EN004500

RAPPORT D'ENQUÊTE

Accident ayant causé la mort d'un travailleur de l'entreprise 9103-9602 Québec inc., survenu le 9 avril 2026 sur le site de Mine Canadian Malartic de l'entreprise Mines Agnico Eagle Limitée à Malartic

Version dépersonnalisée

Service de la prévention-inspection – Abitibi-Témiscamingue et Nord-du-Québec

Inspecteurs : **Guy Rouleau**

Patrick Bourdages, Ing f.

Date du rapport : 26 novembre 2026

Rapport distribué à :

- Directeur général, Mine Canadian Malartic
- Comité de santé et de sécurité, Mine Canadian Malartic
- Représentant en santé et en sécurité, Mine Canadian Malartic
- Président de l'entreprise 9103-9602 Québec inc.
- Coroner
- Directrice de santé publique, Santé Québec Abitibi-Témiscamingue

TABLE DES MATIÈRES

1 RÉSUMÉ DU RAPPORT 1

2 ORGANISATION DU TRAVAIL 3

2.1 STRUCTURE GÉNÉRALE DE L'ÉTABLISSEMENT 3

2.2 ORGANISATION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL 5

2.2.1 MÉCANISMES DE PARTICIPATION 5

2.2.2 GESTION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ 5

3 DESCRIPTION DU TRAVAIL 6

3.1 DESCRIPTION DU LIEU DE TRAVAIL 6

3.2 DESCRIPTION DU TRAVAIL À EFFECTUER 6

4 ACCIDENT : FAITS ET ANALYSE 8

4.1 CHRONOLOGIE DE L'ACCIDENT 8

4.2 CONSTATATIONS ET INFORMATIONS RECUEILLIES 9

4.2.1 CONVOYEUR N° 3 9

4.2.2 PROGRAMME DE PRÉVENTION ET MÉTHODE DE TRAVAIL 13

4.2.3 FORMATIONS SPÉCIFIQUES ET EXPÉRIENCES DU TRAVAILLEUR ACCIDENTÉ 14

4.2.4 LOI ET RÈGLEMENTS 14

4.3 ÉNONCÉS ET ANALYSE DES CAUSES 15

4.3.1 LE TRAVAILLEUR EST COINCÉ MORTELLEMENT LORSQUE SON BRAS EST ENTRAÎNÉ DANS LA ZONE DANGEREUSE ACCESSIBLE SITUÉE ENTRE UN ROULEAU DE RETOUR ET LA COURROIE DU CONVOYEUR. 15

4.3.2 LA GESTION DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ LIÉE AUX TRAVAUX DE NETTOYAGE SOUS LE CONVOYEUR EST DÉFICIENTE, NOTAMMENT EN CE QUI CONCERNE LA MÉTHODE DE TRAVAIL, LE MAINTIEN DES PROTECTEURS ET LE CONTRÔLE DES ÉNERGIES, CE QUI EXPOSE LES TRAVAILLEURS À DES ZONES DANGEREUSES. 16

5 CONCLUSION 18

5.1 CAUSES DE L'ACCIDENT 18

5.2 SUIVIS DE L'ENQUÊTE 18

6 ANNEXES 19

ANNEXE A 19

TRAVAILLEUR ACCIDENTÉ 19

ANNEXE B 20

RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES 20

SECTION 1

1 RÉSUMÉ DU RAPPORT

Description de l'accident

Monsieur A (ci-après nommé le travailleur accidenté) est à l'emploi de l'entreprise 9103-9602 Québec inc. Dans le cadre d'un prêt de main-d'œuvre, ses services sont retenus par Mine Canadian Malartic (ci-après nommée l'employeur). Le 9 avril 2026, lors de son quart de nuit à l'usine de traitement du minerai, il effectue des travaux de nettoyage sous le convoyeur n° 3 à l'aide d'un râteau. Lorsqu'il atteint la hauteur du rouleau de retour situé à proximité du tambour d'entraînement, son bras droit entre en contact avec un angle rentrant formé par le rouleau de retour et la courroie du convoyeur en marche.

Conséquence

Le travailleur décède.



