33
Système musculo-squelettique	13	1 488	40,6	14,6	0,87
Autres pathologies et non codées	4	3 143	12,5	31,0	0,13
TOTAL	32	10 154	100,0	100,0	0,32

produit de ces deux indices permet d'obtenir l'indice combiné, qui tient compte de la fréquence et de la gravité des lésions. L'indice combiné mesure en fait le nombre de jours compensables par travailleur. Toutefois, dans les présentes statistiques, le nombre d'employés a été utilisé à la place du nombre de travailleurs.

Le taux d'incidence et l'indice combiné sont indirectement liés au niveau des salaires dans le secteur étant donné que le nombre d'années-personnes estimé, utilisé dans le calcul de ces indices, est basé sur le rapport entre la masse salariale et le salaire moyen du secteur.

Le tableau 31 montre les indicateurs des accidents compensables du secteur. L'indice combiné du secteur est de 4,32, ce qui signifie une perte de 4 jours ouvrables par travailleur. L'indice de gravité, de son côté, est de 38,85, ce qui signifie une perte de 38 jours de travail par lésion compensable. Le taux d'incidence du secteur est de 11 lésions par 100 employés. L'analyse de ce tableau est succincte du fait que le secteur ne compte qu'une seule unité.

LES COÛTS DES LÉSIONS

Le tableau 32 montre le coût total des lésions survenues dans le secteur tabac entre 1980 et 1983. Ce coût total est de 4 834 860,00 $ et le coût annuel moyen par employé est de 282,00 $.

LES RETRAITS PRÉVENTIFS DE LA TRAVAILLEUSE ENCEINTE OU QUI ALLAITE

Voici maintenant certaines statistiques sur le programme de retrait préventif de la travailleuse enceinte ou qui allaite. Entre 1981 et 1984, il y a eu 12 demandes de retrait préventif

TABLEAU 31

INDICATEURS DES LÉSIONS COMPENSABLES
DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

	Unité	Taux d'incidence (par travailleur)*	Indice de gravité	Indice combiné**
12211	Fabrication de produits du tabac	0,11	38,85	4,32

* Nombre de lésions compensables divisé par nombre total d'années-personnes (total des 4 années).

** Jours standards plus les jours réels divisé par nombre total d'années-personnes (total des 4 années).

Notes : Comme on l'a souligné dans le tableau 19, le nombre d'années-personnes et le nombre de travailleurs sont considérés comme synonymes.

La fiabilité des indices est moins grande lorsque les données de base relatives au nombre de travailleurs et au nombre de lésions sont peu élevées.

TABLEAU 32

COÛTS DES LÉSIONS DANS LE SECTEUR TABAC
(1980 à 1983)

	Unité	Coût total des lésions de 1980 à 1983 ($)	Coût annuel moyen par employé ($)	Nombre total de lésions	Coût annuel moyen par lésion ($)
12211	Fabrication de produits du tabac	4 834 860	282	2 834	1 706

Notes : Le coût des lésions comprend l'ensemble des dépenses effectuées par la Commission ainsi que les réserves actuarielles capitalisées au fonds d'accidents.

Notons que le coût n'est pas ajusté pour tenir compte de l'évolution des prix ou des salaires; c'est un coût annuel moyen pour l'ensemble de la période 1980 à 1983, qui tient compte de la stabilité de la courbe des accidents dans le secteur et qui est exprimé en dollars de 1981-1982.

acceptées dans le secteur tabac; 4 de ces demandes sont concentrées dans le groupe 25-29 ans. Dans 9 cas sur 12, le nombre de jours payés par la Commission varie de 51 à 100 jours. Dans 10 cas sur 12, le salaire hebdomadaire des bénéficiaires est supérieur à 250,00 $. Les déboursés totaux de la CSST dépassent 3 000,00 $ dans également 10 des 12 cas acceptés.

CONCLUSION

Le secteur tabac compte annuellement plus de 4 000 travailleurs, regroupés dans une seule unité. Le nombre de travailleurs y diminue régulièrement, le marché se rétrécissant depuis plusieurs années. Durant les quatre années observées, ce secteur connaît près de 3 000 lésions professionnelles. C'est entre 35 et 39 ans que surviennent le plus grand nombre de lésions compensables, soit 18,2 %. Comparativement à l'ensemble des secteurs, ce secteur a une population de travailleurs vieillissante. Le groupe des 40-44 ans compte 14,3 % des lésions compensables tandis que le groupe 50-54 ans en compte 12,7 %.

Plus des deux tiers des lésions sont compensables. Les cas d'incapacité temporaire sont les plus fréquents puisqu'ils constituent 93,1 % de ces lésions compensables. Près de 90 % des accidents compensables qui se sont produits dans le secteur entre 1980 et 1983 ont une durée d'interruption du travail égale ou inférieure à 40 jours.

En ce qui concerne le siège des lésions, ce sont les doigts et les pouces qui sont le plus souvent atteints (19,8 %). La profession travailleurs spécialisés dans le traitement du tabac se classe au premier rang avec 48,6 % des accidents compensables.

Quant à la nature de la lésion, les cas de contusion sont les plus fréquents (24,0 %). Pour ce qui est du genre d'accident et de l'agent causal, les cas d'effort excessif et ceux causés par des récipients et des boîtes comptent respectivement pour 24,6 % et 16,2 % de l'ensemble.

On a dénombré 112 cas d'incapacité permanente. Le taux moyen d'incapacité est de 3,72 % pour le secteur. Seulement 32 cas de maladie professionnelle compensable ont été rapportés. Près des trois quarts se répartissent entre les cas de surdité (34,4 %) et les maladies du système musculo-squelettique (40,6 %).

Le taux d'incidence, qui mesure le nombre de lésions compensables par employé, indique qu'en moyenne il y a chaque année 11 lésions compensables par 100 employés dans le secteur tabac. L'indice de gravité indique une perte équivalant à 38 jours de travail pour chaque lésion compensable. Enfin, l'indice combiné montre que les lésions compensables entraînent en moyenne une perte équivalant à 4,3 jours de travail par employé par année.

Le coût des lésions s'élève à 4,8 millions de dollars pour les années 1980 à 1983, ce qui représente un coût annuel moyen de 282,00 $ par employé.

Il y a eu 12 demandes acceptées de retrait préventif de la travailleuse enceinte ou qui allaite durant les quatre années considérées. La Commission a payé entre 51 et 100 jours de retrait préventif à 75 % des bénéficiaires. Le salaire hebdomadaire versé par la Commission est supérieur à 250,00 $ dans 83 % des cas. Les déboursés totaux de la Commission par retrait préventif sont supérieurs à 3 000,00 $ dans également 83 % des cas. La trop grande dispersion des données et le nombre limité de cas ne permettent pas de tirer de conclusion quant à l'âge et la profession des bénéficiaires.

ANNEXE

GLOSSAIRE

Pour uniformiser la présentation avec les monographies précédentes des groupes II et III, nous avons conservé les différentes définitions et catégorisations tirées de la Loi sur les accidents du travail (LAT) plutôt que de la nouvelle Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles (LATMP).

Lésions professionnelles

Par lésions professionnelles, on entend l'ensemble des accidents du travail et des maladies professionnelles caractéristiques ou reliées directement aux risques particuliers du travail.

Accident du travail

Un accident du travail est un événement imprévu et soudain, attribuable à toute cause, qui survient à une personne par le fait ou à l'occasion de son travail et qui entraîne pour elle une blessure, une maladie ou le décès. Il est important de souligner que, lorsqu'on parle d'accident, il s'agit en fait des séquelles subies par le travailleur et non pas des accidents eux-mêmes: on ne décrit pas comment l'accident est survenu, mais on indique quels sont les différents éléments qui ont résulté en une séquelle, soit la nature, le siège, etc. de la blessure.

Maladie professionnelle

Une maladie professionnelle est une maladie contractée par le fait ou à l'occasion du travail et reconnue par la Commission comme caractéristique d'un travail ou reliée directement aux risques particuliers du travail.

Les accidents du travail se divisent en deux catégories: ceux avec interruption de travail et ceux sans interruption de travail. Nous utilisons parfois les termes compensable et non compensable pour désigner ces deux catégories.

Accident du travail sans interruption de travail

L'accident du travail sans interruption de travail (ou non compensable) est un accident qui ne rend pas le travailleur incapable d'occuper son emploi au-delà de la journée au cours de laquelle l'accident se produit.

Accident du travail avec interruption de travail

L'accident du travail avec interruption de travail (ou compensable) est un accident qui rend le travailleur incapable d'occuper son emploi au-delà de la journée au cours de laquelle l'accident se produit.

Cette distinction entre sans interruption de travail et avec interruption de travail est importante parce qu'elle constitue la première indication de la gravité de l'accident du travail. D'ailleurs, certains organismes européens en santé et en sécurité du travail utilisent le terme "accident bagatelle" pour désigner les accidents sans interruption de travail et "accident grave" pour ceux qui entraînent une interruption de travail. Par contre, en ce qui a trait aux maladies professionnelles, cette même distinction est beaucoup moins significative; nous expliquerons pourquoi un peu plus loin.

Les accidents du travail avec interruption de travail se subdivisent en trois sous-catégories: les incapacités temporaires, les incapacités permanentes et les décès.

Incapacités temporaires

Cette sous-catégorie regroupe les dossiers des victimes d'accidents du travail qui ont perdu, suite à l'accident, un ou plusieurs jours de travail au-delà de la journée de l'accident. Ces journées de travail perdues, nommées "jours d'indemnisation", sont compensées par la Commission à 90 % du revenu net de l'accidenté, revenu net calculé selon la définition de la Loi sur les accidents du travail (la Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles à partir d'août 1985) en tenant compte évidemment d'un maximum assurable.

Incapacités permanentes

Cette sous-catégorie regroupe les dossiers des victimes d'accidents du travail à qui la Commission a attribué un "taux d'incapacité permanente" suite à un accident; ce taux représente la somme du "DAP" et de l'"IRT".

Le DAP est le pourcentage de déficit anatomo-physiologique établi d'après le règlement n° 59 sur le Barème des déficits anatomo-physiologiques de la Commission. Par exemple, l'amputation au tiers moyen de l'avant-bras représente un DAP de 55 % d'après ce même règlement. Cependant, comme l'accidenté à qui l'on a attribué un DAP aura à subir une perte d'intégrité physique permanente, il est possible que ce travailleur ait de la difficulté à réintégrer le marché du travail. Pour contrer cette perte d'intégrité, la Commission détermine donc un pourcentage pour l'"inaptitude à reprendre le travail" (IRT). La nouvelle Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles (LATMP), entrée en vigueur

en août 1985, parlera dans ce cas plutôt d'IRR (indemnité de remplacement du revenu) que d'IRT. Ce pourcentage d'IRT est établi en fonction de plusieurs critères tels que l'âge, le DAP et la nature de la lésion en fonction de l'occupation de l'accidenté, sa scolarité, son expérience de travail, sa mobilité, etc.

Compte tenu de la complexité de cette catégorie d'accidents du travail, chaque cas nécessite une expertise médicale approfondie. Ainsi, il s'écoule un certain laps de temps avant qu'un dossier ne soit définitivement classé dans la sous-catégorie incapacité permanente. Le dossier pourra donc se retrouver entre-temps dans les catégories non compensable ou incapacité temporaire.

Décès

Cette sous-catégorie regroupe les dossiers des victimes d'accidents du travail et de maladies professionnelles qui ont entraîné le décès de la victime. Lorsque le décès survient quelque temps après l'accident, le dossier pourrait avoir été inscrit d'abord dans une autre catégorie avant d'être définitivement classé parmi les "décès". Chaque cas de décès est étudié attentivement par la Commission afin de déterminer s'il est effectivement relié au travail.

Nous avons mentionné précédemment que la distinction entre avec et sans interruption de travail est peu significative dans le cas des maladies professionnelles. En effet, les maladies professionnelles, en raison de leur caractère évolutif, de la nature même de la maladie et du traitement qu'on y apporte, ne nécessitent pas, dans la plupart des cas, de journée d'absence, bien qu'elles puissent souvent être considérées plus graves que les accidents avec interruption de travail. Néanmoins, les maladies professionnelles, tout comme les accidents du travail, se subdivisent en deux catégories: non compensables et compensables.

Maladie professionnelle non compensable

Dans cette catégorie, on trouve les dossiers des victimes de maladies professionnelles qui n'ont pas un taux d'incapacité permanente et qui sont aptes à occuper leur emploi au-delà de la date de la demande de prestation ou du premier examen médical.

Maladie professionnelle compensable

Dans cette catégorie sont classés les dossiers des victimes de maladies professionnelles à qui la Commission reconnaît une incapacité permanente (que le travailleur soit apte ou non à occuper son emploi) ainsi que les dossiers des victimes qui, en raison de leur maladie professionnelle, sont devenues temporairement incapables d'occuper leur emploi.

Ainsi, les maladies professionnelles compensables peuvent être subdivisées en trois sous-catégories: avec incapacité permanente et interruption du travail, avec incapacité permanente seulement et avec interruption du travail seulement.

Une lésion peut être classée dans une autre catégorie avant qu'elle ne soit classée dans la catégorie maladie professionnelle. Cette situation résulte du fait que, tout comme les dossiers d'accidents avec incapacité permanente, ceux de la catégorie maladie professionnelle nécessitent une expertise médicale et une étude attentive pour déterminer la relation entre la maladie et le milieu environnemental de travail du réclamant avant que la victime ne soit déclarée admissible à la compensation prévue par les lois administrées par la Commission.

CHAPITRE 6: LES RISQUES ASSOCIÉS AU SECTEUR

Recherche et rédaction: Antoine Younés, CSST

DESCRIPTION DES PRINCIPALES OPÉRATIONS INDUSTRIELLES ET DE L'ÉQUIPEMENT DU SECTEUR

INDUSTRIE DU TABAC EN FEUILLES

Avant d'être expédiés aux fabricants de produits du tabac, les tabacs séchés puis vendus aux enchères sont transportés à des usines de traitement sous forme de balles dont la structure, la forme, le poids et le taux de compression varient selon le type et la provenance des tabacs.

Pour simplifier la préparation du tabac, on procède tout d'abord à des opérations préliminaires telles que l'épointage[27], l'écabochage[28] et le déliennage[29]. On procède ensuite à l'écôtage des feuilles, une opération qui consiste à séparer la côte (nervure principale médiane de la feuille) du parenchyme, qui est la partie non ligneuse du tissu végétal de la feuille. Cette opération est effectuée principalement pour la préparation des enveloppes extérieures des cigares (les capes); en ce cas, l'écôtage se fait feuille par feuille, manuellement et mécaniquement.

---

27. Épointage: procédé qui consiste à couper les feuilles de tabac en 2 parties, au tiers environ de leur longueur. Le tiers supérieur ne comportant que peu de grosses nervures n'est pas battu, le reste ou pied est battu ou haché.

28. Écabochage: procédé qui consiste à trancher la base des feuilles manoquées ou capsées (alignées).

29. Déliennage: opération qui consiste à sectionner et enlever le lien retenant les feuilles d'une même manoque.

Pour les tabacs de coupe, c'est-à-dire destinés à être hachés comme tabac à pipe, à cigarettes ou à rouler, et pour les tabacs pour intérieurs de cigares, l'écôtage se fait par battage, une opération qui consiste à séparer la côte et les grosses nervures des feuilles traitées en vrac du parenchyme. Cette opération s'effectue au moyen d'une machine rotative dite batteuse et d'un séparateur pneumatique.

La quasi-totalité des opérations de battage des tabacs de coupe s'effectue dans des usines situées en dehors de la province de Québec. Nous ne traiterons donc, dans ce chapitre, que des opérations préparatoires des différents composants du cigare.

PRÉPARATION DES DIFFÉRENTS COMPOSANTS DU CIGARE

Le cigare se compose de trois parties: les intérieurs battus ou filasse, la sous-cape, qui contient la filasse pour former ce qu'on appelle la "poupée", et la cape, qui est l'enveloppe extérieure du cigare.

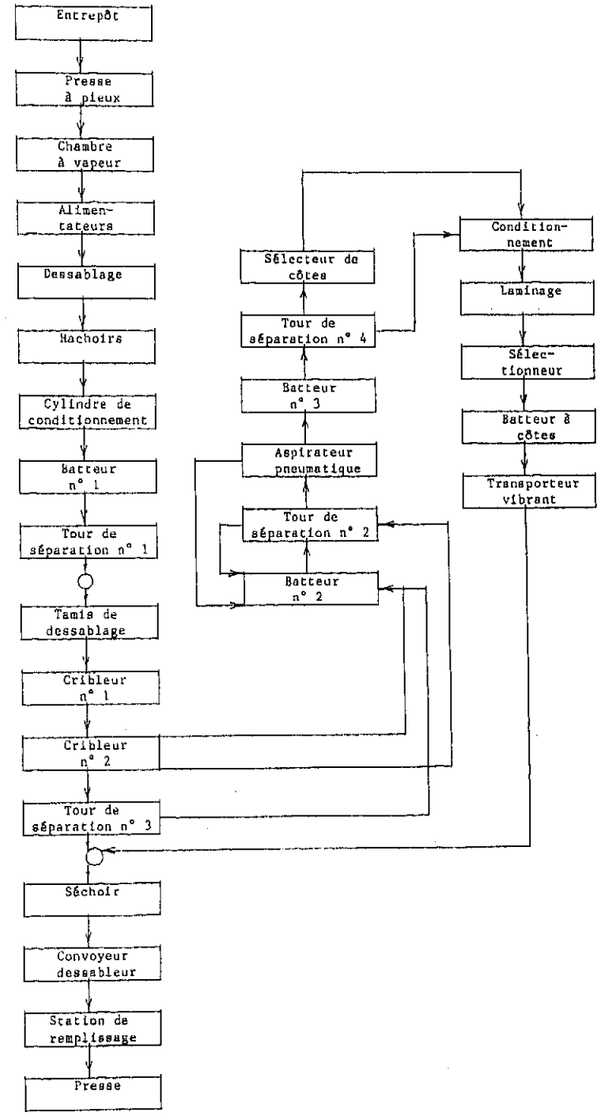
Préparation des intérieurs battus

Les intérieurs battus sont des morceaux de feuilles de tabac qu'on obtient généralement par battage. Leur préparation nécessite de nombreuses étapes (schéma 1).

De l'entrepôt d'abord, les caisses de tabac sont soulevées l'une après l'autre par un chariot élévateur qui les dépose sur une courroie porteuse. A l'aide d'un palan électrique, les caisses sont déposées sur des chariots pour être amenées par la suite vers une presse à pieux, où l'on introduit dans les balles de tabac une sonde perforée, terminée en pointe (schéma 2).

SCHÉMA 1

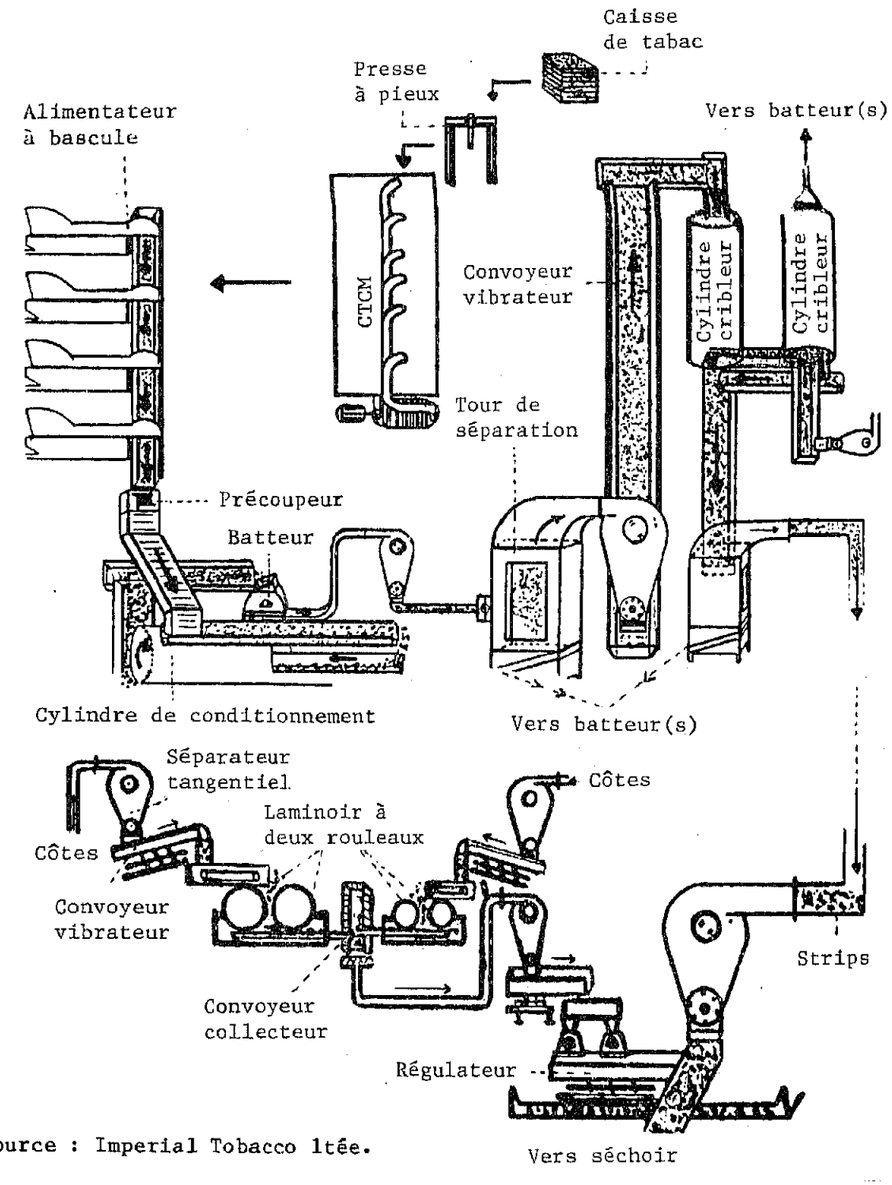
ÉTAPES DE PRÉPARATION DES INTÉRIEURS BATTUS



Source : Imperial Tobacco ltée.

SCHÉMA 2

PRÉPARATION DES INTÉRIEURS BATTUS



Source : Imperial Tobacco ltée.

Une fois ces opérations terminées, les caisses de tabac sont introduites dans une chambre à vapeur dont la température est maintenue à un degré élevé. En produisant une succion à l'intérieur de la sonde perforée, la vapeur et l'eau atomisée sont aspirées de façon continue à travers le tabac, permettant ainsi sa préhumidification.

De la chambre à vapeur, les caisses de tabac sont vidées mécaniquement dans des alimentateurs à bascule, qui amènent le tabac sur un convoyeur vibrant, où s'effectue une première opération de dessablage. Après avoir passé dans un hachoir, le tabac coupé est transporté vers un cylindre de conditionnement, où l'action de la chaleur et de la vapeur le prépare au traitement.

Le tabac traverse ensuite un cylindre fixe percé de trous, à l'intérieur duquel tourne à grande vitesse un rotor armé de rangées de dents (batteur). Les morceaux de parenchyme (strips) et les côtes provenant du battage sont séparés dans une colonne verticale parcourue par un courant d'air ascendant (séparateur pneumatique). Ce dernier entraîne les strips plus légers, alors que les côtes tombent en bas de la colonne. Les côtes subissent en général plusieurs battages pour éliminer les derniers morceaux de parenchyme qui y sont encore attachés.

Après avoir été traitées à la vapeur et à la chaleur, les côtes ramollies sont acheminées au-dessus d'un laminoir à deux rouleaux tournant en sens contraire. Sous la forte pression exercée, les côtes s'aplatissent et forment des laminées, qui seront hachées puis incorporées, par l'intermédiaire d'un régulateur, aux morceaux de feuilles de tabac.

Finalement, le mélange est acheminé vers un séchoir pour réduire son contenu en humidité à un taux convenable à l'entreposage. A la sortie du séchoir, le tabac est transporté vers une presse mécanique, où il sera empaqueté dans des caisses en carton clairement identifiées en attendant de le mélanger (schéma 3).

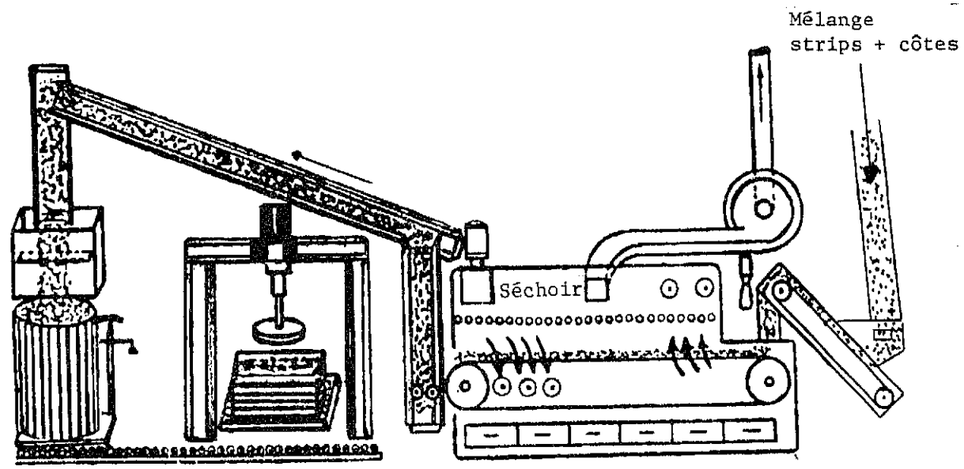
On laisse vieillir le tabac de un à trois ans dans l'entrepôt, puis les caisses sont ramenées dans une machine à conditionner CCM, où l'on injectera de la vapeur à travers la sonde perforée. Après une heure, les caisses sont retirées de la machine à conditionner pour être vidées mécaniquement dans des alimentateurs à bascule. Les alimentateurs déversent automatiquement sur un convoyeur collecteur les quantités requises pour une recette donnée. Avant d'être déposé sur ce convoyeur, chaque composant de la recette passe dans des nettoyeurs à brosses, qui le débarrassent de toute matière étrangère. Grâce à un transporteur pneumatique, les différents tabacs du mélange sont transportés jusqu'à un cylindre incliné et muni de palettes intérieures (schéma 4). A l'intérieur de ce baril, les différentes sortes de tabac sont soigneusement mélangées et on y ajoute au besoin humidité et essences (rhum, alcool, eau, etc.). Le tabac est ensuite transvidé dans des sacs de toile pouvant contenir environ 20 kilos, qui seront entreposés pour enfin être expédiés à l'usine de cigares.

Préparation des sous-capes

La sous-cape est l'enveloppe intérieure du cigare qui maintient les intérieurs battus et donne la forme à l'ébauche du cigare, dite poupée. Cette sous-cape peut être constituée de tabac naturel ou de tabac en feuilles reconstitué. La plupart des sous-capes sont maintenant fabriquées à partir du tabac reconstitué. Nous allons examiner la façon dont il est fabriqué.

SCHÉMA 3

SÉCHAGE ET EMPAQUETAGE DES INTÉRIEURS BATTUS

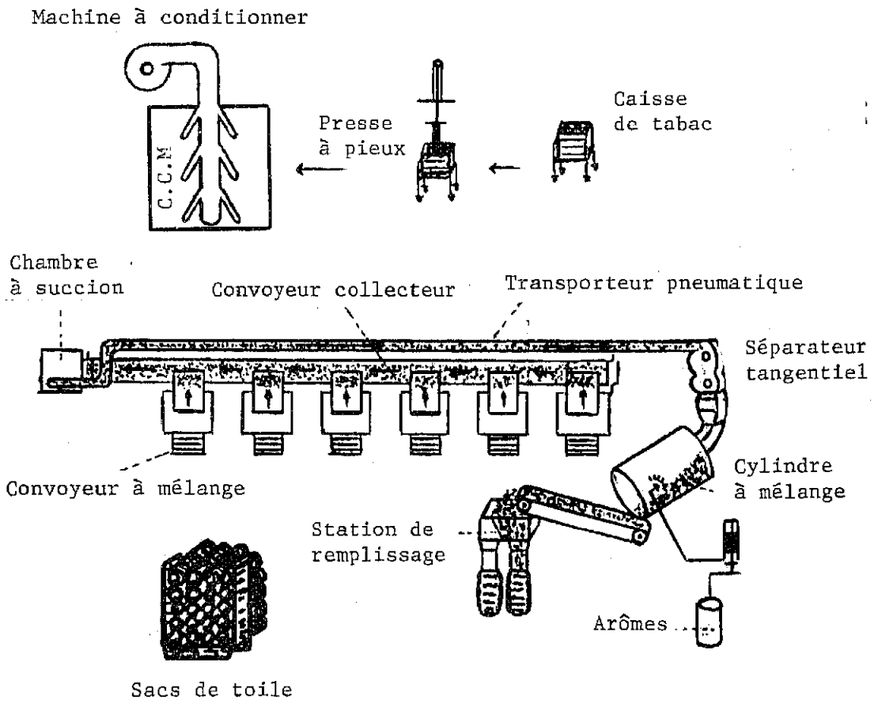


Presse mécanique

Source : Imperial Tobacco ltée.

SCHÉMA 4

MÉLANGE DES INTÉRIEURS BATTUS



Source : Imperial Tobacco ltée.

Les tonneaux contenant des particules de tabac de diverses provenances, débris, brins courts, bûches et autres éléments à faible pouvoir de remplissage, sont vidés mécaniquement dans des alimentateurs à bascule. Ces derniers déversent automatiquement différentes quantités de particules sur un convoyeur collecteur, qui achemine le tout vers un batteur (schéma 5).

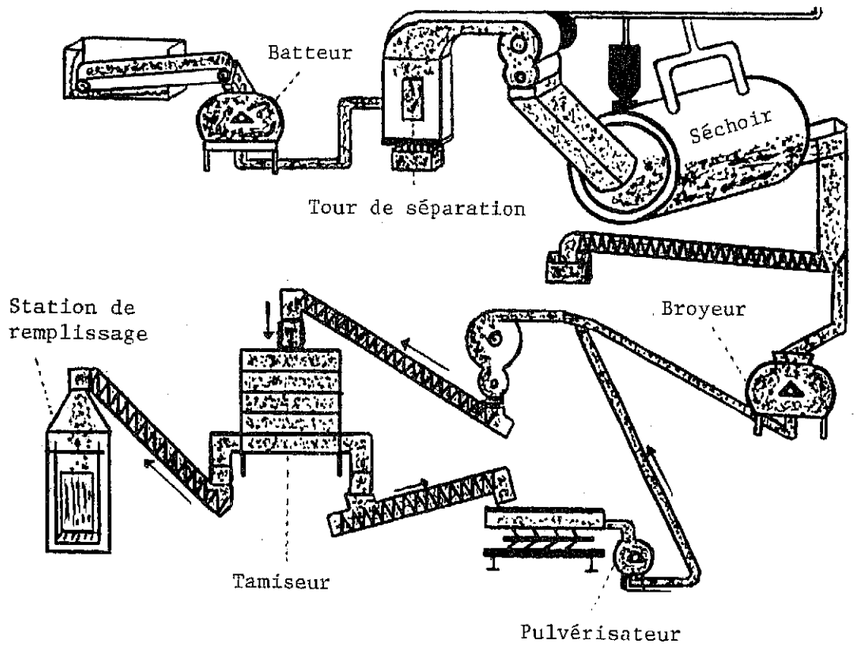
Une fois déchiqueté, le mélange est ensuite séché dans un séchoir constitué d'un cylindre chauffé de l'extérieur par des brûleurs alimentés au gaz naturel. Du séchoir, le mélange est transporté vers un broyeur, qui réduit les particules en poudre ou en farine de tabac. Après avoir été séparées par un tamiseur, les particules encore trop grandes passent dans un pulvérisateur qui les réduit davantage, avant d'être acheminées finalement vers la station de remplissage. C'est ici que des barils sont remplis de farine de tabac, puis pesés et entreposés sur des palettes.

Pour fabriquer la feuille de tabac reconstitué PLT (process leaf tobacco), les barils contenant la farine de tabac sont vidés mécaniquement à l'aide d'un basculateur dans un réservoir à vis sans fin qui achemine la farine vers un mélangeur à hélice, où on ajoute de l'eau froide, des humectants, des aromatisants, des agents de conservation et de la gomme naturelle (schéma 6).

La pâte obtenue du mélangeur à hélice est acheminée vers un autre réservoir gardé dans une chambre froide, d'où elle sera distribuée sur la ligne de fabrication. Étalée sur une bande sans fin, en acier inoxydable, la pâte forme une couche mince, d'abord séchée en passant dans un séchoir, puis coupée par des couteaux rotatifs, bobinée et finalement expédiée à l'usine de cigares sous forme de bobine de tabac reconstitué (schéma 7).

SCHÉMA 5

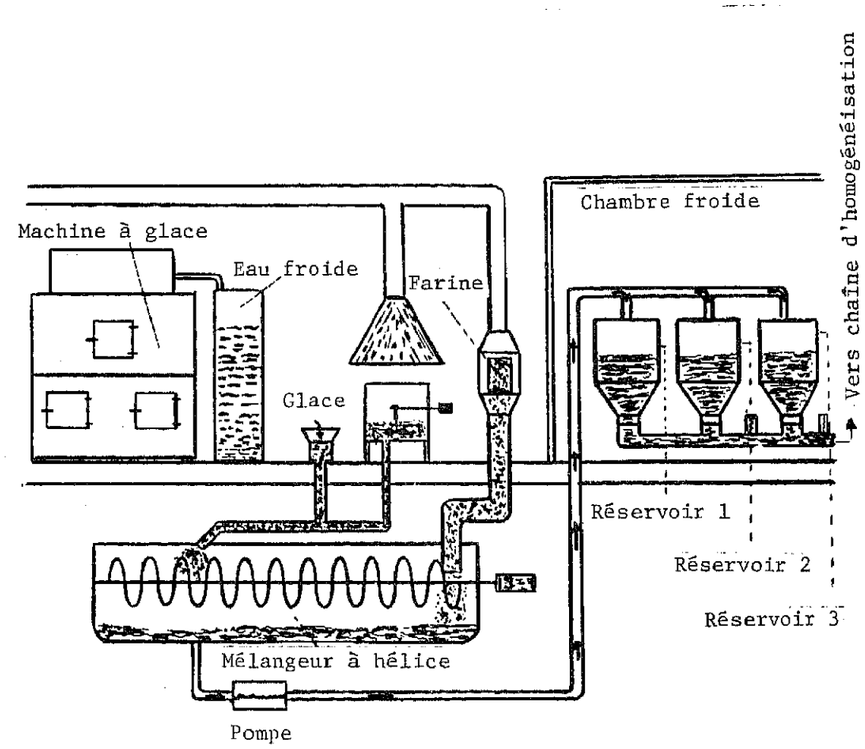
FABRICATION DE LA FARINE DE TABAC



Source : Imperial Tobacco ltée.

SCHÉMA 6

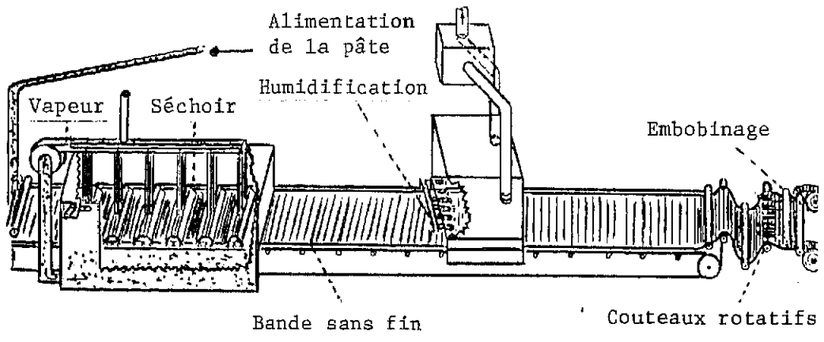
MÉLANGE PLT



Source : Imperial Tobacco ltée.

SCHÉMA 7

CHAÎNE D'HOMOGÉNÉISATION



Source : Imperial Tobacco ltée.

Dans certains cas, le tabac reconstitué est fractionné sous forme de strips pour être utilisé dans les différents mélanges pour cigarettes.

Préparation des capes

La cape est l'enveloppe extérieure du cigare. Les capes de cigares de qualité sont en tabac naturel. Pour permettre la confection et le capage des poupées, les capes doivent être au préalable assouplies et écôtées.

Afin de les assouplir, les feuilles reçues en boîtes de carton sont mises dans un panier et préhumidifiées dans une chambre à température et humidité contrôlées. On procède ensuite au conditionnement final des feuilles en les accrochant sur un tablier roulant dans une machine spéciale, où les tiges et les nervures s'amollissent sous l'effet de l'air chaud et l'humidité.

Une fois parfaitement malléables, ces feuilles sont soumises l'une après l'autre à l'écôtage mécanique, une opération qui consiste à séparer la nervure centrale du parenchyme. En introduisant la feuille au centre de l'écôteuse, une pince se referme sur la nervure centrale et l'entraîne en l'arrachant du parenchyme. La feuille se sépare ainsi en deux, une moitié gauche et une moitié droite. Ces demi-feuilles sont empilées, empaquetées dans des boîtes puis entreposées au froid, pour être enfin expédiées aux fabricants de cigares.

INDUSTRIE DES PRODUITS DU TABAC

En subissant tout un cycle d'opérations, les tabacs sont transformés, selon leurs caractéristiques, en divers types de produits:

cigarettes, tabac à fumer, tabac à mâcher, tabac à priser, cigares et cigarillos.

De tous ces produits, seuls les tabacs à fumer, les cigarettes, les cigares et les cigarillos sont fabriqués au Québec.

FABRICATION DES TABACS À FUMER ET DES CIGARETTES

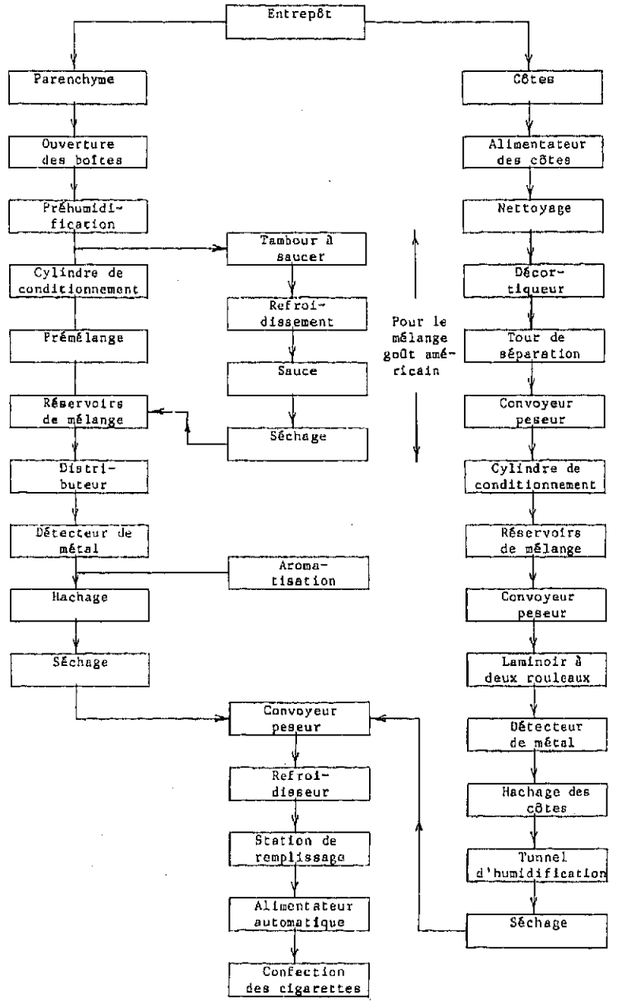
Les tabacs entrent dans l'usine de fabrication dans des caisses en carton de 200 kilos, dans lesquelles les feuilles de tabac se présentent sous forme de fragments de parenchyme (strips) et de morceaux de côtes (stems) (schéma 8).

Traitement des strips et des côtes

A l'entrepôt, les caisses de strips sont soulevées une à une par un chariot élévateur, qui les dépose sur une courroie porteuse. On procède ensuite à l'ouverture partielle de la caisse en soulevant la partie supérieure de celle-ci soit manuellement, soit mécaniquement au moyen d'un palan. A l'aide d'un basculeur, les caisses de tabac de différents grades sont vidées mécaniquement en bloc sur une autre courroie porteuse qui les entraîne enfin jusqu'au préconditionneur, où s'effectuera la première phase de la préparation du tabac. Selon un autre mode de préconditionnement, les caisses en carton sont soulevées à l'aide d'un camion à serres et disposées sur des chariots. Lorsque la caisse est prise en serres, les préposés coupent et enlèvent les sangles puis ouvrent les rabats de la caisse avant de la déposer sur les chariots. Ceux-ci sont amenés vers une presse à pieux, où l'on introduira dans les blocs de tabac une sonde perforée terminée en pointe.

SCHÉMA 8

PRÉPARATION DU TABAC À FUMER



Source : Imperial Tobacco ltée.

. Préconditionnement des feuilles de tabac Dans l'état où ils arrivent en usine, les tabacs sont très fragiles (ils contiennent de 12 à 13 % d'eau). Pour décoller les strips sans produire trop de débris, une préhumidification du tabac est nécessaire.

Cette préhumidification est réalisée dans une chambre de conditionnement, dont la température est maintenue à un degré élevé, en injectant continuellement de la vapeur à travers le tabac. Dans certains cas, l'air humidifié de la chambre de conditionnement est forcé à pénétrer à l'intérieur des ballots de tabac en reliant les sondes perforées à des tubes flexibles d'aspiration. Une toile protectrice recouvrant les ballots de tabac force l'air humidifié à pénétrer par les bouts des balles afin qu'elles soient toutes conditionnées.

. Conditionnement final des feuilles En général, la préhumidification ne suffit pas pour rendre aux feuilles de tabac la souplesse qui leur permet de subir sans trop de dommages les opérations mécaniques suivantes et en particulier le hachage. Il faut donc leur ajouter plus d'humidité.