Figure 1 - *Lieu de l'accident*
Source : CNESST (photo modifiée)

Libellé des causes

L'enquête a permis de retenir les causes suivantes pour expliquer l'accident :

- Le travailleur est coincé mortellement lorsque son bras est entraîné dans la zone dangereuse accessible située entre un rouleau de retour et la courroie du convoyeur.

- La gestion de la santé et de la sécurité liée aux travaux de nettoyage sous le convoyeur est déficiente, notamment en ce qui concerne la méthode de travail, le maintien des protecteurs et le contrôle des énergies, ce qui expose les travailleurs à des zones dangereuses.

Mesures correctives

Le 9 avril 2026, dans le rapport d'intervention RAP1551915, la CNESST interdit l'accès au lieu de l'accident et exige de rendre inaccessibles les zones dangereuses que représentent les rouleaux de retour et la courroie du convoyeur nº 3.

Le 13 avril 2026, dans le rapport d'intervention RAP1551999, la CNESST lève l'interdiction d'accès au lieu de l'accident puisque les zones dangereuses que représentent les rouleaux de retour et la courroie du convoyeur nº 3 ont été rendues inaccessibles.

Le présent résumé n'a pas de valeur légale et ne tient lieu ni de rapport d'enquête ni d'avis de correction ou de toute autre décision de l'inspecteur. Il constitue un aide-mémoire identifiant les éléments d'une situation dangereuse et les mesures correctives à apporter pour éviter la répétition de l'accident. Il peut également servir d'outil de diffusion dans votre milieu de travail.

SECTION 2

2 ORGANISATION DU TRAVAIL

2.1 Structure générale de l'établissement

Mines Agnico Eagle Limitée est une importante société minière au Canada et le deuxième producteur aurifère en importance dans le monde. Elle exploite des mines au Canada, en Australie, en Finlande et au Mexique. Le complexe Canadian Malartic regroupe les activités de la mine Canadian Malartic, de la mine Odyssey ainsi que le projet minier Marban. Approximativement 1 650 travailleurs non syndiqués sont répartis sur deux quarts de travail de 12 heures, dont 700 travailleurs de l'employeur et 950 travailleurs d'entrepreneurs.



Fig. 2 - *Installations de surface du complexe Canadian Malartic*
Source : Site Web de Mines Agnico Eagle Limitée

Au moment de l'accident, l'établissement compte une équipe de direction, de supervision et de gestion. La structure de l'organisation est illustrée par l'organigramme présenté à la figure 3.