Pour ce faire, les strips préhumidifiés sont acheminés à l'aide d'une courroie porteuse et d'un transporteur vibrant vers un cylindre de conditionnement. Cet appareil est composé d'un cylindre en acier inoxydable muni intérieurement de palettes pour le brassage et l'avancement de la matière. Des pulvérisateurs d'eau sont disposés à l'entrée du cylindre, permettant le mouillage des feuilles de tabac. À la sortie du cylindre, le tabac tombe sur un convoyeur vibrant, qui l'achemine à travers une chute aux réservoirs de mélanges.

Dans le cas d'un petit nombre de tabacs à fumer aromatiques, les feuilles sont acheminées séparément vers des tambours à saucer, où elles recevront par atomisation une sauce appelée "casing", à base d'un sirop, d'eau et de vapeur.

Une fois refroidies dans le cylindre refroidisseur, les feuilles sont immergées par la suite dans un liquide contenant divers ingrédients parfumés: cacao, réglisse, etc. Cette sauce adoucit le goût du mélange et le parfume.

Après leur immersion, les feuilles sont essorées puis séchées à fond dans un séchoir à tablier perforé, qui caramélise les sucres et les fait pénétrer intimement dans les feuilles. Celles-ci sont acheminées par la suite aux réservoirs de mélanges.

. Opérations de mélange Afin d'obtenir une homogénéité parfaite et un taux d'humidité aussi uniforme que possible, les opérations de mélange sont capitales. Le prémélange des divers grades entrant dans la composition peut être réalisé soit avant soit après le conditionnement final. Dans le cas de prémélange effectué avant le conditionnement final, les tabacs préhumidifiés sont basculés mécaniquement dans des alimentateurs automatiques, qui déversent les quantités requises pour une recette donnée sur un convoyeur collecteur. Le mélange est acheminé par la suite soit au cylindre de conditionnement, soit au tambour à saucer.

Le mélange proprement dit s'exécute au moyen d'un réservoir de mélange et d'un chariot épandeur. Le réservoir de mélange est formé d'une longue boîte de deux à trois mètres de hauteur et de largeur, dont le fond est constitué par une courroie porteuse. Le remplissage se fait au moyen d'un tapis sans fin. La matière à mélanger est amenée au-dessus du réservoir, en son milieu, et

répartie latéralement par un chariot épandeur qui se déplace dans un mouvement de va-et-vient, répandant les feuilles de tabac par couches successives sur la courroie porteuse. Le tabac reconstitué entre aussi dans le mélange, par mode pneumatique.

Le vidage du réservoir de mélange s'effectue en mettant en marche la courroie de fond. Les spirales tournantes, situées dans la partie avant des réservoirs, dirigent les strips vers une série de courroies porteuses et de transporteurs vibrants jusqu'à un distributeur. Le mélange de tabacs est acheminé ensuite par un convoyeur vibrant à la courroie d'un détecteur de métal, qui détecte toute particule de métal, ferreux ou non, à l'intérieur du mélange. À la sortie de la chute du détecteur de métal, le tabac est transporté par un convoyeur vibrant puis poussé à l'intérieur des trémies des hachoirs par des fourches en rotation.

. Le hachage À l'entrée des hachoirs, des tapis à cannelures compriment progressivement les feuilles de tabac en un gâteau homogène. Les tapis communiquent au gâteau un mouvement d'avance continue et l'amènent à l'embouchure devant laquelle se meut à grande vitesse un tambour de coupe muni de couteaux. Ces couteaux sont affûtés automatiquement par une meule rotative. Les résidus produits par l'affûtage des couteaux sont récupérés par un aspirateur relié au dispositif de dépoussiérage du hachoir.

Les feuilles débitées en brins d'égale largeur tombent des mâchoires du hachoir sur un transporteur vibrant, qui les achemine par transport pneumatique vers le séchoir.

Dans le cas des mélanges "goût américain", le tabac haché reçoit le "flavoring", une seconde sauce, volatile, qui ajoute au tabac un arôme agréable (menthol, etc.).

. Dessiccation du tabac après hachage Pour l'empêcher de fermenter ou moisir, le tabac est rapidement séché après le hachage à un taux d'humidité convenable à l'entreposage.

Cette dessiccation est faite dans un cylindre rotatif muni de palettes intérieures disposées en hélice. Ces palettes produisent un pelletage et un brassage de la matière en l'entraînant d'une extrémité à l'autre du cylindre. De plus, un courant d'air chauffé parcourt l'intérieur du cylindre pour enlever l'eau vaporisée.

. Préparation des côtes À l'aide d'un basculeur, les caisses contenant les côtes sont vidées d'un seul coup dans un alimentateur. Les côtes passent sur une brosse de nettoyage puis se déposent sur un transporteur vibrant avec fond grillagé, qui les débarrasse des petites particules.

Les côtes passent ensuite dans un décortiqueur formé de deux cylindres armés de dents, qui tournent en sens inverse. Les derniers morceaux de parenchyme qui y sont encore attachés sont récupérés, grâce à un système pneumatique, dans une tour de séparation.

Les côtes sont acheminées par la suite vers un cylindre muni intérieurement de palettes pour être conditionnées en humidité et en température. Ce conditionnement se fait par l'addition d'eau chaude atomisée.

Après avoir été mélangées dans le réservoir de mélange, les côtes ramollies sont pesées en cours de transport sur un convoyeur peseur puis acheminées vers un transporteur vibrant, qui les amène au-dessus d'un laminoir à deux rouleaux lisses tournant en sens

contraire. Sous la forte pression exercée, les côtes s'aplatissent et forment les laminées.

Ces côtes laminées sont par la suite introduites, à travers un système d'alimentation, dans un hachoir, où elles seront coupées en une dimension beaucoup plus petite que les strips.

Au moyen d'un transporteur vibrant, les côtes hachées sont amenées dans un tunnel d'humidification, où de la vapeur à basse pression est injectée pour les ramollir davantage. Cette opération peut être aussi effectuée dans un cylindre où l'on injecte de l'eau chaude.

Finalement, les côtes hachées sont acheminées vers un séchoir afin de les amener à un taux d'humidité voisin de celui des feuilles hachées. La dessiccation a lieu dans un cylindre tournant autour d'un axe fixe dans une chambre chauffée par des brûleurs alimentés au gaz naturel. Les côtes passent ensuite sur un tamis et dans une tour de séparation avant d'être mises dans un réservoir en plastique ou réincorporées directement, en proportion convenable, au flot des feuilles hachées et du tabac gonflé au moyen d'un convoyeur peseur.

Après le hachage, les brins trop courts subissent un traitement approprié dans une usine spécialisée, où ils sont transformés en tabac reconstitué.

• **Refroidissement du tabac séché** À la sortie des sécheurs, les strips et les côtes sont encore chauds et humides. Après les avoir mélangés, ils sont immédiatement refroidis afin d'éviter leur dessèchement irrégulier ainsi que leur fermentation putride et le développement de moisissures lors de l'entreposage.

Ce refroidissement est effectué dans un cylindre (refroidisseur rotatif) parcouru par un courant d'air à température ambiante, dirigé en sens inverse du mouvement du tabac.

• **Station de remplissage** Le tabac refroidi est acheminé ensuite vers une station de remplissage, où des caisses sont remplies, entreposées puis déversées dans un des alimentateurs automatiques, à l'aide de chariots élévateurs à fourche.

Après avoir subi tous ces traitements, le tabac se présente sous l'aspect d'un mélange de fines lanières qu'on appelle "tabac coupé". Sous cette forme parcellisée et homogène, le tabac est soit acheminé par succion vers les machines à confectionner les cigarettes, soit mis en paquets pour le tabac à fumer.

Confection de la cigarette

À partir des alimentateurs automatiques, le tabac haché est acheminé, par un transporteur pneumatique, jusqu'au distributeur des machines à confectionner les cigarettes. Ce dernier est constitué d'une caisse qui sert à approvisionner la machine en tabac coupé.

Le tabac est entraîné par un tambour muni de cardes à picots (ou barils à cardeurs). Le tambour est garni d'une couche de tabac d'épaisseur variable, qui est égalisée au moyen d'un autre tambour (égaliseur). La couche de tabac est tassée ensuite par un peigne, dont les dents viennent presser le tabac entre les picots des cardes.

A la sortie du peigne, le tabac est saisi par un émietteur tournant à grande vitesse. Les brins de tabac sont projetés sur une toile puis transportés vers un couloir vertical de chute. Les brins tombent du distributeur, selon un dosage précis, sur un

ruban sans fin (ruban tabac) de conduite de tabac et sont emmenés dans un couloir horizontal en forme de gouttière, où ils forment un boudin continu qui avance d'un mouvement égal.

Dans le même plan vertical que le ruban tabac, une bobine de papier à cigarettes se déroule sur un ruban papier placé dans le prolongement du ruban tabac et qui avance à la même vitesse. Le boudin de tabac saute alors du premier ruban sur le papier à cigarettes, sur lequel a été imprimée, à intervalles réguliers, la marque de commerce.

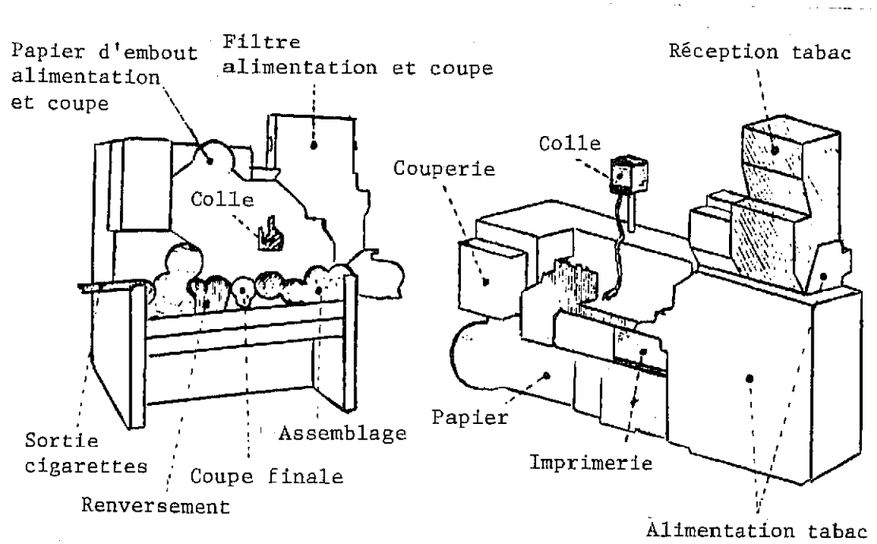
Entraînés dans des pièces tronconiques, le tabac préalablement comprimé est enveloppé dans le papier, dont un côté a été pré-enduit d'une colle incolore à base d'eau. Grâce à une chaleur intense, le côté enduit est scellé à l'autre pour former une cigarette sans fin, qui sera tranchée à intervalles réguliers par la couperie à couteaux rotatifs.

Après la coupe, les cigarettes sont acheminées vers une machine à assembler, accouplée à la machine à cigarettes, qui se chargera d'ajouter le filtre aux cigarettes. Le procédé consiste à placer, entre deux cigarettes à bout uni, un bout filtre double sur des tambours à ventouses, qui les assemblent au moyen d'une manchette de papier, formant ainsi une cigarette double.

Un couteau sectionne le filtre en son milieu, donnant deux cigarettes à bout filtre solidement fixé. La cigarette du fond de la machine se retourne dans un dispositif de renversement et vient s'aligner avec les autres. Les cigarettes sont amenées par la suite vers un tambour, puis un tablier, pour être finalement transportées jusque dans des caissons où elles attendront la phase de l'empaquetage (schéma 9).

SCHÉMA 9

MACHINES À CONFECTIONNER LES CIGARETTES



Source : Imperial Tobacco ltée.

Empaquetage

Le distributeur est l'organe de départ d'une empaqueteuse mécanique. Il est composé d'une trémie, où les cigarettes sont empilées, puis d'une chambre cloisonnée, où les cigarettes se rangent l'une après l'autre dans des couloirs en colonnes ou rangées parallèles.

Pour éviter une trop grande pression, un toit est disposé dans la trémie et la masse des cigarettes est remuée par un mécanisme agitateur. Leur pénétration dans les couloirs de la chambre cloisonnée est facilitée par des rouleaux rotatifs striés ou excentrés, disposés en tête de chaque cloison.

La trémie est alimentée soit à la main, en retirant le fond des caissons, soit automatiquement, en reliant la machine à confectionner les cigarettes à l'empaqueteuse par un convoyeur-réservoir (schéma 10).

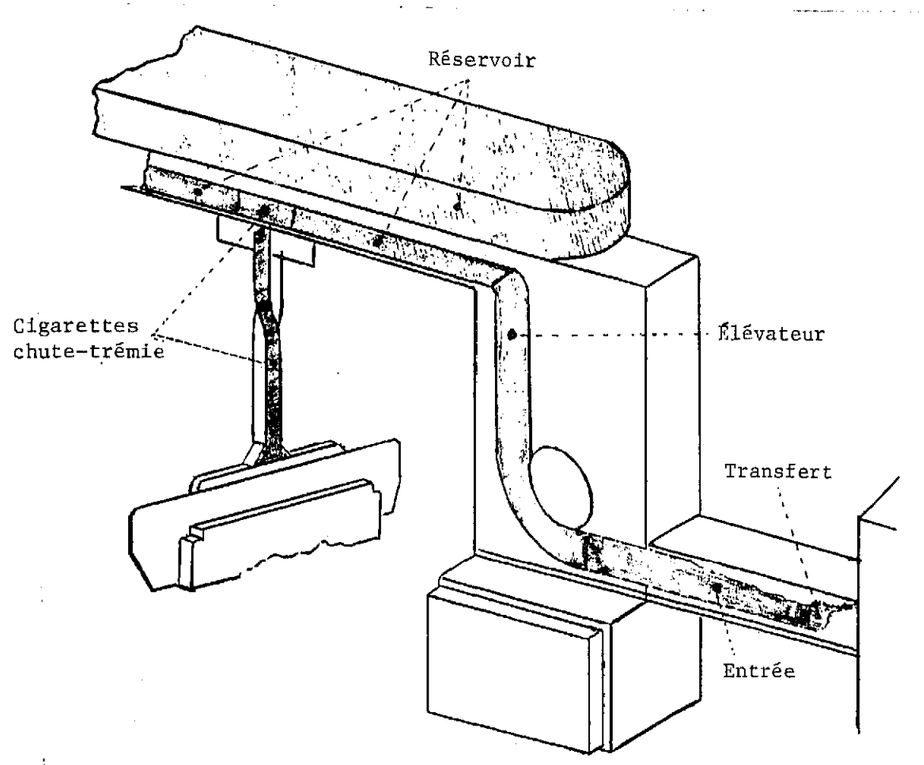
Une fois les cigarettes disposées dans la position qu'elles doivent occuper pour l'empaquetage, un convoyeur muni d'un poussoir entraîne le nombre de cigarettes à insérer dans chaque paquet au centre d'une feuille de papier métallique, qui se plie pour former un petit sac.

Ces sacs se placent ensuite côte à côte sur le tiroir du paquet, qui se plie, à son tour, autour des sacs de cigarettes. Le reste des opérations consiste à introduire l'ensemble dans la coulisse du paquet et à y appliquer les vignettes à l'aide de la machine à empaqueter ou d'une machine distincte.

Pour protéger le paquet contre les variations atmosphériques et lui donner un aspect attrayant, les paquets sont enveloppés

SCHÉMA 10

EMPAQUETEUSE ET CONVOYEUR-RÉSERVOIR



Source : Imperial Tobacco ltée.

individuellement de polypropylène. Ils sont ensuite groupés et enveloppés dans un autre papier protecteur, de composition papier-aluminium (schéma 11).

Les cartouches sont finalement empilées à l'entrée d'une encaisseuse automatique puis insérées dans des caisses de carton ondulé, qui sont scellées automatiquement par des machines équipées d'un système permettant de s'assurer que ces boîtes sont correctement remplies.

Une fois ces opérations terminées, les caisses sont prêtes à être expédiées aux centres de distribution.

Empaquetage des tabacs à fumer

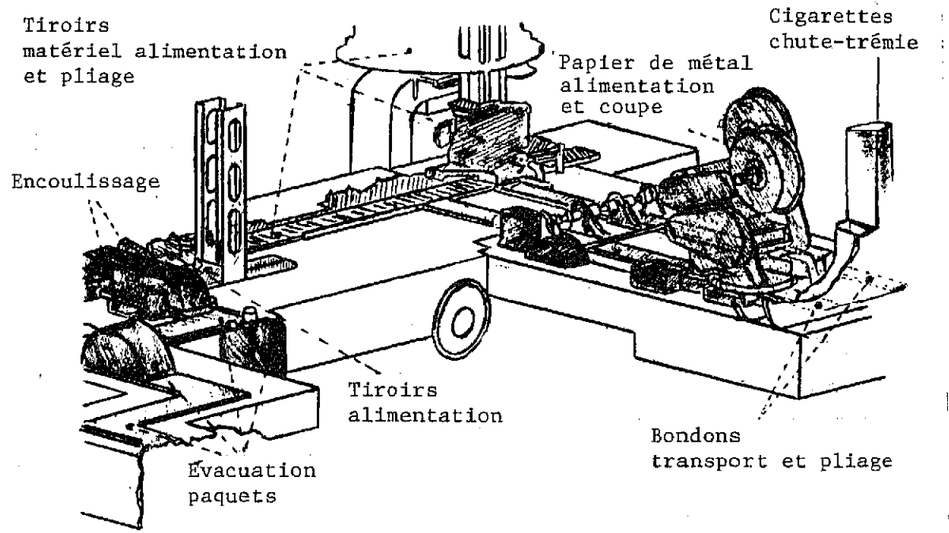
L'empaquetage des tabacs à fumer se fait soit dans des boîtes de métal ou de plastique, soit dans une blague en plastique. L'empaquetage du tabac dans une boîte métallique s'effectue en plusieurs opérations.

Au dépalettiseur, l'opérateur place, à l'aide d'un chariot élévateur à fourche, une palette de boîtes métalliques sur un convoyeur à chaîne, qui l'amène jusqu'à un monte-charge. Rendues au niveau d'un tapis métallique, les boîtes sont déplacées par un poussoir vers une table tournante qui se trouve au bout du tapis. En rotation, elles se dirigent sur un convoyeur jusqu'à une confectionneuse de sacs Bagger, qui insère dans chaque boîte un sac de plastique.

Les caisses en carton contenant les couvercles pour les boîtes métalliques sont basculées par un opérateur sur une courroie d'alimentation, qui les transporte vers une table tournante munie de lames. Cette dernière sélectionne les couvercles et les

SCHÉMA 11

EMBALLEUSE



Source : Imperial Tobacco ltée.

projette à travers une chute-guide dans un contenant métallique. Les couvercles sont ensuite acheminés vers une deuxième chute, où ils seront retenus par un rouleau jusqu'au passage de la boîte remplie de tabac.

À l'aide d'un chariot élévateur à fourche, le pourvoyeur, chargé de la remplisseuse de tabac, place un contenant de tabac sur un basculeur. La rotation des spirales provoque la chute du tabac sur une courroie d'alimentation, qui l'achemine à un convoyeur incliné.

Après qu'on ait enlevé son excédent et régularisé son débit, le tabac est amené dans une tour de séparation. Par aspiration, le tabac monte dans la tour tandis que les particules lourdes tombent sur un tamis se trouvant dans la partie inférieure de celle-ci.

Arrivé au "tube de niveau", le tabac s'accumule en un coussin, dont la densité est contrôlée par un lecteur de niveau et un potentiomètre. Une fois pressé et coupé, le coussin de tabac alimente un convoyeur volumétrique, qui remplit à tour de rôle chacun des douze entonnoirs du carrousel.

Les boîtes métalliques munies de leur sac en plastique sont poussées l'une après l'autre dans le carrousel. En rotation, l'entonnoir s'abaisse dans une boîte métallique et y déverse le tabac. Un plongeur s'abaisse ensuite et entasse la tabac dans le sac de la boîte métallique, qui se retire du carrousel avant d'être entraînée par un convoyeur peseur (deux chaînes métalliques).

Une fois le sac fermé, la boîte de tabac se dirige vers la chute qui retient les couvercles, en retire un et continue son trajet jusqu'à un autre carrousel, où le couvercle sera pressé et vissé.

La boîte fermée est acheminée par la suite à une timbreuse, qui apposera un timbre sur le repli de la boîte. Après avoir été codées, les boîtes métalliques avancent sur un convoyeur de plastique jusqu'à une encaisseuse automatique, où elles sont groupées et empilées dans des caisses de carton. Finalement, ces caisses, pesant environ 6 kilos chacune, sont déposées manuellement sur des plates-formes à roulettes en vue d'être entreposées au service de la livraison.

FABRICATION DES CIGARES

Pour fabriquer le cigare, on utilise la technique de roulage, qui consiste à réunir les trois parties: intérieurs, sous-cape et cape. On utilise une machine spéciale dans laquelle se déverse automatiquement le mélange de tabacs (intérieurs battus).

La quantité nécessaire à la fabrication d'un seul cigare tombe à intervalles réguliers dans une rouleuse, qui, par un mouvement de rotation, introduit les intérieurs dans une enveloppe de tabac naturel ou reconstitué (sous-cape) formant un cylindre qu'on appelle poupée. Celle-ci est introduite mécaniquement dans un sertisseur, qui, sous pression, lui donne sa forme et en coupe les deux extrémités. Finalement, la poupée est enveloppée par la cape, qui a été étendue sur une forme-couteau et dont l'extrémité flottante a été enduite de colle.

Le cigare ainsi obtenu est cueilli par des doigts mécaniques et transporté jusqu'à un "amollisseur de poupée", qui placera l'intérieur (filasse) de façon parfaite. La tête de la cape est ensuite scellée au moyen d'un appareil à molette.

Les cigares, une fois inspectés, sont mis de côté pour permettre à la tête de sécher puis envoyés à l'empaqueteuse, qui effectue l'opération en quatre étapes: alimentation, perçage, emballage et emboîtage des cigares.

Les cigares sont déposés dans une trémie, en dessous de laquelle une plaque vibrante accélère leur descente par gravité. Ils se placent ensuite l'un après l'autre devant une série d'aiguilles chauffantes, de diamètres croissants, permettant leur perçage progressif.

Les cigares passent alors sous une pièce de papier d'emballage au moment d'être poussés devant des pinces, qui replient les bouts de l'emballage et les scellent.

Rendus à l'emboîtage, les cigares poussent un interrupteur mettant en marche un poussoir, qui vient insérer un nombre déterminé de cigares dans une boîte. Celle-ci est déplacée sous des plioirs qui en referment le couvercle et le fond, puis transportée vers une plaque chauffante afin d'être scellée. Les boîtes sont finalement inspectées et entreposées en vue de la livraison.

FABRICATION DES CIGARILLOS

Les cigarillos sans embout sont fabriqués dans des machines qui ressemblent à celles servant à la confection des cigares. Pour les cigarillos avec fume-cigare, le processus de fabrication est tout à fait différent.

Le tabac d'intérieur est acheminé par transport pneumatique ou à partir de caisses jusqu'au répartiteur de la confectionneuse de

cigarillos. Le tabac introduit dans l'aire de charge du répartiteur est transporté sur un tapis vers un cylindre transporteur. Avant qu'il n'arrive à celui-ci, le tabac est égalisé sur le tapis par un cylindre étaleur puis enlevé par des palettes rotatives, qui le transportent sur le cylindre transporteur.

Le tabac sur le cylindre transporteur est égalisé une nouvelle fois par un cylindre cardeur puis battu par un cylindre frappeur contre un rouleau, qui sert à le dévier et à le diriger en un flot régulier vers un tapis de dispersion. Ce dernier transporte le tabac vers un canal constitué par une gouttière en U, dans lequel circule un tapis servant à transporter le tabac d'intérieur jusqu'à un dispositif de calibrage.

En passant par une série de rouleaux, la feuille de tabac reconstitué, préenduite de colle, arrive en même temps que le tabac d'intérieur à la sortie du calibrage. Le tabac d'intérieur est enrobé dans la feuille de tabac reconstitué, dont le côté enduit est scellé à l'autre pour former un boudin sans fin, qui sera séché puis sectionné en poupées par la faucille de la couperie.

Après la coupe, les cigarillos sont ramassés à la main puis entreposés sur des étagères pendant 48 heures, durant lesquelles ils se raffermissent. Les cigarillos sont par la suite déposés manuellement dans la trémie d'une machine. Secoués par un mouvement latéral, les cigarillos descendent dans une petite chute, d'où ils sortiront un par un sous l'action d'un poussoir en métal. Les cigarillos continuent leur progression sur une chaîne de transport vers une aiguille tournante, qui leur perce tour à tour la tête. Chaque tête est ensuite pressée par une série de moules chauffants pour faciliter l'introduction des fume-cigare.

La fixation du fume-cigare est effectuée soit en enduisant de colle l'intérieur du fume-cigare et en y insérant la tête du cigarillo préalablement enduite de colle, soit en fixant le fume-cigare au cigarillo au moyen d'une bande de papier.

Les cigarillos sont empaquetés par la suite dans des paquets à glissière ou à rabat, qui seront acheminés à une timbreuse puis enveloppés de polypropylène avant d'être finalement empaquetés dans des caisses de livraison.

FABRICATION DES TUBES DE CIGARETTES

La confectionneuse utilisée pour fabriquer les tubes de cigarettes est constituée de cinq éléments principaux: l'alimentation des filtres, le papier d'embout, le papier à tube et l'imprimerie, le canal de formation de la tige et la couperie.

L'employé de service dépose manuellement les caissons contenant les bâtonnets-filtres sur un chargeur de caissons. À l'aide d'un bouton-poussoir, on fait avancer les caissons au moyen d'un système pneumatique au-dessus d'une trémie, où ils se vident par gravité. Les bâtonnets-filtres entrent ensuite dans un tambour rainuré pour être coupés en trois sections égales par deux couteaux circulaires. Les filtres coupés continuent sur un tambour à gradins, où ils attendent d'être apposés sur le papier blanc à tube.

Après avoir passée sur un applicateur de colle, la bande de papier d'embout est acheminée jusqu'à un tambour de succion, où elle est coupée en pièces de longueur prédéterminée. Ces pièces de papier d'embout encollées sont apposées par la suite sur la bande de

papier blanc, elle aussi encollée et préalablement identifiée à la marque de tube en production, en passant à travers une série de rouleaux et guides.

Le papier est finalement amené sous un tambour espaceur, dont la fonction est d'apposer un filtre sur la section préencollée du papier à tube, avant qu'il n'entre dans le canal de formation. A l'entrée du canal, le filtre conserve sa position sur la bande de papier à tube grâce à une courroie de caoutchouc, qui amène l'ensemble sous une languette puis un plioir, recourbant ainsi un côté de la bande. Après avoir encollé l'autre côté de la bande de papier, celle-ci est amenée sous un deuxième plioir, qui recourbe la partie encollée, formant ainsi un tube sans fin.

Une fois la colle asséchée et le joint scellé, le tube est introduit dans une couperie, où il sera coupé à la longueur déterminée par un couteau fixé à un axe. Les tubes sont ensuite poussés les uns par les autres dans un petit canal jusqu'à une roue hélicoïdale, munie d'un système de succion, qui espace et pousse les tubes dans un barillet de livraison. Celui-ci dépose les tubes sur le convoyeur d'une ramasseuse automatique, qui les transporte au-dessus des boîtes vides préalablement ouvertes par une ouvreuse automatique.

Une fois que le nombre déterminé de tubes est déposé dans les boîtes, celles-ci sont amenées à une fermeuse automatique puis poussées les unes par les autres sur un élévateur qui les soulève dans un ascenseur. Les boîtes sont ensuite transférées sur un convoyeur élevé, qui les amène à une chute tubulaire d'où elles glisseront sur un long convoyeur principal, avant d'être enfin acheminées à une encaisseuse.

Les caisses sont insérées manuellement dans l'encaisseuse, qui en rabat les côtés et ferme le couvercle. Puis elles sont déposées

manuellement sur des palettes en bois pour ensuite être transportées par un chariot élévateur et entreposées au service de la livraison.

LES RISQUES ASSOCIÉS À L'ÉQUIPEMENT ET AUX OPÉRATIONS INDUSTRIELLES

En analysant les données statistiques (1980 à 1983), on constate que le plus grand nombre d'accidents surviennent chez les travailleurs spécialisés dans le traitement du tabac, les travailleurs ayant une profession reliée à la manutention et les mécaniciens de machines fixes.

Pour ces travailleurs, les principales natures de la lésion sont: les contusions, les douleurs, les entorses et les coupures (plaies, échardes). Les blessures surviennent surtout aux membres supérieurs (doigts, mains), au dos (colonne lombaire) et aux membres inférieurs (genoux, pieds).

Les genres d'accidents les plus fréquents sont: les efforts excessifs, "coincé entre", les heurts, "frappé par" et les chutes. La plupart des blessures sont causées par des récipients (boîtes, caisses, etc.), des machines, des outils manuels (non mécaniques), des articles de métal, par la surface de travail, par des véhicules (chariots) ou par un mouvement du corps.

En ce qui concerne les maladies professionnelles, on constate que la plupart sont reliées au système squelettique (13 cas) et à la surdité (11 cas), représentant au total 75 % des cas indemnisés.

En terminant, on trouvera dans les pages qui suivent une liste des principaux risques auxquels s'exposent les travailleurs de l'industrie du tabac dans l'exercice de leurs fonctions.

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Récipients, boîtes, caisses, etc.	- Lors de l'ouverture des caisses, soulèvement manuel de la partie supérieure d'une caisse de tabac, etc. - Manutention manuelle des palettes, des contenants ou des boîtes	Douleurs musculaires ou atteintes à la colonne vertébrale (muscles, tendons, ligaments, articulations)
	- Approvisionnement manuel - Déchargement de boîtes ou de caisses - Pousser ou tirer un chariot de balles de tabac vers une presse à pieux, une chambre de conditionnement, un alimentateur à bascule, etc.	Écrasement ou coincement des mains ou des pieds (contusions, fractures)
	- Rivets de caisses	Coupures aux doigts
	- Empilement de caisses ou de contenants à une hauteur telle que la stabilité de la pile soit compromise - Caisses ou boîtes transportées sur un convoyeur passant au-dessus d'emplacements où des employés travaillent ou circulent	Chute de caisses (écrasement, fractures)

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Chariots élévateurs et véhicules électriques	- Circulation des chariots élévateurs	Collision entre véhicules ou entre véhicules et travailleurs (contusions, fractures)
		Exposition des opérateurs à des vibrations à tout le corps (réactions physiques et psychologiques, troubles digestifs, veineux, etc.)
	- Branchement d'un chariot électrique sur le chargeur de batterie	Chocs électriques, brûlures
	- Accumulation d'hydrogène dans les locaux de chargement de batteries	Feu, explosion

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- Absence de cadre de protection	Renversement ou chute de matériel (écrasement, fractures)
	- Mauvais choix d'équipement (pinces ou fourches) pour le transport d'une charge	Chute du matériel transporté (écrasement, fractures)
	- Chariot élévateur fonctionnant au propane	Émanation de monoxyde de carbone (céphalée, intoxication, etc.)
	- Nettoyage des chariots à l'air comprimé	Exposition aux poussières et au bruit
	- Niveau de bruit élevé à l'intérieur d'un chariot élévateur en marche	Atteintes à l'audition

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Préconditionnement, cylindres de conditionnement, réservoirs de mélange, alimentateurs automatiques, cylindres à saucer	- Éléments mobiles non protégés	Coupures, amputation, fractures
	- Lors des travaux d'entretien ou de réparation, mise en marche accidentelle d'une machine	Fractures, brûlures, amputation
	- Travaux d'entretien, de réparation ou de nettoyage sur une machine en marche	
	- Travail dans les espaces clos (cylindres, réservoirs, etc.)	Risques d'être happé par des éléments mobiles mis en marche accidentellement
		Asphyxie, intoxication, brûlures par la vapeur
	- Mise en marche d'un cylindre à saucer dont la porte avant n'a pas été fermée	Projection de sauce chaude (brûlures)

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- Retour de la benne de l'alimentateur à bascule à sa position initiale	Écrasement des pieds (contusions, fractures)
	- Déblocage de la chute à tabac	Chute
	- Lavage à l'eau chaude des réservoirs	Brûlures
	- Dans les environs des machines à conditionner	Nicotine dans l'air ambiant
	- Certains cycles de l'unité de conditionnement	Bruit
	- Absence de garde-corps sur les côtés exposés des passerelles situées autour des réservoirs de mélange	Chute plus bas (contusions, fractures)
	- Les spirales tournantes situées dans la partie avant des réservoirs de mélange	Chute, coincement, écrasement

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Mélangeurs, treuils, bassins de mélange, agitateur à air	- Préparation des sirops, des essences et des colles	Chute dans un bassin (noyade, coupures)
	- Soulèvement ou déplacement de charges	Douleurs musculaires ou atteintes à la colonne vertébrale
	- Équipement de travail non mis à la terre	Incendie, explosion
	- Agitateur à air	Bruit
Hachoirs, séchoirs, laminoirs, refroidisseurs	- Les lames et les couteaux des hachoirs	Coupures, amputation
	- Les étincelles provenant des couteaux	Brûlures
	- Contact avec des surfaces chaudes ou de l'eau bouillante	
	- L'angle rentrant des rouleaux du laminoir	Coincement de doigts, coupures

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- Changement des tamis du refroidisseur	Coupures aux doigts
	- Alimentation des hachoirs, refroidissement du tabac	Poussières dans l'air ambiant
	- Hachage du tabac	Niveau de bruit élevé (atteintes à l'audition)
	- À la sortie du séchoir et aux alentours	Nicotine dans l'air ambiant
Batteurs, broyeurs, pulvérisateurs	Préparation de la farine de tabac, fabrication de la feuille de tabac reconstitué PLT	Poussières dans l'air ambiant (bruit, atteintes à l'audition)
	- Aromatisation des tabacs "goût américain"	Vapeurs d'éthanol
Station de remplissage	- Installation des tuyaux du système d'alimentation	Efforts excessifs (douleurs musculaires)
	- Nettoyage du système en marche, les spirales	Coupures aux doigts

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- Nettoyage des contenants de tabac	Poussières dans l'air ambiant
Dépalettiseurs, confectionneuses de sacs, remplisseuses de tabac, carrousels, étiqueteuses, timbreuses, encaisseuses	- Éléments mobiles non protégés - Nettoyage, ajustage, réglage ou déblocage d'une machine en marche - Nettoyage ou changement de couteaux	Coupures, contusions, amputation
	- Contact avec les dispositifs de colle ou les fers chauffants	Brûlures
	- Le dépalettiseur, la table tournante pour boîtes métalliques, l'alimentation des couvercles pour boîtes métalliques, les empaqueteuses	Niveau élevé de bruit (atteintes à l'audition)
	- Nettoyage à l'air comprimé des machines	Poussières dans l'air ambiant

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Machines à confectionner les cigarettes, empaqueteuses, emballeuses	- Contact avec les éléments mobiles des machines - Nettoyage, ajustement manuel ou réglage de la machine en marche - Alimentation en papier de cigarettes à travers les rouleaux d'entraînement - Alimentation en filtres, colle, encre, etc.	Coincement de doigts (coupures, contusions, amputation)
	- Découpage de la cigarette et du papier d'assemblage, vitesse de rotation des engrenages	Niveau élevé de bruit (atteintes à l'audition)
	- Échapper le rouleau de papier sur les pieds	Contusions, fractures
	- Les couteaux rotatifs de la couperie - Introduction du papier d'aluminium dans l'empaqueteuse	Coupures aux doigts
	- Les anciennes machines à confectionner les cigarettes	Poussières dans l'air ambiant
	- Contact avec les fers chauds	Brûlures

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Confectionneuses de cigares, empaqueteuses	- Étendage des capes sur la forme-couteau	Coupures aux doigts ou aux mains, amputation
	- Déblocage, ajustage ou nettoyage d'une machine en marche	
	- Éléments mobiles de la machine	
	- Manipulation, installation, transport de rouleaux de polypropylène ou de tabac reconstitué	Douleurs musculaires
	- Travail dans une chambre frigorifique (approvisionnement en boîtes de capes et de rouleaux PLT), froid	Diminution de la dextérité manuelle, échapper une boîte, etc.
	- Surfaces chaudes (fers sécheurs, applicateurs de colle ou de cire, chaufferettes)	Brûlures
	- Échapper des pièces lourdes sur les pieds	Fractures

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- Proximité des machines et exiguïté des lieux	Heurter une partie de la machine (douleurs, contusions)
	- Posture inconfortable maintenue pendant plusieurs heures	Douleurs musculaires
	- Position debout pour une longue durée	Enflures, varices
	- Mauvaise conception des outils ou des équipements de travail (chariots pour manutentionnaires, etc.)	Douleurs musculaires, atteintes aux articulations
	- Siège trop haut	Douleurs dans les membres inférieurs, oedèmes, varices

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
Machines à confectionner les cigarillos, machines à insérer les filtres, machines à insérer les fume-cigare, machines à envelopper, empaqueteuses, encaisseuses, confectionneuses des tubes de cigarettes	- Éléments mobiles des machines - Réparation, ajustage, vérification, réglage, déblocage ou nettoyage d'une machine en marche	Coincement de doigts, coupures, amputation
	- Manutention des charges, travail répétitif (placer des planchettes, pousser des wagonnets, alimenter manuellement des trémies, ramasser des caisses pleines et les disposer sur des plates-formes, vider des tiroirs d'alimentateurs, enfiler des rouleaux de tabac reconstitué, alimentation de la machine en rouleaux de papier et en rouleaux d'embouts de liège	Douleurs musculaires, atteintes à la colonne vertébrale
	- Contact avec les fers chauffants ou les dispositifs à air chaud	Brûlures
	- Mouvement rapide des pièces des machines	Bruit (atteintes à l'audition)

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- Lavage des machines avec des solvants	Intoxication
	- Le levier de l'encaisseuse (tubes de cigarettes)	Écrasement de mains ou de doigts, contusions, coupures
Surface de plancher	- Présence d'eau, d'huile ou de colle sur le plancher	Glissement, chute de même niveau
	- L'encombrement des lieux par des récipients, caisses, palettes, boîtes, contenants, etc. - L'exiguïté des lieux	Heurter un objet, chute (douleurs, entorses, coupures, fractures)
Passerelles, escaliers, échelles	- Absence de rampes ou de garde-corps le long des côtés libres - Échelle en mauvais état	Chute plus bas, entorses, fractures
Convoyeurs mécaniques	- Les courroies, chaînes, engrenages, tambours, poulies, etc. - Déblocage et ramassage de paquets sur le convoyeur - Réparation ou lubrification de convoyeurs en marche	Coupures ou contusions aux doigts, amputation de doigts

Équipement et agent causal	Opération et source de danger	Risques
	- L'angle rentrant entre la bande et le tambour	
Déchiqueteuses	- Déblocage de la machine en marche	Écrasement, coupures à la main ou aux doigts
		Bruit, vibrations
	- Nettoyage de la machine	Poussières
Outils non mécanisés, couteaux, etc.	- Couper les sangles ou les cordes lors de l'ouverture des caisses, etc.	Coupures aux doigts ou aux mains
Articles de métal ou de bois	- Chute d'une sonde de métal ou d'une palette de bois pendant les opérations précédant le conditionnement du tabac - Les roues des chariots	Blessures aux pieds, contusions
Appareils de levage	- Les appareils de levage et leurs accessoires (palans, chaînes, attaches, pivots, etc.) en mauvais état ou utilisés inadéquatement	Écrasement, fractures, etc.

BIBLIOGRAPHIE

BUREAU INTERNATIONAL DU TRAVAIL. Encyclopédie de médecine, d'hygiène et de sécurité du travail. Vol. 2. Genève, BIT. 1973. P. 1581-1582.

"Cigar Manufacturing". In Best's Loss Control Engineering Manual. Oldwick, N.J., A.M. Best Company, 1982, section n° C-33.

"Cigarette Manufacturing". In Best's Loss Control Engineering Manual. Oldwick, N.J., A.M. Best Company, 1982, section n° C-38.

CONSEIL INTERNATIONAL DE LA LANGUE FRANÇAISE. Vocabulaire technique du tabac. Paris, Hachette. 1982.

HAUNI-WERKE, KORBER & CO. Instructions de Service KDS-II. N° 138. Hambourg.

HITIER, H. et L. SABOURIN. Le tabac. Coll. Que sais-je? N° 87. Paris, Presses universitaires de France. 1965.

HOFFMANN, G. Noise Reduction Treatment of Cigarette Making and Packing Machinery. Hambourg, Hauni-Werke, Körber & Co.

IEC BEAK. Évaluation de la qualité du milieu de travail. Rapport préparé pour Imperial Tobacco limitée. Montréal. 1983.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Étude des niveaux sonores. Joliette. 1985.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Manuel d'entraînement. Empaqueteuse. Boîtes métalliques. Tin Line. Montréal. 1984.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Modules Tubes.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Procédure d'opération. Montréal. 1984.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Procédure d'opération. Cylindre de conditionnement, cylindre sauceur, refroidisseur, réservoir de sauce. Montréal. 1983.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Procédure d'opération. Empaqueteuse PMB/GCP. Montréal. 1983.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Procédure d'opération. Hachoir. Feuille. Montréal. 1983.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Procédure d'opération. Préconditionneur (CTCM). Montréal. 1985.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Procédure d'opération. Réservoir de mélange. Montréal. 1984.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Registres des caractéristiques du poste de travail.

IMPERIAL TOBACCO LIMITÉE. Registres des caractéristiques du travail exécuté.

LES GRANDES ENCYCLOPÉDIES INTERNATIONALES. Encyclopédie du tabac et des fumeurs. Paris, Le Temps. 1975.