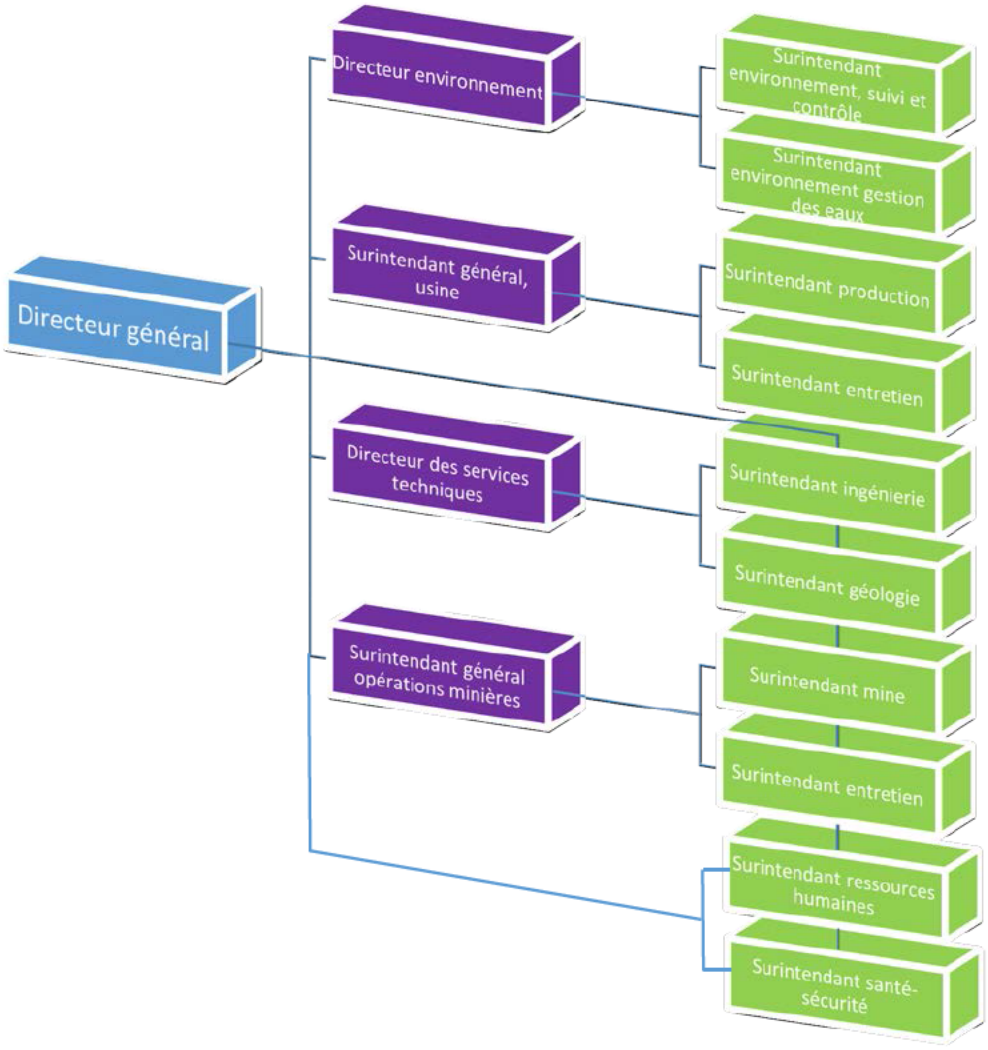


Fig. 3 - *Organigramme de Mine Canadian Malartic*
Source : Mines Agnico Eagle Limitée (modifié par la CNESST)

2.2 Organisation de la santé et de la sécurité du travail

2.2.1 Mécanismes de participation

L'employeur est membre de l'Association paritaire pour la santé et la sécurité du travail du secteur minier (APSM).

Un comité de santé et de sécurité, composé de 12 travailleurs et de 6 représentants de l'employeur, se réunit une fois par mois. Un représentant en santé et en sécurité est libéré à temps plein.

La mine est membre de l'Association minière du Québec. Cette dernière offre à ses membres du soutien en santé et en sécurité.

2.2.2 Gestion de la santé et de la sécurité

Un programme de prévention est élaboré. La mise à jour du programme de prévention est effectuée annuellement.

Le service de santé et de sécurité de l'établissement se compose notamment d'un surintendant et de six conseillers en santé et en sécurité, dont deux spécialisés en hygiène industrielle.

À leur entrée en fonction, les employés de la mine et les entrepreneurs reçoivent une formation d'accueil qui traite du respect des politiques de l'entreprise ainsi que de la santé et de la sécurité.

Étant donné l'article 51.1.1 de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* (LSST), l'employeur qui a recours aux travailleurs externes, dont les services sont loués dans le cadre de ses activités, assume les mêmes obligations envers ceux-ci qu'envers ses propres travailleurs.

L'employeur mentionne qu'un représentant de l'employeur doit visiter chaque poste de travail au moins une fois par quart de travail. Au début de chaque quart, il remet à tout travailleur ou à toute équipe de travailleurs une fiche de travail. Il y indique les tâches à réaliser durant la période de travail. La carte contient une liste d'éléments relatifs à la sécurité que le travailleur et le représentant de l'employeur doivent vérifier sur les lieux de travail.

L'employeur a élaboré plusieurs procédures de travail qui incluent notamment des éléments concernant la santé et la sécurité du travail.

SECTION 3

3 DESCRIPTION DU TRAVAIL

3.1 Description du lieu de travail

Le lieu de travail est situé au 100, chemin du Lac-Mourier à Malartic. L'usine de traitement du minerai est en activité depuis 2011. La roche extraite est transportée du concasseur vers l'usine au moyen d'une série de convoyeurs afin d'en retirer les minéraux, notamment l'or et l'argent. L'usine traite environ 55 000 tonnes métriques de minerai par jour.



Fig. 4 - *Vue d'une section du convoyeur n° 3*
Source : CNESST

3.2 Description du travail à effectuer

Lors de son quart de travail, le travailleur accidenté exécute les tâches qui lui sont assignées. Une liste de tâches, consignée dans une grille intitulée « Journalier – Usine 5-4 jour/nuit », lui est remise afin de guider l'exécution de ses fonctions.