MADDREY, J.G., jr. Noise Control Case Histories at R.J. Reynolds Tobacco Company. Raleigh, Caroline du Nord, State University.

PRADHAN, S.M. "Occupational Hazards in the Cigarette Industry and their Prevention". Indian Journal of Occupational Health, vol. 3, n° 1, 1960, India, p. 75-76.

PROVOST, A. Technique du tabac. Heliographia, Lausanne. 1959.

STILKIND, J. "The Tobacco Industry: Where Hazards Meet their Match". Job Safety and Health, vol. 5, n° 1, 1977, Washington, D.C., p. 9-17.

TROISIÈME PARTIE

L'ORGANISATION DE LA PRÉVENTION EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ

Dans cette troisième partie, nous traiterons de l'organisation de la prévention en matière de santé et de sécurité du travail dans le secteur tabac. Nous verrons d'abord, dans le chapitre 7, les principales mesures de prévention mises en oeuvre dans différents milieux de travail. Puis nous aborderons, dans le suivant, les programmes et services offerts par divers organismes et associations voués à la mise sur pied de la prévention en santé et en sécurité du travail. Dans le chapitre 9, nous passerons en revue les plus récents projets de recherche effectués dans les domaines d'activité du secteur. Dans le dernier chapitre, nous présenterons la législation en matière de santé et de sécurité du travail actuellement en vigueur au Québec.

CHAPITRE 7: LES PRINCIPALES MESURES DE PRÉVENTION DANS LE MILIEU DE TRAVAIL

Recherche et rédaction: Antoine Younès, CSST

MESURES GÉNÉRALES DE PRÉVENTION

Les mesures générales de prévention peuvent être regroupées en deux catégories principales: les mesures d'ordre technologique et l'organisation du travail.

MESURES D'ORDRE TECHNOLOGIQUE

Les principales mesures d'ordre technologique sont: la substitution, la modification du procédé ou de l'équipement, l'isolation, l'entretien préventif, la protection personnelle et la ventilation.

Substitution

La substitution est une mesure de prévention qui consiste à remplacer un produit, un équipement ou une partie de l'équipement par un équivalent plus sécuritaire ou à substituer un procédé mécanisé à un travail manuel qui présente un risque pour le travailleur.

Modification

Un procédé, un équipement ou une méthode de travail qui présente un risque pour la santé ou la sécurité du travailleur doit être modifié, si c'est possible, de façon à réduire ou à éliminer le risque à la source.

Isolation

L'isolation est un moyen de prévention utilisé le plus souvent pour réduire les risques soit par des mesures relatives à l'équipement ou au procédé (encoffrement des éléments mobiles des

moteurs et des organes de transmission des machines, opération menée en vase clos ou dans une chambre isolée pour réduire le nombre de personnes exposées, isolation acoustique des machines par encoffrement, etc.), soit par des mesures qui touchent au travailleur (cabine insonorisée, équipements de protection individuels, etc.).

Entretien préventif

L'élaboration d'un programme de maintenance et de lubrification des machines et des équipements, la vérification régulière des appareils de levage (palans, chaînes, etc.) et le remplacement périodique des pièces usées ou endommagées constituent des mesures importantes d'entretien préventif visant à assurer des conditions de travail sécuritaires.

Équipements de protection individuels

Ces équipements ne devraient être préconisés que dans le cas où la technologie existante ne permet pas à l'employeur d'éliminer le danger à la source et que pour le temps nécessaire à la mise au point de correctifs permanents. L'utilisation et le fonctionnement de ces équipements doivent être expliqués aux travailleurs. (À consulter, le "Guide de sélection des appareils de protection respiratoire" publié par la CSST.)

Ventilation

La ventilation est une des mesures de prévention les plus utilisées dans l'industrie. Il en existe deux types: la ventilation générale et la ventilation locale par extraction.

La ventilation générale consiste à remplacer l'air à l'intérieur d'un établissement par de l'air frais provenant de l'extérieur. Le contrôle des contaminants est réalisé par la dilution de leur

concentration dans l'air ambiant. La ventilation locale par extraction permet de circonscrire les contaminants et de les capter à la source même de l'émission. Ce type de ventilation est donc plus efficace pour l'élimination à la source des risques pour la santé et la sécurité.

En général, les deux types de ventilation doivent être utilisés conjointement dans tous les établissements du secteur tabac.

ORGANISATION DU TRAVAIL

Formation

La réalisation d'un programme de formation continue en matière de santé et de sécurité constitue un moyen efficace pour les travailleurs de connaître la nature des matières premières utilisées, les procédés, les opérations de transformation ainsi que les risques d'accidents et de maladies reliés à leurs tâches et les moyens de s'en protéger.

Ce programme de formation permettra à tous les travailleurs de connaître aussi les règlements de sécurité de l'établissement et d'adopter des méthodes de travail sécuritaires.

Information

Les travailleurs doivent être informés des risques et des dangers inhérents à l'utilisation des équipements, des matériaux et des outils.

Ils doivent être informés aussi des nouveaux risques pouvant apparaître lors de l'adoption de nouveaux procédés, de l'utilisation de nouveaux équipements ou matériaux ou lors de la modification de tâches.

Politique d'achat

Pour minimiser les risques reliés à l'utilisation des produits, les entreprises doivent insister sur les caractéristiques de sécurité de ces produits et inclure dans leur politiques d'achat des normes minimales à respecter.

Ordre et propreté

L'exécution d'un programme d'entretien des lieux prévient les accidents dus à l'encombrement de ceux-ci et à la présence d'eau, d'huile ou de colle sur le plancher.

Réduction du temps d'exposition

En attendant que des mesures correctives permanentes soient apportées à un poste de travail qui comporte un risque à la santé ou à la sécurité du travailleur ou si l'application de ces mesures ne permet pas de respecter les normes prévues, l'employeur doit réduire la durée d'exposition du travailleur au risque soit en modifiant sa cadence ou son horaire de travail, soit en diversifiant ses tâches.

MESURES SPÉCIFIQUES DE PRÉVENTION

On trouvera dans le tableau qui suit la liste des mesures de prévention associées aux principaux risques dans l'industrie du tabac.

Risques	Mesures de prévention
Efforts excessifs, douleurs musculaires, atteintes à la colonne vertébrale	- Information, entraînement et supervision des travailleurs dans les pratiques sécuritaires de soulèvement et de déplacement des charges. (Consulter la brochure "Les bonnes postures de travail" publiée par la CSST) - Mécanisation des procédés de travail. Remplacer l'approvisionnement manuel par l'alimentation automatique - Lorsqu'une charge est trop lourde, faire effectuer le déplacement par plusieurs personnes - Pousser les objets roulants plutôt que de les tirer, afin d'augmenter le champ de vision et de réduire les risques d'accidents - Modifier les postes de travail, l'équipement et l'aménagement des lieux - Aménagement des horaires de travail de façon à prévoir des pauses

Risques	Mesures de prévention
	- Mettre à la disposition des travailleurs des appareils mécaniques pour déplacer le matériel - Permettre aux travailleurs d'ajuster le niveau de leur siège et leur fournir des repose-pieds si nécessaire - Permettre au travailleur de varier sa posture - Ajustement du poste de travail en fonction de la taille des opérateurs et du travail à effectuer
Écrasement ou coincement des mains ou des pieds, contusions	- Le port de chaussures de sécurité et de gants lors de la manutention des récipients, caisses et autres objets lourds
Frappé par, chute de caisses	- Les contenants, les caisses, etc. ne doivent pas être empilés à une hauteur telle que leur stabilité en soit compromise - Les transporteurs mécaniques passant au-dessus d'emplacements où des employés travaillent ou circulent doivent être munis de protecteurs empêchant toute chute d'objets

Risques	Mesures de prévention
Collision entre véhicules ou entre véhicules et travailleurs	- Remplacer, si possible, les véhicules par des convoyeurs mécaniques - Établissement d'une vitesse limite - Entraînement des conducteurs de chariots élévateurs et d'autres véhicules - Installer des miroirs aux intersections - Délimitation des zones de circulation - Munir les véhicules de freins efficaces et d'avertisseurs - Se conformer aux règlements de la circulation et ralentir aux intersections de couloirs - Seul le conducteur peut monter sur le chariot élévateur - Peindre en jaune les petits véhicules automoteurs transportant du matériel - Vérification quotidienne de l'état des véhicules
Chocs électriques, brûlures	- Seules les personnes compétentes peuvent procéder au changement et au rechargement des batteries

Risques	Mesures de prévention
Explosion	- Ventilation générale suffisante pour prévenir l'accumulation de gaz dans les locaux de chargement de batteries
Contact avec des produits chimiques	- Équipements de protection individuels - Douches de secours et douches oculaires
Renversement ou chute de matériel	- Les chariots élévateurs et les équipements similaires doivent être munis d'un cadre de protection en cas de renversement et bénéficier d'un espace suffisant pour leur utilisation
Chute du matériel transporté	- Fixer les pinces ou les fourches au chariot élévateur en fonction du matériel à manutentionner
Coupures, amputation	- En raison de la multiplicité des éléments en mouvement, les machines doivent être munies de tous les dispositifs de protection appropriés - Les courroies de transmission, les axes, les poulies, les engrenages, etc. des machines et des convoyeurs doivent être protégés adéquatement

Risques	Mesures de prévention
	- Les vêtements doivent être bien ajustés et ne comporter aucune partie flottante - La supervision et l'entraînement des travailleurs dans les pratiques sécuritaires de manutention des machines et des équipements - Les cheveux longs doivent être contenus dans un bonnet ou un casque - Arrêter les machines avant d'effectuer des réparations ou des travaux d'entretien et verrouiller ou cadenasser les dispositifs de démarrage et de commande. (Consulter le manuel "Dispositifs de protection sur les machines" publié par la CSST) - Ne pas porter de colliers, bracelets ou bagues aux endroits où il y a danger de contact avec des pièces en mouvement - Les lames et les couteaux des hachoirs, des confectionneuses, etc. doivent être protégés

Risques	Mesures de prévention
	- Aménager un espace suffisant entre les machines pour assurer aux travailleurs un mouvement sécuritaire - Les machines doivent être munies d'un système d'enclenchement mécanique, électrique ou autre (détecteurs photo-électriques) pour s'arrêter lorsqu'un protecteur est enlevé ou qu'une porte est ouverte pendant le fonctionnement - Munir les machines et les convoyeurs d'un ou de plusieurs dispositifs d'arrêt d'urgence dont la commande est immédiatement accessible à l'opérateur - Arrêter la machine avant de procéder au nettoyage, à l'ajustage ou au déblocage de celle-ci - Lors du retrait du tabac du hachoir, l'opérateur doit désengager le tambour de coupe et le recouvrir d'une toile protectrice - Avant d'entrer dans une machine, l'opérateur doit s'assurer que son interrupteur principal est

Risques	Mesures de prévention
	placé à la position arrêt et qu'il est bien verrouillé ou cadenassé - Recouvrir l'ensemble de la couperie par un capot protecteur. Le déverrouillage doit arrêter automatiquement la machine - Les angles rentrants formés entre la bande et le tambour d'un transporteur mécanique doivent être protégés - L'angle rentrant des rouleaux du laminoir doit être protégé par une barrière fixe ou à mise en place automatique - Les spirales tournantes des réservoirs de mélange doivent être munies de protecteurs et les passerelles, entourées de garde-corps sur les côtés exposés - Lors du nettoyage du cylindre de conditionnement, l'opérateur doit s'assurer que toutes les vannes d'entrée sont fermées, il doit mettre l'interrupteur du cylindre à la position arrêt et porter un casque de sécurité à l'intérieur de celui-ci

Risques	Mesures de prévention
Asphyxie, brûlures, intoxication	- Avant d'entrer dans un réservoir, une cuve ou tout autre espace clos, il faut s'assurer que celui-ci soit suffisamment aéré, de façon à ce que le pourcentage d'oxygène dans l'air soit de 19,5 % - Des précautions supplémentaires doivent être prises lors du travail dans un espace clos. (Voir chapitre 9.3 du Règlement sur les établissements industriels et commerciaux, S-2.1, r. 9 et consulter le guide "Espace clos et réservoirs à risques élevés" publié par la CSST) - Utilisation de solvants moins volatils et moins toxiques pour le nettoyage des machines - Avant la mise en marche du cylindre sauceur, l'opérateur doit vérifier si la porte avant de celui-ci est fermée - Les fers chauffants et les surfaces doivent être protégés

Risques	Mesures de prévention
Noyade, douleurs	- Les cuves, les réservoirs et les autres récipients dont l'ouverture présente un risque de chute doivent être solidement recouverts ou entourés de garde-corps sur les côtés exposés
Explosion	- Les mélangeurs utilisés pour la préparation des sirops, essences, etc. doivent être mis à la terre de façon convenable - Ventilation adéquate dans les cas de présence de gaz, de poussières ou de vapeurs dangereuses
Particules aux yeux, infections de la peau, etc.	- La pression d'air comprimé utilisé pour le nettoyage des machines ou de l'équipement doit être inférieure à 200 kilopascals - L'air comprimé ne doit pas être utilisé pour le nettoyage des individus
Glissement et chute de même niveau, entorses	- Maintenir le plancher en bon état, propre et bien dégagé - Utiliser des revêtements de plancher antidérapants

Risques	Mesures de prévention
	- Le plancher doit être pourvu de voies de circulation soigneusement tracées, non glissantes et munies de garde-corps aux endroits où il y a danger de chute - Les passages, les allées et les couloirs doivent être bien dégagés et libres d'objets saillants - Les outils ne doivent pas traîner sur le plancher ou dans les passages
Heurter un objet, contusions, entorses	- Avoir entre les machines, les installations ou les dépôts de matériaux ou marchandises une largeur minimale de 600 millimètres - Les piles de caisses ne doivent pas entraver la circulation dans les passages, allées et près des portes - Toute ouverture dans le plancher doit être entourée d'un garde-corps ou fermée par un couvercle résistant aux charges auxquelles il peut être exposé

Risques	Mesures de prévention
	- Les ouvertures pratiquées dans les planchers pour les transporteurs verticaux ou inclinés doivent être entourées de garde-corps
Chute plus bas, entorses, fractures	- Les passerelles, les plates-formes et les escaliers doivent être munis de garde-corps ou de rampes le long des côtés exposés - Les échelles doivent être en bon état
Heurts, écrasement	- Les appareils de levage doivent être maintenus en bon état - La charge maximale d'utilisation pouvant être soulevée sans danger doit figurer sur tous les appareils de levage - Avant de soulever une charge, il faut s'assurer que tous les câbles, chaînes, etc. sont correctement fixés à la charge - S'assurer que les câbles, les chaînes, les élingues, etc. sont en bon état

Risques	Mesures de prévention
Coupures aux doigts et aux mains causées par les couteaux, etc.	- Les outils à main doivent être adaptés au travail auquel ils sont destinés et remplacés ou réparés s'ils se révèlent défectueux - Les outils tels que les couteaux, haches, etc. doivent être utilisés avec prudence - Les couteaux doivent être bien aiguisés
Bruit	- Évaluation des niveaux de bruit et du degré d'exposition des travailleurs - Réduction du bruit à la source: réduction de la vitesse, utilisation du silencieux, remplacement des pièces défectueuses par des neuves, etc. (Consulter le guide "La lutte contre le bruit" publié par la CSST) - Entretien de la machinerie - Encoffrement des sources bruyantes - Augmentation de l'absorption acoustique - Isolation du personnel (cabine insonorisée)

Risques	Mesures de prévention
	- Insonorisation des locaux de travail - Utilisation des protecteurs auditifs - Affiches indiquant l'obligation de porter des protecteurs auditifs - Limitation du temps d'exposition des travailleurs - Surveillance audiométrique adéquate
Poussières	- Captation des poussières à la source (ventilation locale) - Nettoyage à l'aspirateur du plancher et des équipements - Vidage fréquent des collecteurs de poussières dans le cas des anciennes machines à confectionner les cigarettes - Ventilation générale adéquate - Utilisation des équipements de protection individuels lors du nettoyage à l'air comprimé des chariots ou des machines

Risques	Mesures de prévention
Vapeurs et gaz	
- Éthanol, etc.	- Ventilation locale - Ventilation générale - Équipements de protection individuels
- Monoxyde de carbone	- Remplacer les chariots élévateurs fonctionnant au gaz propane par des chariots électriques - Vérification et entretien périodiques des véhicules - Ventilation générale adéquate dans l'aire de travail - Arrêter le moteur lorsque le véhicule n'est pas en service
Froid	- Des vêtements appropriés et des gants doivent être portés par le préposé à l'approvisionnement des capes - Répartition des périodes de travail et de repos
Vibrations	- Installation d'amortisseurs - Limiter le temps d'exposition

BIBLIOGRAPHIE

BUREAU INTERNATIONAL DU TRAVAIL. Encyclopédie de médecine, d'hygiène et de sécurité du travail. Vol. 2. Genève, BIT. 1973. P. 1581-1582.

"Cigar Manufacturing". In Best's Loss Control Engineering Manual. Oldwick, N.J., A.M. Best Company, 1982, section n° C-33.

"Cigarette Manufacturing". In Best's Loss Control Engineering Manual. Oldwick, N.J., A.M. Best Company, 1982, section n° C-38.

COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL. Les bonnes postures de travail. Québec, CSST. 1983. 32 p.

Règlement sur les établissements industriels et commerciaux. S-2.1, r. 9. Québec, Éditeur officiel. 1984.

Règlement sur la qualité du milieu de travail. S-2.1, r. 15. Québec, Éditeur officiel. 1984.

HOFFMANN, G. Noise Reduction Treatment of Cigarette Making and Packing Machinery. Hambourg, Hauni-Werke, Kröber & Co.

MADDREY, J.G., jr. Noise Control Case Histories at R.J. Reynolds Tobacco Company. Raleigh, Caroline du Nord, State University.

PRADHAN, S.M. "Occupational Hazards in the Cigarette Industry and their Prevention". Indian Journal of Occupational Health, vol. 3, n° 1, 1960, India, p. 75-76.

STILKIND, J. "The Tobacco Industry: Where Hazards Meet their Match". Job Safety and Health, vol. 5, n° 1, 1977, Washington, D.C., p. 9-17.

CHAPITRE 8: LES ASSOCIATIONS ET LES ORGANISMES, LEURS PROGRAMMES ET SERVICES

Recherche et rédaction: Raymond Mailhot, CSST

INTRODUCTION

L'organisation de la prévention en santé et en sécurité du travail a nécessité la mise sur pied, en tout ou en partie, d'associations ou d'organismes voués à cette cause. Ces organismes ont développé des programmes et des services qui visent directement ou indirectement les clientèles et les intervenants du secteur tabac.

Ce chapitre n'énumère que les programmes directement reliés à la santé et à la sécurité, et spécifiques à ce secteur. Les services, quant à eux, sont offerts à plus d'un secteur d'activité socio-économique. Nous avons consulté la documentation officielle des organismes disponible en juillet 1985. Il ne présente donc pas une liste exhaustive de tout ce qui existe. D'une part, la majorité des programmes et services généraux des institutions varient peu au cours des années. Ils sont énumérés dans un document actuellement disponible à la CSST[30]. D'autre part, quelques programmes et services, en particulier des programmes ou cours de formation ponctuels et de courte durée, ne sont pas cités: ils s'adressent, par exemple, uniquement à un groupe de travailleurs d'un établissement qui en fait la demande et ils ne sont pas disponibles pour tous, d'une année à l'autre.

Les programmes sont peu nombreux puisque les associations et les organismes, au moment où ces lignes sont écrites, prévoient que le secteur sera prioritaire dans un an. Les organismes orientent leurs énergies vers les groupes déjà prioritaires.

---

30. Céline Domingue, Les programmes et services institutionnels en santé et sécurité du travail, Montréal, CSST, 1986.

De plus, même si plusieurs organismes s'occupent soit de la santé, soit de la sécurité en général, leurs services ne sont pas principalement orientés en santé et en sécurité du travail.

Les programmes et services ont rarement la même signification d'un organisme à l'autre et d'une unité administrative à l'autre dans un même organisme. Tantôt c'est un programme de formation dont la durée peut varier de quelques heures à plus d'une année, tantôt c'est un programme ayant l'envergure de l'ensemble des réalisations d'une direction ou d'un service ministériel. Néanmoins, programmes et services sont regroupés ici dans un seul bloc.

COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (CSST)

La CSST offre plusieurs programmes et services généraux applicables à tous les secteurs:

- soutien technique et scientifique: centres de documentation, répertoire toxicologique et centre de référence;
- services régionaux en prévention-inspection;
- publication de documents divers;
- service général d'information et de consultation.

INSTITUT DE RECHERCHE EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ DU TRAVAIL (IRSST)

En plus d'être orienté spécifiquement vers des programmes de recherche applicables à de nombreux secteurs, l'IRSST offre les services suivants:

- laboratoire: analyse, soutien et référence pour les chercheurs, les intervenants de la CSST, des départements de santé communautaire (DSC), des centres locaux de services communautaires (CLSC) et des associations sectorielles paritaires (ASP);
- information et documentation pour le public en général et pour les mêmes clientèles que le service de laboratoire.

MINISTÈRE DE LA SANTÉ ET DES SERVICES SOCIAUX (MSSS), DÉPARTEMENTS DE SANTÉ COMMUNAUTAIRE (DSC) ET CENTRES LOCAUX DE SERVICES COMMUNAUTAIRES (CLSC)

Le ministère de la Santé et des Services sociaux (MSSS) conçoit et applique la politique sociale du Québec. Il est responsable de

l'implantation et du maintien des établissements de santé et de services sociaux. Il a pour fonction d'élaborer et de proposer, pour le Québec, la politique relative à la santé et aux services sociaux de façon à donner à chaque personne et à chaque famille une qualité de vie convenable.

Le MSSS planifie, développe, surveille et contrôle les programmes de santé et de services sociaux. La mise en oeuvre des programmes est confiée à la Régie de l'assurance-maladie du Québec, aux conseils régionaux de la santé et des services sociaux, et aux établissements de santé et de services sociaux parmi lesquels se trouvent les centres hospitaliers, les DSC et les CLSC.

La Direction de la santé communautaire et des services aux communautés autochtones offre des services pour la réalisation de programmes de santé au travail dans les DSC. Ces derniers, tel qu'il a été prévu dans le chapitre 8 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail, élaborent des programmes de santé spécifiques à l'intention des établissements des secteurs déclarés prioritaires. La CSST verse les ressources financières pour la réalisation des programmes.

Les DSC sont spécifiquement mandatés pour l'exécution de programmes et la prestation de services de santé au travail. La plupart sont exclusivement orientés vers les programmes prévus pour les groupes déjà prioritaires. Toutefois, plusieurs DSC offrent un service d'expertise lorsqu'il s'agit de retrait préventif de la travailleuse enceinte ou qui allaite.

Les DSC et les CLSC ont des services d'accueil ou d'information qui varient selon les régions et, parfois, les années. Par exemple, des CLSC publient des témoignages ou des études propres à un

secteur ou à un autre; ils tentent, par diverses stratégies, de joindre les travailleurs moins bien organisés et non syndiqués. Les DSC et les CLSC sont surtout impliqués dans l'élaboration et la mise en application des programmes des secteurs prioritaires.

Le DSC du Centre hospitalier de Lanaudière procède actuellement à une analyse régionale du secteur tabac tant du point de vue de la santé que sous l'angle socio-économique.

CENTRE PATRONAL DE SANTÉ ET DE SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC (CPSSTQ)

Le Centre patronal de santé et de sécurité du travail du Québec fait appel aux ressources et aux compétences du milieu plutôt que de développer des compétences techniques très approfondies. En retour, il assure une large diffusion de l'information ainsi recueillie et il offre des services généraux et collectifs en matière d'information, de formation et de conseil. Le Centre patronal vise ainsi à répondre aux préoccupations de gestion communes à ses membres sur le plan de la santé et de la sécurité du travail.

Parce que le CPSSTQ entend respecter le rôle joué par le secteur privé, ce dernier doit adapter et individualiser les outils développés par le Centre.

Le CPSSTQ collabore avec les associations membres dont le secteur d'activité est désigné prioritaire. Ainsi, plusieurs programmes et services tels que l'élaboration de programmes types de prévention et les sessions d'information ont été conçus de façon à répondre aux besoins spécifiques de la clientèle dont le secteur d'activité vient d'être déclaré prioritaire par la CSST. Les

autres programmes et services s'adressent à tous les membres du Centre, y compris les entreprises du groupe IV. Voici la liste des programmes et services du CPSSTQ:

- élaboration de programmes types de prévention (modèles);
- sessions d'information trimestrielles (par exemple, l'élaboration du programme de prévention en entreprise, les comités de santé et de sécurité du travail, le représentant à la prévention, éléments de la Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles, les mécanismes d'appel, les maux de dos et la gestion du dossier des accidents);
- cours de formation à l'intention des superviseurs de premier niveau;
- sensibilisation des dirigeants d'entreprises d'un même secteur d'activité économique;
- ateliers concernant les cotisations à la CSST;
- ateliers sur la gestion des dossiers des accidents;
- rencontres entre les représentants patronaux des ASP formées ou en voie de formation;
- service de renseignements téléphoniques.

Selon les besoins et les disponibilités, il est possible que les services et programmes suivants soient offerts en 1986:

- cours de formation à l'intention des représentants patronaux des comités de santé et de sécurité du travail;
- rencontres d'échanges entre comités d'un même secteur sur divers sujets reliés à la santé et à la sécurité du travail.

FÉDÉRATION DES TRAVAILLEURS DU QUÉBEC (FTQ)

La Fédération des travailleurs du Québec compte quelque 400 000 membres; elle constitue la plus importante centrale syndicale du Québec. Elle a été fondée en 1957 lors de la fusion de la

Fédération provinciale du travail du Québec et de la Fédération des unions industrielles du Québec.

La FTQ regroupe les sections locales québécoises des syndicats internationaux ainsi que des syndicats pancanadiens. Ces syndicats sont présents dans tous les secteurs d'activité ainsi que dans toutes les régions. La FTQ comprend 19 grandes sections professionnelles telles que forêt et bois, pâtes et papier, textiles, mines et métallurgie, confection, vêtements, construction, alimentation et consommation.

La FTQ, comme centrale, offre toute une gamme de services reliés à l'éducation syndicale, aux accidents du travail, à la santé et à la sécurité, à la recherche, à la documentation ainsi qu'à l'information. Les services quotidiens aux travailleurs membres des syndicats affiliés à la FTQ sont pris en charge par chacun de ces syndicats. Quelque 800 permanents assurent ces services.

Le Service de l'éducation offre les programmes suivants:

- cours sur les demandes d'indemnités à la CSST;
- cours sur les demandes d'indemnités à la CSST pour les problèmes de surdité;
- cours sur le bruit en milieu de travail;
- cours sur les poussières;
- enquêtes d'accidents;
- cours sur les vibrations;
- cours sur les problèmes de vision;
- cours sur le rôle des comités de santé et de sécurité du travail;
- cours sur les écrans cathodiques.

Le Service de santé et de sécurité du travail offre les services suivants:

- documentation, information et appui technique destinés principalement aux dirigeants qui siègent au conseil d'administration de la CSST et aux comités consultatifs de cet organisme;
- aide aux accidentés;
- défense des travailleurs;
- représentation et liaison avec le milieu.

CONFÉDÉRATION DES SYNDICATS NATIONAUX (CSN)

C'est en réaction au syndicalisme américain que des syndicats du Québec se sont regroupés en 1921 pour donner naissance à la Confédération des travailleurs catholiques du Canada (CTCC). En 1960, la CTCC opte pour la déconfessionnalisation et prend le nom de Confédération des syndicats nationaux.

La CSN compte actuellement neuf fédérations: papier et forêt, communication, bâtiment et bois, métallurgie, commerce, services publics, affaires sociales, professionnels salariés et cadres, enseignants ainsi que plus de 1 800 syndicats locaux et quelque 220 000 membres.

La CSN possède un service de santé et de sécurité qui agit en interrelation avec d'autres services de l'organisme: le service d'organisation, le service d'éducation, le service d'information et de télécommunication, le service de recherche, le service de génie industriel et le service de la condition féminine.

Dans l'ensemble, les cours en santé et sécurité, principalement le cours de base, formulent la stratégie de la CSN sur les sujets suivants:

- le rôle du comité de santé et de sécurité;
- les droits des travailleurs;
- les étapes de la procédure en cas d'accident;
- le droit de refus;
- la prévention;
- le retrait préventif des femmes enceintes;
- la coordination de la stratégie syndicale à l'endroit des problèmes connus dans le milieu de travail.

Le comité sur la santé et la sécurité du travail a le mandat de proposer des stratégies en matière de santé et de sécurité, d'élaborer des programmes de formation et de formuler des recommandations à la CSN en ce qui concerne la législation.

Le service de génie industriel conduit des recherches en matière de santé et de sécurité, d'organisation du travail et d'évaluation des tâches. Il prépare la documentation, participe à la formation et assiste les fédérations sur ces questions. Sur demande, il procède, avec des instruments de mesure appropriés, à des enquêtes et à des inspections dans les milieux de travail.

Le service de génie industriel a adopté une approche sectorielle de la prévention et élaboré les cadres de référence technique nécessaires. Ainsi, trois fédérations (commerce, métallurgie ainsi que papier et forêt) ont institué des cours de formation axés sur les problèmes inhérents à leur vocation industrielle. Un effort concret a également été fourni quant à la prévention médicale et à l'hygiène industrielle.

CENTRALE DES SYNDICATS DÉMOCRATIQUES (CSD)

La Centrale des syndicats démocratiques a été fondée en 1972 lors d'un éclatement survenu parmi les syndicats affiliés à la CSN. Des divergences profondes au sujet des règles de fonctionnement et des orientations idéologiques sont à l'origine de la scission.

La CSD compte aujourd'hui quelque 55 000 membres regroupés au sein d'environ 350 syndicats affiliés. Sa structure repose sur trois fédérations (textile, vêtement, métallurgie), cinq secteurs réunis (agro-alimentaire, bâtiment et bois, commerce et institutions financières, papier et carton, public et parapublic) et neuf régions (Montmagny—Est-du-Québec, Saguenay—Lac-Saint-Jean, Québec, Mauricie, Estrie, Montréal, Vallée-du-Richelieu, Beauce, Bois-Francs).

Le service de santé et de sécurité s'inscrit dans la stratégie de la Centrale, fondée sur le principe de la "qualité de vie au travail", et vise l'amélioration des conditions de travail. Dans cette optique, la Centrale offre les cours suivants:

- cours de base (prévention, indemnisation, réadaptation, rôle des participants et des intervenants selon la loi québécoise);
- cours sur la santé au travail (le rôle des intervenants, le bruit, les maladies pulmonaires, l'ergonomie, l'indemnisation des accidents, la réadaptation, les intoxications, les notions médicales, le rôle d'un agent syndical);
- cours en hygiène industrielle sur le bruit, les agresseurs chimiques, les contraintes thermiques, l'éclairage, les structures prévues par la Loi sur la santé et la sécurité du travail;
- cours de prévention médicale et d'hygiène alimentaire;
- formation interne pour les permanents et les représentants syndicaux.

Les contenus en santé et sécurité des cours proviennent d'une enquête menée auprès de 1 300 membres en 1984. Il en est ressorti les risques et dangers suivants:

- environnement physique: température et bruit;
- environnement chimique: poussières;
- charge physique: postures de travail, effort physique;
- charge mentale: attention, vitesse, précision;
- charge psycho-sociologique: initiative freinée;
- horaire: trop d'heures de travail.

BIBLIOGRAPHIE

COMMISSION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL. Rapport annuel 1984. Montréal, CSST. 1985. 91 p.

DOMINGUE, Céline. Les programmes et services institutionnels en santé et sécurité du travail. Montréal, CSST. 1986. 409 p.

INSTITUT DE RECHERCHE EN SANTÉ ET EN SÉCURITÉ DU TRAVAIL. Rapport annuel 1983. Montréal, IRSST. 1984. 83 p.

MINISTÈRE DES AFFAIRES SOCIALES. Rapport annuel 1983-1984. Québec, Direction générale des publications gouvernementales. 1985. 52 p.

CHAPITRE 9: LES EFFORTS DE RECHERCHE

Recherche et rédaction: IRSST

NOTE

Dans ce chapitre, nous décrivons les recherches actuellement en cours dans le secteur tabac. L'IRSST s'est adressé à 191 organismes de recherche canadiens et étrangers afin d'obtenir des informations relatives aux études qu'ils mènent dans ce secteur. Environ 25 % d'entre eux nous ont transmis des renseignements sur leurs activités. Outre ces sources de données, nous avons consulté un répertoire de recherches publié par l'Institut national de recherche et de sécurité[31].

Malheureusement, aucune de nos sources de données ne nous a permis d'identifier de projet de recherche en cours dans le secteur du tabac.

---

31. Comité international pour la recherche dans le domaine de la prévention des risques professionnels, Bulletin de recherches appliquées à la protection de l'homme au travail, vol. 1, nos 1-4, Paris, INRS, 1983-1984, 650 p. et Ibid., vol. 2, nos 1-3, 1985, 324 p.

BIBLIOGRAPHIE

COMITÉ INTERNATIONAL POUR LA RECHERCHE DANS LE DOMAINE DE LA PRÉVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS. Bulletin de recherches appliquées à la protection de l'homme au travail. Vol. 1, nos 1-4. Paris, INRS. 1983-1984. 650 p.

COMITÉ INTERNATIONAL POUR LA RECHERCHE DANS LE DOMAINE DE LA PRÉVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS. Bulletin de recherches appliquées à la protection de l'homme au travail. Vol. 2, nos 3-4. Paris, INRS. 1985. 324 p.

CHAPITRE 10: LA LÉGISLATION PERTINENTE

Recherche et rédaction: Sylvain Gadoury, CSST
Yves Tremblay, CSST
Pierre Vigneault, CSST

INTRODUCTION

Le présent chapitre a pour objet de décrire sommairement la législation en matière de santé et de sécurité du travail au Québec. Mais, au fait, qu'entend-on par "législation"?

La législation se compose d'un ensemble de normes de conduite auxquelles doivent se conformer l'ensemble des citoyens ou certaines catégories d'entre eux. Ces normes peuvent exister sous forme de loi ou de règlement.

D'une façon générale, on peut définir la loi comme étant une règle à caractère obligatoire par laquelle l'État délimite les droits et les obligations des citoyens dans un domaine particulier. Les lois sont adoptées soit par le Parlement canadien, soit par les législatures provinciales, comme l'Assemblée nationale du Québec.

À l'intérieur même de la loi, le législateur veille également à déléguer soit au Conseil des ministres, soit à un ministre en particulier ou, encore, à l'organisme responsable de l'application de la loi le pouvoir d'adopter une législation subordonnée appelée "règlement". Le règlement vise essentiellement à établir des normes à caractère général et impersonnel d'application de la loi. Ces normes ont un caractère obligatoire comme la loi.

Compte tenu des risques particuliers auxquels sont exposés les travailleurs du secteur tabac, les principaux règlements applicables en matière de réglementation provinciale comprennent: le

Règlement sur les établissements industriels et commerciaux et le Règlement sur la qualité du milieu de travail; et, en matière de réglementation fédérale: le Règlement sur la protection des machines, le Règlement sur la manutention des matériaux et le Règlement sur la sécurité des bâtiments.

Il est à noter que rien dans ce chapitre ne doit être lu ou interprété comme soustrayant ou assujettissant une personne à l'application d'une loi ou d'un règlement donné, ces questions relevant plutôt de la compétence de nos tribunaux.

Voyons maintenant quelle est, en matière de santé et de sécurité du travail, la législation en vigueur le 1er juillet 1985.

NOTE

On remarquera que la plupart des textes législatifs relatifs à la santé et à la sécurité du travail sont rédigés en fonction des sujets à couvrir plutôt qu'en fonction d'une approche sectorielle, ce qui a pour effet de rendre applicables à chacun des secteurs d'activité visés un nombre considérable de textes législatifs.

Il nous paraît donc important de préciser que les résumés de textes législatifs que l'on trouve dans ce chapitre n'ont pas la prétention d'être exhaustifs ni de synthétiser tous les droits et toutes les obligations créés par ces législations. Ces résumés constituent en fait un genre de table des matières de ces textes législatifs, dans laquelle un point particulier est plus facilement repérable. Par conséquent, une consultation du texte législatif original s'avère indispensable en cas d'étude plus approfondie.

Il convient aussi d'attirer l'attention sur le champ d'application des textes législatifs. En effet, il peut sembler assez étonnant au premier abord d'y trouver certains règlements apparemment étrangers à un secteur d'activité. Il s'agit de règlements qui visent les tâches connexes susceptibles d'être effectuées dans ce secteur d'activité plutôt que les activités principales du secteur.

Précisons de plus que la détermination des règlements potentiellement applicables à un secteur d'activité donné a fait l'objet d'une vérification serrée auprès des experts de la Direction de la programmation de la prévention étant donné que les Services juridiques ne se veulent pas une autorité en matière de techniques et de procédés de travail.

LA LÉGISLATION QUÉBÉCOISE

LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (L.R.Q., chap. S-2.1)

Cette loi, sanctionnée le 21 décembre 1979, a pour objet d'établir les mécanismes de participation des travailleurs et des employeurs à l'élimination des causes d'accidents du travail et de maladies professionnelles.

Elle établit à cet effet les droits et les obligations des travailleurs, employeurs, propriétaires et fournisseurs qui y sont assujettis.

Elle reconnaît au travailleur le droit à des conditions de travail qui respectent sa santé, sa sécurité et son intégrité physique, et lui assure en particulier le droit de refuser d'exécuter un travail lorsqu'il a des motifs raisonnables de croire que l'exécution de ce travail l'expose à un danger pour sa santé, sa sécurité ou son intégrité physique, ou peut avoir l'effet d'exposer une autre personne à un semblable danger, à moins que le refus d'exécuter ce travail ne mette en péril immédiat la vie, la santé, la sécurité ou l'intégrité physique d'une autre personne ou que les conditions d'exécution de ce travail ne soient normales dans le genre de travail qu'il exerce.

La loi assure au travailleur le droit au retrait préventif lorsque l'exposition à un contaminant comporte pour lui des dangers, eu égard au fait que sa santé présente des signes d'altération.

La loi assure à la travailleuse enceinte le droit de bénéficier d'un retrait préventif lorsque les conditions de son travail comportent des dangers physiques pour l'enfant à naître ou pour elle-même en raison de son état de grossesse. De même, la travailleuse peut bénéficier d'un retrait préventif si les conditions de son travail comportent des dangers pour l'enfant qu'elle allaite.

Elle prévoit qu'un ou plusieurs comités de santé et de sécurité peuvent être formés au sein de certaines catégories d'établissements, en détermine la composition et précise le mode de désignation de ses membres, ses fonctions et la fréquence de ses réunions. Elle prévoit qu'un représentant à la prévention peut être désigné parmi les travailleurs de certaines catégories d'établissements et elle en détermine les fonctions.

Cette loi permet la création d'associations sectorielles paritaires dont l'objectif est de fournir aux employeurs et aux travailleurs des secteurs d'activité qu'elles représentent des services de formation, d'information et de conseil en matière de santé et de sécurité du travail.

Elle confie au réseau public l'organisation et la répartition des services de santé sur les lieux de travail. Elle précise les fonctions de l'employeur, du comité de santé et de sécurité, du département de santé communautaire, du centre hospitalier, du ministère de la Santé et des Services sociaux et de la Commission de la santé et de la sécurité du travail dans l'élaboration et l'application des programmes de santé. Elle détermine le mode de nomination du médecin responsable des services de santé auprès d'un établissement et le contenu du programme de santé spécifique à un établissement. Elle prévoit que les services de santé qui

existaient le 20 juin 1979 peuvent être reconnus par le centre hospitalier dans la mesure où ils sont équivalents aux services de santé prévus par la loi.

La loi institue un nouvel organisme, la Commission de la santé et de la sécurité du travail du Québec, qui remplace la Commission des accidents du travail du Québec et assume la responsabilité de la mise en oeuvre du régime de santé et de sécurité du travail. Elle dote cette Commission d'un conseil d'administration où sont représentés en nombre égal les travailleurs et les employeurs, et lui accorde les divers pouvoirs réglementaires requis pour l'exercice de ses fonctions.

Elle prévoit la nomination d'inspecteurs qui sont chargés de s'assurer du respect de la loi.

Tout en étant assujetti aux autres dispositions de la loi, le secteur de la construction fait l'objet de dispositions particulières pour prévoir notamment les obligations du maître d'oeuvre et des employeurs, la formation, la composition et les fonctions du comité de chantier, la désignation d'un représentant à la prévention, les conditions particulières en matière d'inspection et les règles applicables au chantier de construction de grande importance.

La loi établit des recours pour le travailleur qui croit avoir illégalement fait l'objet d'un congédiement, d'une suspension, d'un déplacement ou d'une mesure discriminatoire ou de représailles en raison de l'exercice d'un droit ou d'une fonction que lui reconnaît la loi.

Elle établit en outre les sanctions pénales applicables en cas d'infraction à la loi et accorde un pouvoir d'ordonnance au Tribunal du travail.

Elle assure enfin la transition par rapport aux lois et règlements alors en vigueur et prévoit que le ministre responsable de l'application de la loi est désigné par le gouvernement.

Au sujet de la transition, précisons que la loi prévoit que les règlements adoptés en vertu de la Loi sur les établissements industriels et commerciaux (L.R.Q., chap. E-15, remplacée par l'article 285 de la présente loi) ainsi que certains règlements adoptés en vertu de la Loi sur les mines (L.R.Q., chap. M-13), de la Loi sur la protection de la santé publique (L.R.Q., chap. P-35) et de la Loi sur la qualité de l'environnement (L.R.Q., chap. Q-2) demeurent en vigueur dans la mesure où ils sont conciliables avec la présente loi, jusqu'à ce qu'ils soient modifiés, remplacés ou abrogés par un règlement adopté en vertu de la présente loi. Ces règlements constituent alors des règlements adoptés en vertu de la présente loi (art. 286, 294, 300 et 310).

RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DES LOIS DU QUÉBEC

Règlement sur les établissements industriels et commerciaux (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 9)

Ce règlement prescrit des normes générales de santé et de sécurité applicables aux établissements. Le champ d'application de ce règlement est très vaste et englobe principalement l'état des lieux de travail, les moyens d'évacuation et de protection contre l'incendie, les qualités de l'environnement de travail quant à la ventilation, à l'éclairage, au bruit et aux vibrations, les

précautions à prendre contre les dangers des machines, les qualités de l'outillage à main et de l'outillage portatif à moteur, la manutention et le transport du matériel, les travaux d'entretien et de réparation ainsi que les travaux dangereux, le contrôle des substances et des radiations dangereuses, l'hygiène et le bien-être général des travailleurs, les équipements de protection individuels ainsi que les qualités des véhicules servant à transporter des travailleurs. Ce règlement prévoit également qu'une déclaration doit être faite à la Commission en cas d'accident et qu'un examen médical d'un travailleur peut être exigé par le Service d'inspection.

De plus, ce règlement prévoit la formation de comités de sécurité, lesquels peuvent devenir des comités de santé et de sécurité en vertu de la Loi sur la santé et la sécurité du travail aux conditions de l'article 327 de cette loi.

Règlement sur la qualité du milieu de travail (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 15, modifié par le décret 576-82 du 10 mars 1982)

Ce règlement général a pour objet de régir la présence de poussières, de gaz, de fumées, de vapeurs et de brouillards, l'éclairage, la température, l'humidité, les contraintes thermiques, le bruit, les installations sanitaires, la ventilation, l'hygiène, la salubrité et la propreté dans les établissements en vue d'assurer la qualité du milieu de travail et de protéger la vie et la santé des travailleurs.

Règlement sur le certificat délivré pour le retrait préventif de la travailleuse enceinte ou qui allaite (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 2)

Ce règlement détermine simplement la forme et la teneur du certificat délivré pour le retrait préventif de la travailleuse

enceinte ou qui allaite, le retrait lui-même étant régi par les articles 40 à 48 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail.

Code de sécurité pour l'industrie du bois ouvré (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 5)
Ce règlement détermine les meilleures pratiques de sécurité pour l'installation, le fonctionnement et l'entretien des machines à travailler le bois, y compris la tonnellerie et la fabrication du placage. Il traite principalement des opérations dangereuses sur les machines à travailler le bois. Il ne s'applique pas aux scieries ni au travail du bois en forêt.

Règlement sur les établissements industriels (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 8)
Ce règlement vise, dans son ensemble, à contrôler les maladies professionnelles au moyen d'examens de santé et d'autres mesures de surveillance médicale. Des mesures spéciales sont prévues dans le cas des industries où l'on trouve des poussières dangereuses pour la santé, des poisons industriels, du benzol et ses dérivés ou du plomb et ses composés.

De plus, ce règlement crée l'obligation à tout médecin de déclarer à la Commission les cas de maladies professionnelles qu'il rencontre, dont les cas d'intoxication à divers contaminants.

Règlement sur les travaux exécutés dans le voisinage des lignes électriques (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 21)
Ce règlement crée l'interdiction d'exécuter certains travaux à une distance inférieure à celles prévues dans ce règlement et précise qu'une pancarte indicatrice du danger des lignes électriques doit être installée auprès de certaines machines situées près de ces lignes.

Règlement sur l'application d'un Code du bâtiment (décret 912-84 du 11 avril 1984)
Ce règlement adopté conjointement par la Commission de la santé et de la sécurité du travail et le ministère de l'Habitation et de la Protection du consommateur remplace, pour les bâtiments dont la construction a débuté après le 25 mai 1984, y compris les transformations ou additions exécutées sur un bâtiment après cette date, le Code du bâtiment du Québec (R.R.Q., 1981, chap. S-3, r. 2 et modifications).

Ce règlement adopte avec certaines modifications le Code national du bâtiment, qui touche essentiellement les exigences minimales de sécurité, de solidité, d'hygiène et de protection contre les incendies dans les bâtiments qui entrent dans son champ d'application.

Règlement sur les normes minimales de premiers secours et de premiers soins (décret 1922-84 du 22 août 1984, modifié par le décret 688-85 du 3 avril 1985)
Ce règlement, en vigueur depuis le 22 septembre 1984, remplace le Règlement sur les services de premiers secours (R.R.Q., 1981, chap. A-3, r. 12).

Il prévoit que l'employeur dans un établissement et le maître d'oeuvre sur un chantier de construction doivent assurer la présence d'un nombre déterminé de secouristes et de trousses. Le contenu de la trousse est défini et varie en fonction de l'usage auquel elle est destinée. De plus, il est prévu un système de communication avec les services d'urgence et un affichage permettant de localiser ce système ainsi que les trousses. Ce règlement prévoit également que certains lieux de travail doivent être munis d'un local à l'usage du secouriste; l'équipement minimal de ce local est précisé.

Il prévoit également que certains établissements ou chantiers de construction doivent être munis d'un service de premiers soins comprenant une infirmière ou un infirmier ainsi qu'une salle de premiers soins dont le contenu minimal est défini. De plus, le règlement prévoit un registre des premiers secours ainsi qu'un registre des premiers soins.

Règlement sur les ascenseurs, monte-charge, petits monte-charge, escaliers roulants et tapis roulants (R.R.Q., 1981, chap. S-3, r. 1)

Ce règlement, adopté à l'origine conjointement en vertu de la Loi sur les établissements industriels et commerciaux (L.R.Q., chap. E-15, remplacée par L.R.Q., chap. S-2.1) et de la Loi sur la sécurité dans les édifices publics (L.R.Q., chap. S-3), contient des dispositions relatives à la santé et à la sécurité du travail.

Ce règlement prescrit les normes de sécurité relatives à la construction d'un puits d'ascenseur ou de monte-charge, à la salle des machines, à la fosse d'ascenseur ou de monte-charge, à la protection des accès au palier, au rail-guide, au support, à l'attache, à la butée et à l'amortisseur de cabine et de contrepoids, à l'étrier, à la plate-forme, à la porte et à la paroi des cabines, au parachute de cabine et de contrepoids et au régulateur de vitesse, aux machines d'entraînement, poulies et câbles, au monte-charge de trottoir, aux escaliers roulants, et il contient des prescriptions supplémentaires pour ascenseurs ou monte-charge hydrauliques.

Code du bâtiment (R.R.Q., 1981, chap. S-3, r. 2)

Ce règlement, adopté à l'origine conjointement en vertu de la Loi sur les établissements industriels et commerciaux (L.R.Q., chap. E-15, remplacée par L.R.Q., chap. S-2.1) et de la Loi sur la

sécurité dans les édifices publics (L.R.Q., chap. S-3), contient des dispositions concernant indirectement la santé et la sécurité du travail.

Ce règlement touche essentiellement les exigences minimales de sécurité, de solidité, d'hygiène et de protection contre les incendies dans les bâtiments qui entrent dans son champ d'application, ce qui exclut notamment les établissements visés par le Règlement sur l'application d'un Code du bâtiment.

Règlement d'application de la Loi sur la protection de la santé publique (R.R.Q., 1981, chap. P-35, r. 1, modifié par le décret 2235-82 du 13 octobre 1982, par le décret 975-83 du 18 mai 1983, par le décret 1215-83 du 15 juin 1983, par le décret 1814-84 du 16 août 1984, par le décret 1894-84 du 22 août 1984 et par le décret 47-85 du 16 janvier 1985)

Ce règlement adopté en vertu de la Loi sur la protection de la santé publique (L.R.Q., chap. P-35) contient certaines dispositions relatives à la santé et à la sécurité du travail.

Celles-ci couvrent notamment les exigences requises sur le plan de la santé pour les manipulateurs d'aliments, les préposés aux soins des malades ou à la garde des enfants ainsi que pour certains travailleurs forestiers.

Il précise également certaines normes de fonctionnement et de santé pour divers types de laboratoires et pour l'opération d'un service ambulancier.

LA LÉGISLATION FÉDÉRALE

CODE CANADIEN DU TRAVAIL (S.R.C., 1970, chap. L-1 et modifications)

Les principales dispositions législatives adoptées par le Parlement du Canada en matière de santé et de sécurité du travail sont contenues dans la partie IV du Code canadien du travail, qui a pour objet la prévention des accidents et des maladies qui surviennent au cours de l'occupation d'un emploi, qui en résultent ou qui y sont liés.

Champ d'application

Les dispositions de la partie IV du Code canadien du travail s'appliquent à toute entreprise fédérale, au sens de l'article 2 du Code, de même qu'à toute corporation établie pour remplir une fonction ou une attribution pour le compte du gouvernement du Canada.

L'article 2 du Code définit l'"entreprise fédérale" comme "tout ouvrage, entreprise ou affaire ressortissant du pouvoir législatif du Parlement du Canada". Il s'ensuit qu'une entreprise est une "entreprise fédérale" lorsque, en raison de la nature même de l'ensemble de ses activités et opérations, elle relève de la compétence législative du Parlement du Canada, conformément à l'article 91 ou au paragraphe 10 de l'article 92 de la Loi constitutionnelle de 1867.

Obligations des employeurs

Le Code canadien du travail impose à l'employeur l'obligation générale de veiller à l'hygiène et à la sécurité des employés qu'il engage. De façon plus spécifique, le Code impose à

l'employeur, entre autres obligations, celles de fournir le matériel, l'équipement, les dispositifs et vêtements réglementaires de sécurité à toute personne à qui il permet l'accès au lieu de travail; de veiller, de la manière réglementaire, à ce que les employés puissent entrer dans le lieu de travail, en sortir et y séjourner en sécurité; et de prévoir, de la manière réglementaire, l'information, la formation, l'entraînement et la supervision nécessaires pour assurer l'hygiène et la sécurité du travail de chacun des employés.

Obligations des employés

Le Code voit, également, à imposer à l'employé certaines obligations parmi lesquelles se trouvent celles:

- d'utiliser le matériel, l'équipement, les dispositifs et vêtements de sécurité que lui fournit son employeur ou que prévoient les règlements pour assurer sa sécurité;
- de se plier aux procédures d'hygiène et de sécurité prévues et de se conformer aux consignes de l'employeur à cet effet;
- de prendre toutes les mesures nécessaires pour assurer sa propre santé et sécurité ainsi que celle de quiconque risque d'être affecté par ses actes ou omissions;
- de collaborer avec le comité d'hygiène et de sécurité;
- de signaler à son employeur tout objet ou circonstance susceptible d'être dangereux;
- de se conformer aux instructions de l'agent de sécurité.

Droit de refus

Le Code canadien du travail confère à tout employé le droit de refuser de travailler s'il a des motifs raisonnables de croire que l'utilisation ou le fonctionnement d'une machine ou d'un objet constitue un danger pour sa santé ou sa sécurité ou pour celles d'un autre employé, ou qu'il existe dans un lieu de travail des

circonstances qui constituent un danger pour lui-même. Le Code définit la notion de danger comme étant un risque ou une situation susceptible de causer des blessures à une personne qui y est exposée ou de la rendre malade avant qu'il puisse y être remédié.

Un employé ne peut invoquer son droit de refuser de travailler si son refus met en danger imminent la vie, la santé ou la sécurité d'une autre personne ou si le danger fait partie intégrante de son travail ou constitue une condition normale d'emploi.

L'employé qui se prévaut de son droit de refuser de travailler fait immédiatement un rapport à son employeur. Lorsque l'employeur conteste ce rapport et que l'employé maintient son refus, l'employeur et l'employé en avisent immédiatement l'agent de sécurité qui, au terme d'une enquête, décide de l'existence ou de l'inexistence du danger. Une décision de l'agent de sécurité concluant qu'il n'y a pas danger peut, à la demande de l'employé, faire l'objet d'un renvoi auprès du Conseil canadien des relations du travail. Le Conseil peut confirmer la décision de l'agent de sécurité ou donner les instructions qu'il juge indiquées.

Comités d'hygiène et de sécurité

Tout employeur doit constituer un comité d'hygiène et de sécurité pour chaque lieu de travail qu'il dirige et qui compte habituellement au moins 20 employés. Un employeur peut être exempté de l'obligation de constituer un tel comité si le ministre du Travail est d'avis que le lieu de travail présente peu de risques.

Ce comité est composé d'au moins deux personnes, dont une est un employé; dans le cas où le comité compte plus de deux membres, la moitié doit être composée d'employés ne faisant pas partie de la direction et ayant été choisis par les employés ou, si les travailleurs sont syndiqués, par leur(s) syndicat(s).

Les pouvoirs et fonctions principales du comité d'hygiène et de sécurité sont les suivants:

- recevoir, prendre en considération et disposer rapidement des plaintes relatives à la santé et à la sécurité des employés;
- mettre sur pied et promouvoir des programmes d'hygiène et de sécurité visant à l'éducation des employés qu'il représente;
- participer à toutes les enquêtes et investigations relatives à l'hygiène et à la sécurité au travail;
- développer, mettre sur pied et maintenir des programmes relatifs à la protection et à l'amélioration de l'hygiène et de la sécurité des employés;
- coopérer avec les agents de sécurité;
- exiger de l'employeur les renseignements qu'il juge nécessaires afin d'identifier les dangers présents ou éventuels que peuvent présenter les matériaux, les méthodes de travail ou l'équipement;
- voir à la tenue de certains registres.

Le comité doit se réunir au moins une fois par mois et toutes les fois qu'une urgence ou des circonstances exceptionnelles l'exigent.

Représentant à l'hygiène et à la sécurité

Tout employeur nomme un représentant à l'hygiène et à la sécurité du travail dans chaque lieu de travail qu'il dirige et occupant habituellement au moins cinq employés et pour lequel un comité d'hygiène et de sécurité n'a pas été constitué. Les employés du lieu de travail ou, lorsque ceux-ci sont syndiqués, leur(s) syndicat(s) choisissent parmi les travailleurs le représentant à l'hygiène et à la sécurité.

Le représentant à l'hygiène et à la sécurité a pour fonctions de:

- recevoir, prendre en considération et disposer rapidement des plaintes relatives à la santé et à la sécurité des employés;
- participer à toutes les enquêtes et investigations reliées à l'hygiène et à la sécurité au travail;
- surveiller les mesures et programmes se rapportant à l'hygiène et à la sécurité des employés;
- s'assurer que soient tenus certains registres;
- exiger de l'employeur les renseignements qu'il juge nécessaires pour identifier les dangers présents ou éventuels que peuvent présenter dans le lieu de travail les matériaux, les méthodes de travail ou l'équipement.

Enquête et programmes de sécurité

Le ministre du Travail du Canada peut, pour l'une des fins visées par la partie IV du Code canadien du travail, faire faire une enquête relative à l'hygiène et à la sécurité professionnelle. Il peut nommer une ou plusieurs personnes pour ce faire. Les personnes ainsi nommées possèdent et peuvent exercer tous les pouvoirs d'un commissaire nommé en vertu de la partie I de la Loi sur les enquêtes (S.R.C., 1970, chap. I-13).

Le ministre peut également mettre sur pied des programmes en vue de diminuer ou de prévenir les blessures au travail et les maladies professionnelles.

Conseil consultatif de l'hygiène et de la sécurité professionnelle

La partie IV du Code canadien du travail prévoit la constitution du Conseil consultatif de l'hygiène et de la sécurité professionnelle formé d'au plus 14 membres nommés par le gouverneur en conseil. Le Conseil est constitué, à parts égales, de représentants de la direction et des travailleurs.

Son rôle est de conseiller le ministre du Travail sur les questions qui lui sont soumises, de présenter au ministre ses recommandations sur le contrôle et l'application de la partie IV du Code ainsi qu'un rapport annuel de ses activités.

Agent de sécurité et services de sécurité

Le ministre du Travail peut, conformément au Code canadien du travail, nommer des agents de sécurité chargés d'effectuer les vérifications, les enquêtes et les inspections qu'ils jugent nécessaires pour s'assurer que la partie IV du Code soit observée. Ceux-ci peuvent, à ces fins, faire des prélèvements pour fins d'analyse ou exiger certains documents d'un employeur.

Un agent de sécurité qui constate une contravention à une disposition de la partie IV du Code peut demander à l'employeur ou à l'employé visé de corriger la situation à l'intérieur d'un délai qu'il peut préciser.

De la même manière, l'agent de sécurité qui estime que l'utilisation d'une machine ou d'un objet ou que la situation dans un lieu constitue une source de danger pour les travailleurs peut enjoindre à l'employeur, par écrit, de procéder, dans un délai précis, à l'application de mesures propres à parer au danger ou à protéger les personnes contre ce danger.

Un employeur, un employé ou un syndicat qui se croit lésé par de telles directives peut, dans un délai de 14 jours, en demander la révision à un agent régional de sécurité. Après enquête, celui-ci peut modifier, annuler ou confirmer les directives contestées.

Il est à noter que le Code autorise le ministre du Travail du Canada à conclure avec une province ou un organisme provincial un

accord spécifiant les modalités selon lesquelles une personne employée par cette province ou cet organisme peut agir à titre d'agent de sécurité pour l'application de la partie IV du Code canadien du travail.

Interdictions à l'employeur

Suivant la partie IV du Code, nul employeur ne peut congédier, suspendre, mettre à pied, rétrograder ou imposer une sanction financière ou disciplinaire à un employé ayant exercé un des droits que lui reconnaît le Code ou ayant témoigné lors d'une enquête ou d'une poursuite ou ayant fourni un quelconque renseignement touchant sa santé ou sa sécurité à une personne exerçant une fonction prévue par la Loi.

Un employeur ne peut non plus omettre ou négliger de fournir à un comité d'hygiène et de sécurité ou à un représentant à l'hygiène et à la sécurité des renseignements que ceux-ci sont en droit d'exiger en vertu du Code canadien du travail.

Infractions

D'une manière générale, quiconque enfreint une disposition de la partie IV du Code canadien du travail commet une infraction et il est passible sur déclaration sommaire de culpabilité d'une amende maximale de 15 000 $.

Procédure d'injonction

Le ministre du Travail peut demander ou faire demander à un juge d'une Cour supérieure ou de la division de première instance de la Cour fédérale une ordonnance interdisant à quiconque d'enfreindre une disposition de la partie IV du Code — que des poursuites aient été entamées ou non — ou interdisant de poser l'acte ou prescrivant de remédier au défaut pour lequel il a été déclaré coupable d'une infraction.

Communication de renseignements

Lorsque, pour l'application de la partie IV du Code, une personne est tenue de communiquer des renseignements, le ministre du Travail peut en exiger la communication par un avis écrit à cet effet. La personne visée par l'avis doit alors fournir les renseignements requis dans le délai raisonnable prévu.

Règlements

Le gouverneur en conseil détient le pouvoir général d'établir des règlements et de prendre toute mesure prévue expressément dans le Code de même que toute autre mesure en vue de l'application de la partie IV. Des pouvoirs de réglementation sont, entre autres, expressément reconnus au gouverneur en conseil en ce qui concerne les comités d'hygiène et de sécurité et le représentant à l'hygiène et à la sécurité.

RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DU CODE CANADIEN DU TRAVAIL

Règlement du Canada sur l'hygiène et la sécurité du travail (DORS/86-304, (1986) 120 Gaz. can. II 1105)

En vigueur depuis mars 1986, le Règlement du Canada sur l'hygiène et la sécurité du travail regroupe un certain nombre de matières qui, auparavant, faisaient l'objet de règlements distincts. Vu l'importance de ce règlement, nous en décrivons ici, brièvement, chacune des parties.

• **Partie I** Cette partie contient les définitions, délimite le champ d'application et prescrit certaines obligations quant à la conservation et au droit de consultation des registres et rapports ou autres documents qu'un employeur doit posséder.

Certaines catégories d'employés sont exclues de l'application du Règlement; c'est le cas des employés travaillant à bord de trains et d'aéronefs en exploitation, à bord de navires ainsi que dans l'industrie pétrolière en général. Le gouvernement peut aussi soustraire une entreprise par décret.

. Partie II Sécurité des bâtiments D'une façon spécifique, cette partie prescrit à l'employeur de respecter certaines normes en matière de construction et de conception de bâtiments dans la mesure où ces normes sont indispensables à l'hygiène et à la sécurité des employés.

Cette partie comprend également des prescriptions concernant les installations de chauffage temporaires, les portes et les fenêtres, les ouvertures dans les planchers et les murs, les échelles, les escaliers et les plans inclinés, les compartiments, trémies, cuves et fosses dont la partie supérieure est ouverte, l'ordre, la propreté et l'entretien des lieux.

A cet égard, mentionnons que, selon la partie II, l'employeur doit s'assurer que tout bâtiment occupé par des travailleurs est régulièrement entretenu et réparé de façon à ne pas compromettre la santé et la sécurité de ceux-ci. Les passages et les aires de circulation doivent être dégagés et dotés de surfaces antidérapantes, et les déchets et rebuts, enlevés et éliminés.

. Partie III Structures temporaires et travaux de creusage Suivant cette partie du Règlement, il est interdit de mettre en place ou d'utiliser une structure temporaire lorsqu'il est raisonnablement possible de mettre en place ou d'utiliser une structure permanente.