Selon la fiche de travail, quatre tâches sont prévues. L'une d'elles est identifiée « convoyeurs ». Un représentant de l'entreprise mentionne que la tâche « convoyeurs » consiste à retirer les poussières, les pierres et autres résidus présents sur le plancher. Lors du

retour de la courroie, une partie de ces matériaux se détache et s'accumule sur le plancher sous le convoyeur, notamment à proximité du tambour d'entraînement. Cette tâche doit être réalisée toutes les douze heures.

Le nettoyage est effectué à l'aide d'un râteau et d'une pelle. Le râteau permet de ramener les résidus vers l'extérieur du convoyeur afin qu'ils puissent ensuite être récupérés à l'aide de la pelle et déposés dans une brouette pour en disposer ultérieurement.



Fig. 5 - *Emplacement de travail sous le convoyeur n° 3*
Source : CNESST

SECTION 4

4 ACCIDENT : FAITS ET ANALYSE

4.1 Chronologie de l'accident

Vers 18 h, le travailleur accidenté commence son quart de travail de nuit. B rencontre les travailleurs et effectue l'accueil de début de quart. Les fiches de travail sont remplies par les travailleurs et signées par un représentant de l'employeur. La fiche du travailleur accidenté prévoit quatre tâches, soit « armoire 117 », « inspection camion 415 », « poubelles » et « convoyeurs ».

À ce moment, le travailleur accidenté remplit sa fiche de travail. Celle-ci comporte une section planification dans laquelle il faut identifier les actions à prendre pour continuer le travail de façon sécuritaire ainsi que les conditions à respecter. Le travailleur accidenté appose sa signature, mais n'écrit aucun élément dans cette section. La fiche est signée par B dans la section portant sur les tâches à accomplir, sans qu'aucun commentaire n'y soit ajouté.

Vers 20 h 30, B s'entretient avec le travailleur accidenté. Ce dernier vient de terminer la tâche « camion 415 ». C'est la dernière fois qu'il est aperçu avant l'accident.

Entre 20 h 30 et 6 h, le travailleur accidenté effectue la tâche « convoyeurs ». Il procède au nettoyage des résidus accumulés sur le plancher sous le nettoyeur secondaire du tambour d'entraînement du convoyeur nº 3, alors que celui-ci fonctionne. L'heure exacte à laquelle il entreprend cette tâche ne peut être déterminée.

À l'aide de son râteau, il ramène les résidus vers lui afin de les ramasser avec la pelle. Puisque certains protecteurs sont absents, le travailleur accidenté s'accroupit et introduit une partie de son corps sous le convoyeur.

Alors qu'il effectue le nettoyage des résidus à l'aide du râteau, le bras droit du travailleur accidenté entre dans l'angle rentrant formé par le rouleau de retour et la courroie du convoyeur en mouvement. Son bras est entraîné et il demeure coincé entre le rouleau de retour et la courroie.