Il est interdit à un employé de travailler sur une structure temporaire sous la pluie, la neige ou la grêle ou durant un orage ou une tempête de vent susceptibles d'être dangereux pour la sécurité ou pour la santé de l'employé sauf si le travail est nécessaire pour éliminer un danger ou pour le sauvetage d'un autre employé.

Il est interdit à l'employé d'utiliser une structure temporaire à moins qu'il n'ait été autorisé à le faire, qu'il n'ait reçu la formation et les directives voulues et qu'il n'ait préalablement fait une inspection visuelle de la structure.

On y énonce, encore, certaines dispositions relatives aux barrières nécessaires à l'installation d'une structure temporaire, aux garde-fous et butoirs de pied, aux escaliers, passerelles et plates-formes temporaires ainsi qu'aux échelles portatives.

Les travaux de creusage font aussi l'objet de quelques prescriptions, notamment en ce qui a trait à la présence de câbles électriques ou de conduites de gaz dont l'employeur doit indiquer l'emplacement. Des travaux d'étançonnement et un entretoisement doivent accompagner les travaux de creusage dans certaines circonstances.

. Partie IV Appareils élévateurs Il est à noter tout d'abord que cette partie ne s'applique pas aux appareils élévateurs dans les mines souterraines.

Pour le reste, chaque appareil élévateur et chaque dispositif de sécurité doivent être conformes aux normes pertinentes de l'Association canadienne de normalisation dans la mesure où ces normes sont indispensables à l'hygiène et à la sécurité des employés.

Ils doivent être utilisés, mis en service et entretenus conformément aux normes pertinentes.

Cette partie prescrit des normes concernant plus spécifiquement l'utilisation et la mise en service, l'inspection et la mise à l'essai de même que la réparation et l'entretien des appareils élévateurs.

• **Partie V Chaudières et récipients soumis à une pression interne** Cette partie impose à l'employeur l'obligation de s'assurer que la conception, la construction, l'installation, le fonctionnement, l'inspection, la vérification et la réparation des chaudières, des récipients soumis à une pression interne et des réseaux de canalisation contenant un gaz, de la vapeur ou un liquide sont conformes à certaines normes décrites dans le Code de l'Association canadienne de normalisation. Elle prévoit aussi certaines restrictions à son champ d'application.

L'employeur doit également tenir un registre contenant les rapports d'inspection.

• **Partie VI Niveaux d'éclairage** Cette partie établit certaines normes en matière d'éclairage des endroits normalement occupés par des employés dans l'exécution de leur travail.

Elle impose à l'employeur des obligations spécifiques en matière d'installation de systèmes d'éclairage, de qualité et de quantité de lumière, et de vérification des installations d'éclairage et d'éclairage de secours.

• **Partie VII Niveaux acoustiques** Cette partie prescrit la norme que doit respecter un employeur concernant le niveau de

bruit auquel peut être exposé un employé sur un lieu de travail et précise les mesures à prendre lorsque l'employeur ne peut s'y conformer.

L'employeur doit, s'il ne peut se conformer à la norme de 90 décibels, réduire le nombre d'heures d'exposition des employés ou, si cela est impossible, il doit en faire rapport à l'agent régional de sécurité et fournir aux employés un protecteur auditif conforme aux normes de l'Association canadienne de normalisation.

Des panneaux d'avertissement doivent être installés par l'employeur dans les lieux de travail où les niveaux de bruit sont supérieurs à 90 décibels.

• **Partie VIII Protection contre les dangers de l'électricité** Cette partie prévoit que la conception, la construction et l'installation de l'outillage électrique doivent être conformes aux normes énoncées dans le Code canadien de l'électricité, dans la mesure où ces normes sont indispensables à l'hygiène et à la sécurité des employés. La mise en service et l'entretien de l'outillage électrique doivent aussi être conformes aux normes de ce code.

La notion d'outillage électrique comprend tout outillage qui sert à la production, à la distribution ou à l'utilisation de l'électricité.

Ce chapitre contient également une procédure de sécurité détaillée qui s'applique lorsqu'un employé doit travailler sur de l'outillage électrique. Il prévoit également la présence d'un surveillant de sécurité lorsqu'un employé travaille sur un outillage électrique sous tension.

Enfin, cette partie prescrit des mesures de sécurité concernant le travail dans des poteaux et constructions élevées, l'interruption à la source de l'alimentation en courant de l'outillage électrique et la localisation des dispositifs et interrupteurs de commande.

• **Partie IX Mesures d'hygiène** Cette partie impose à l'employeur l'obligation générale de voir à la propreté et à la salubrité constantes des installations sanitaires, des locaux réservés au personnel et des aires de préparation des aliments.

Quant à l'employé qui se sert d'une installation sanitaire, d'un local réservé au personnel ou d'une aire de préparation des aliments, il doit le faire de façon à en conserver la propreté et la salubrité.

Cette partie édicte des normes spécifiques ayant trait à l'entretien, à la tuyauterie, aux lieux d'aisances, aux salles de toilette et lavabos, aux douches et salles de douches, à l'aération, à l'eau potable, au rangement des vêtements, au logement sur place, à la préparation et à l'entreposage des aliments, aux cantines ainsi qu'aux déchets.

• **Partie X Substances dangereuses** Cette partie vise à restreindre l'utilisation ou à contrôler l'usage de toute substance qui, en raison de l'une ou l'autre de ses propriétés, peut présenter un danger pour la santé ou la sécurité de l'employé qui y est exposé.

On y prescrit la tenue d'une enquête lorsque la santé ou la sécurité d'un employé risque d'être compromise par l'exposition à une substance dangereuse et, s'il est raisonnablement possible de le faire, l'obligation de substituer des substances non dangereuses aux substances dangereuses.

Elle contient également des dispositions relatives à l'aération, aux systèmes d'avertissement (alarme), à l'entreposage, à la manipulation et à l'utilisation des substances dangereuses, à leur désignation ainsi qu'au réseau de tuyaux utilisé pour leur transport. Enfin, cette partie contient certaines dispositions concernant la formation des employés et les examens médicaux.

Cette partie ne s'applique pas à la manutention ou au transport de marchandises dangereuses sur les voies publiques.

• **Partie XI Espaces clos** Constitue un espace clos au sens de cette partie un réservoir, une cuve de traitement, une voûte souterraine, un tunnel ou autre espace qui, sauf pour y exécuter un travail, n'est pas conçu pour être occupé par des personnes ni destiné à l'être, dont le nombre d'ouvertures d'entrée et de sortie est limité et dont l'aération présente certaines carences.

Conformément à cette partie, il est interdit à un employeur de permettre à un employé de pénétrer dans un espace clos dangereux de même qu'à un employé de pénétrer dans un tel espace, à moins que l'employé ne puisse le faire conformément à certaines normes et que l'espace clos dangereux n'ait une ouverture qui permette à l'employé de pénétrer à l'intérieur de toutes les parties accessibles dudit espace clos et d'en sortir sans risque alors même qu'il est revêtu de tout l'équipement protecteur ou de tout autre équipement prescrit.

Cette partie fixe également des normes en matière d'accès à un espace clos dangereux, de matériel de ventilation, d'air comprimé, d'inspection et d'entretien des lieux.

• **Partie XII Matériel, équipement, dispositifs, vêtements de sécurité** Conformément à cette partie, un employeur doit, dans le cas où il n'est pas raisonnablement possible d'éliminer un danger inhérent au travail ou de contenir ce danger dans des limites sûres et où le port ou l'utilisation d'un équipement de protection individuel peut empêcher ou diminuer sensiblement la gravité d'une blessure éventuelle, s'assurer que chaque employé exposé à un tel danger porte ou utilise cet équipement de la façon prescrite par la présente partie.

A l'exception du casque protecteur et des chaussures de sécurité, l'employeur doit fournir, à ses frais, l'équipement de protection individuel prescrit par la partie XII. Il doit aussi veiller à ce que chacun de ses employés reçoive des directives et une formation relatives au fonctionnement, à l'utilisation et à l'entretien de tout équipement qu'il doit porter ou utiliser.

Enfin, l'employeur doit s'assurer que l'équipement qu'il doit mettre à la disposition de ses employés est entreposé, entretenu, inspecté et vérifié par une personne qualifiée de manière à ce que cet équipement soit en tout temps sûr et pleinement efficace.

Quant à l'employé, il ne peut entreprendre une tâche ou pénétrer dans un lieu de travail où le port ou l'utilisation d'un équipement de protection individuel est requis par la partie XII à moins qu'il ne porte ou n'utilise cet équipement et qu'il n'ait reçu une formation ou des directives adéquates pour ce faire.

• **Partie XIII Outils et machines** Selon cette partie, l'employeur doit s'assurer de la conformité des outils aux normes de l'Association canadienne de normalisation dans leur conception, leur fabrication, leur mise en service et leur utilisation.

Les employés découvrant un bris sur les machines ou les outils dont ils se servent doivent le signaler à leur employeur, qui doit les mettre hors de service.

Les employés doivent également recevoir la formation et l'entraînement assurant qu'ils feront une utilisation sécuritaire des outils et des machines dont ils se servent dans leur travail.

Cette partie traite plus spécifiquement des dispositifs protecteurs dont doivent être munis certaines machines, meules, appareils de transmission mécanique d'énergie, machines à bois et presses à découper.

• **Partie XIV Manutention et entreposage des matériaux** Cette partie traite d'abord de la conception et de la construction des appareils de manutention des matériaux. À cet égard, elle énumère, dans une première section, certaines règles spécifiques concernant notamment la protection contre la chute d'objets, la protection contre le renversement, la position des réservoirs de carburant, la protection contre les intempéries, les vibrations, la conception des tableaux de commande, la présence d'un extincteur, la présence d'entrées ou de sorties, la présence d'éclairage, la présence de freins et de mécanismes directionnels ou de contrôle, d'un klaxon ou d'un dispositif avertisseur, de ceintures de sécurité, de rétroviseur, etc.

Dans sa section II, cette partie énumère les règles à suivre concernant l'entretien, la mise en service et l'utilisation des appareils de manutention de matériaux. Elle traite, entre autres, d'inspection, d'essai et d'entretien, de formation des conducteurs, de mise en service, de réparation, de chargement et de déchargement.

Plus précisément, l'employeur doit s'assurer que les conducteurs à son service possèdent la formation et les aptitudes physiques requises pour conduire de tels appareils. Quant au conducteur d'un appareil de manutention des matériaux, il lui est interdit de faire fonctionner l'appareil qui lui est confié d'une manière imprudente ou négligente ou de compromettre de quelque autre façon sa propre sécurité ou celle des autres employés. Il doit faire fonctionner son appareil selon la formation et les instructions données par l'employeur.

Cette partie contient également des dispositions relatives à la manutention manuelle des matériaux et à leur entreposage. Ainsi, il appartient à l'employeur de former ses employés qui ont à soulever ou à transporter à la main des charges de plus de 10 kg à des méthodes et des techniques sécuritaires pour ce faire. Par ailleurs, les matériaux entreposés sur un lieu de travail ne doivent d'aucune manière constituer un danger pour les travailleurs.

La partie XIV ne s'applique pas à l'utilisation et à la mise en service de véhicules automobiles sur les voies publiques, à l'utilisation et à la mise en service d'appareils de levage pour le chargement et le déchargement des navires ni aux travaux dans les mines souterraines.

. **Partie XV Enquêtes et rapports sur les situations hasardeuses** Cette partie oblige l'employé à faire rapport à son employeur de tout accident ou de tout événement survenant dans le cadre de son travail qui soit la cause d'une blessure.

L'employeur doit éliminer la situation dangereuse, nommer une personne qualifiée pour faire enquête et aviser le comité d'hygiène et de sécurité de la situation dangereuse et du nom de la personne

nommée pour faire enquête. Cette personne fournit un rapport, qui est transmis par l'employeur au comité.

De plus, l'employeur doit aviser un agent de sécurité lorsque l'accident entraîne la mort d'un employé, une blessure invalidante à plus d'un employé, une explosion, des dommages à une chaudière ou, encore, la chute libre ou l'endommagement d'un appareil élévateur, rendu inutilisable.

L'employeur doit tenir un registre des accidents et un registre des blessures légères. Dans certaines circonstances, il devra produire un rapport écrit au comité de santé et d'hygiène. Il devra également soumettre un rapport annuel au Ministre.

La partie XV ne s'applique pas aux employés travaillant dans les mines souterraines.

. **Partie XVI Premiers soins** Conformément à cette partie, l'employeur doit établir par écrit la marche à suivre pour donner les premiers soins dans les cas de blessures, de maladies professionnelles ou de malaises.

On y reconnaît, aussi, l'obligation pour l'employeur, lorsque le nombre des employés affectés à un lieu de travail le justifie, d'employer un travailleur qui soit un secouriste qualifié. Il doit fournir, à ses frais, à l'employé blessé un moyen de transport approprié pour se rendre à l'hôpital, à un service de santé, à une installation médicale ou à sa résidence.

Il doit, de plus, y avoir un poste de secours sur tout lieu de travail sauf si une salle de premiers soins est aménagée. Une telle salle doit, en principe, être aménagée lorsqu'un lieu de travail compte 200 employés ou plus à un moment quelconque.

L'employeur doit fournir la quantité et le type de matériel, d'instruments et d'équipements de premiers soins prescrits par la partie XVI.

Cette partie prévoit, enfin, la tenue et la conservation d'un registre de premiers soins.

. Partie XVII Séjourner en sécurité dans un lieu de travail Suivant cette partie du Règlement, l'employeur doit installer, inspecter et entretenir un équipement de protection contre les incendies conforme aux normes du Code national de prévention des incendies.

Lorsque plus de 50 employés sont au travail dans un bâtiment, l'employeur ou les employeurs en consultation avec le comité de santé et d'hygiène ou le représentant à l'hygiène et à la sécurité doivent établir un plan d'évacuation et des procédures précisant la marche à suivre lors de certaines situations d'urgence.

L'employeur doit fournir de l'information à ses employés sur ces procédures d'urgence de même que sur l'emplacement, l'utilisation et la mise en service de l'équipement de protection contre les incendies et de l'équipement d'urgence.

Cette partie contient des dispositions spécifiques prévoyant la nomination de gardiens ayant des responsabilités en cas d'urgence, l'inspection des bâtiments, la tenue d'exercices et l'interdiction de certaines activités dans les endroits à haut risque d'incendie.

. Partie XVIII Conducteurs de véhicules automobiles Cette partie s'applique aux transporteurs routiers et aux conducteurs de véhicules automobiles. L'expression transporteur routier désigne

une personne qui exploite en location un ouvrage, une entreprise ou une affaire pour le transport de marchandises ou de passagers par véhicule automobile entre un endroit situé dans une province et un endroit situé à l'extérieur de cette province ou, pour le transport du courrier, n'importe où au Canada. Quant au conducteur de véhicule automobile, celui-ci est défini comme la personne qui conduit un véhicule automobile à titre de transporteur routier, d'employé d'un transporteur routier, de sous-traitant d'un transporteur routier ou encore d'employé d'un sous-traitant d'un transporteur routier.

Elle vise essentiellement à obliger tous les transporteurs routiers ainsi que les conducteurs de véhicules automobiles à respecter certaines normes en matière d'heures de repos et de durée des heures de service.

Selon cette partie, il est en principe interdit à un conducteur de faire fonctionner un véhicule automobile et à un transporteur de permettre à un conducteur de faire fonctionner un tel véhicule si l'habileté ou les facultés du conducteur sont affectées par la fatigue, la maladie ou toute autre cause au point où il est dangereux pour lui de commencer ou de continuer à faire fonctionner le véhicule automobile.

Aux fins d'assurer la réalisation des objectifs poursuivis, la partie XVIII prescrit au conducteur de remplir un registre journalier établissant ses périodes de travail et de repos, et au transporteur de s'assurer que les conducteurs qu'il emploie remplissent quotidiennement une telle fiche.

Signalons, enfin, que cette partie ne s'applique pas lorsque le transport de marchandises ou de passagers s'effectue à des fins

d'assistance en cas de tremblement de terre, d'inondation, d'incendie, de famine, de sécheresse, d'épidémie, de peste ou de tout autre désastre ou calamité.

Règlement sur les comités d'hygiène et de sécurité et les représentants (DORS/86-305, (1986) 120 Gaz. can. II 1200)
Ce règlement fixe les modalités de désignation des représentants de l'employeur ainsi que des employés non syndiqués au sein du comité d'hygiène et de sécurité.

Plus précisément, le Règlement prescrit les modalités du choix des présidents et du renouvellement du mandat des membres, le quorum aux réunions, la façon de combler une vacance ainsi que les responsabilités du président choisi par l'employeur en ce qui a trait au procès-verbal et au rapport à produire annuellement au bureau régional.

Ce règlement prévoit aussi, dans les entreprises où les employés sont non syndiqués, la nomination par ceux-ci d'un représentant à l'hygiène et à la sécurité.

ANNEXE

RÈGLEMENTS ÉTUDIÉS MAIS NON RETENUS

Règlements adoptés en vertu des lois du Québec, examinés mais non retenus puisqu'ils ne traitent pas directement de la santé et de la sécurité du travail ou ne visent pas le secteur étudié.

RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DE LA LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL (L.R.Q., chap. S-2.1)

Règlement sur les associations sectorielles paritaires de santé et de sécurité du travail (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 1, modifié par le décret 582-83 du 23 mars 1983, par le décret 47-83 du 12 janvier 1983, par le décret 1405-83 du 22 juin 1983, par le décret 1406-83 du 22 juin 1983, par le décret 1606-84 du 4 juillet 1984, par le décret 2487-84 du 7 novembre 1984 et par le décret 287-85 du 3 avril 1985)

Règlement sur le certificat médical des ouvriers (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 3)

Règlement sur les chantiers maritimes (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 4)

Code de sécurité pour les travaux de construction (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 6, modifié par le décret 749-83 du 13 avril 1983,

republié dans la Gazette officielle du Québec du 8 février 1984, p. 939 et modifié à nouveau par le décret 21-85 du 9 janvier 1985)

Règlement sur la coupe de la glace (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 7)

Règlement sur l'étaiement des coffrages à béton (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 10)

Règlement sur la manutention et l'usage des explosifs (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 11)

Règlement sur la mise en application des dispositions relatives aux accidents du travail et aux maladies professionnelles contenues dans l'Entente entre le gouvernement du Québec et le gouvernement de la République française en matière de sécurité sociale (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 12)

Règlement sur les postes d'appareils de sauvetage dans les mines (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 13)

Règlement sur la protection des ouvriers travaillant avec de l'air comprimé (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 14)

Règlement de régie interne de la Commission de la santé et de la sécurité du travail (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 16, modifié par le décret 1687-82 du 7 juillet 1982 et par le décret 1036-85 du 29 mars 1985)

Règlement sur les règles de preuve, de procédure et de pratique des bureaux de révision de la Commission de la santé et de la sécurité du travail (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 17)

Règlement sur le remboursement de certains frais occasionnés par une enquête ou une audition (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 18)

Règlement sur la salubrité et la sécurité du travail dans les mines et carrières (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 19)

Règlement sur la sécurité et l'hygiène dans les travaux de fonderie (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 20)

Règlement sur les travaux forestiers (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 22)

Règlement sur l'utilisation des pistolets de scellement (R.R.Q., 1981, chap. S-2.1, r. 23)

Règlement sur les services de santé au travail (décret 1281-82 du 26 mai 1982, modifié par le décret 748-83 du 13 avril 1983 et par le décret 362-85 du 21 février 1985)

Règlement sur le programme de prévention (décret 1282-82 du 26 mai 1982, modifié par le décret 747-83 du 13 avril 1983 et par le décret 361-85 du 21 février 1985)

Règlement sur les comités de santé et de sécurité du travail (décret 2025-83 du 28 septembre 1983)

Règlement sur l'association paritaire pour la santé et la sécurité du travail dans le secteur de la construction (décret 209-84 du 25 janvier 1984)

Règlement sur le représentant à la prévention dans un établissement (décret 1879-84 du 16 août 1984)

RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU DE LA LOI SUR LES ACCIDENTS DU TRAVAIL (L.R.Q., chap. A-3)

Tous les règlements ont été examinés mais seul le **Règlement sur les normes minimales de premiers secours et de premiers soins (décret 1922-84 du 22 août 1984)** a été retenu.

Notons que ce règlement devient, à compter du 19 août 1985, un règlement adopté en vertu de la Loi sur les accidents du travail et les maladies professionnelles, laquelle remplace la Loi sur les accidents du travail.

RÈGLEMENTS ADOPTÉS EN VERTU D'AUTRES LOIS

Règlement sur les conditions sanitaires des campements industriels ou autres (R.R.Q., 1981, chap. Q-2, r. 3)

Règlement sur les déchets solides (R.R.Q., 1981, chap. Q-2, r. 14, modifié par le décret 195-82 du 27 janvier 1982 et le décret 1075-84 du 9 mai 1984)

Règlement sur les eaux souterraines (R.R.Q., 1981, chap. M-13, r. 3)

Gouvernement du Québec

DC 400-8050