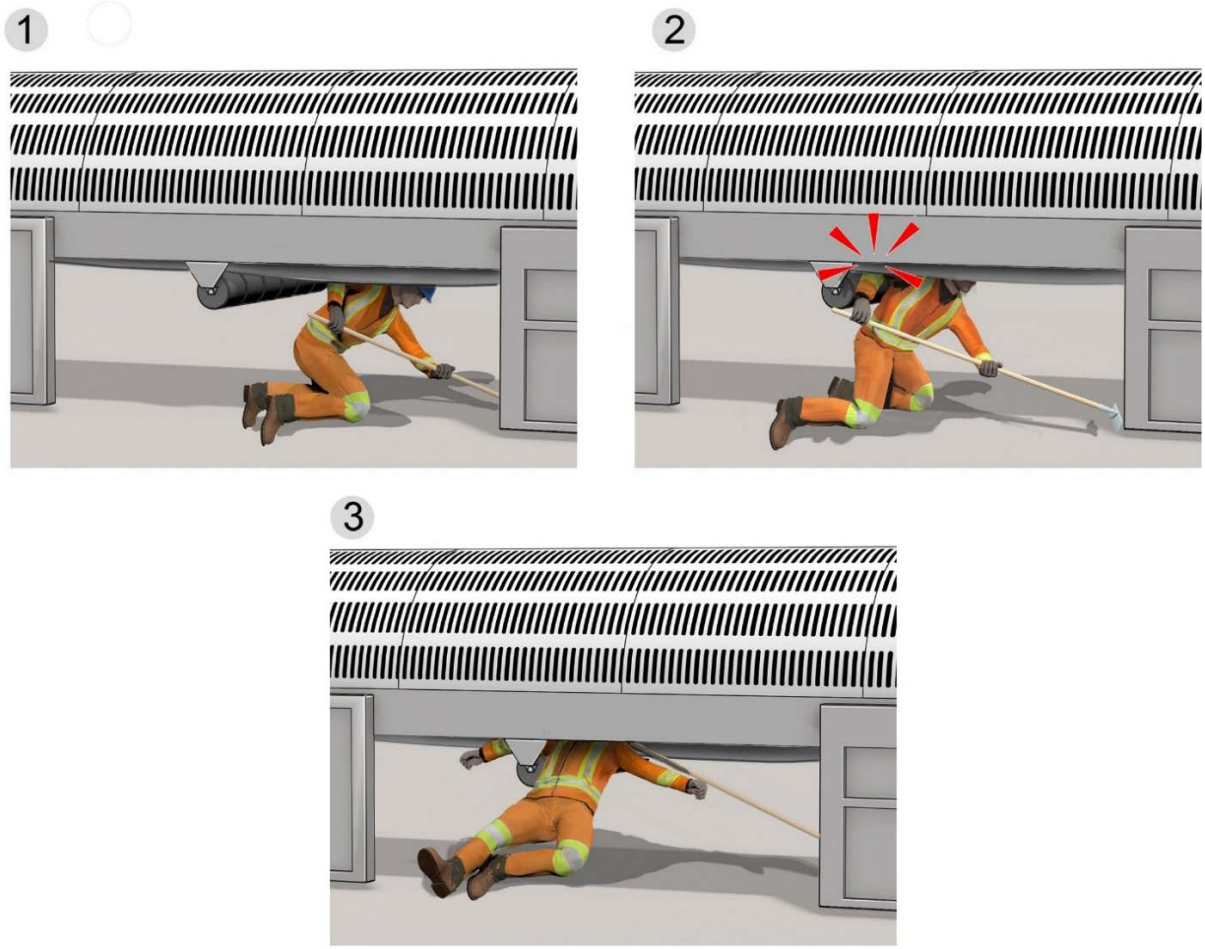


Fig. 6 - *Dessins techniques représentant la séquence de l'accident*
Source : CNESST

Vers 8 h 15, un collègue venant effectuer une tâche à proximité du convoyeur nº 3 retrouve le travailleur accidenté coincé entre le brin inférieur de la courroie et le rouleau de retour, alors que le broyeur et le convoyeur fonctionnent à plein régime.

Vers 8 h 20, le convoyeur est mis à l'arrêt et les secours sont prévenus.

Le décès est constaté sur les lieux.

4.2 Constatations et informations recueillies

4.2.1 Convoyeur n° 3

Production

Le convoyeur n° 3 fait partie de plusieurs sections de convoyeurs transportant la pierre concassée contenant du minerai vers les installations de l'usine de traitement. Cette section est la dernière avant l'entrée du matériel à l'intérieur du broyeur semi-

autogène principal. Lors de l'accident, le convoyeur fonctionne à sa vitesse de production, soit 121,92 m/min. Sa capacité est de 4 200 000 kg/h, soit 4 200 tonnes métriques à l'heure. Il est en marche tous les jours, 24 heures sur 24, sauf pendant les périodes d'entretien planifiées.

Spécifications du convoyeur

Le convoyeur n° 3 permet de transporter les pierres contenant du minerai vers le broyeur principal au moyen d'une courroie. Le brin supérieur de la courroie repose sur des rouleaux porteurs non motorisés. Le brin inférieur repose sur une série de rouleaux de retour, également non motorisés. Le jour de l'événement, à l'endroit où se trouve le travailleur accidenté, le haut du rouleau de retour du brin inférieur se situe à 0,63 m au-dessus du niveau du plancher. La courroie mesure 1,2 m de largeur et 2,5 cm d'épaisseur. Le brin inférieur de la courroie et le rouleau de retour forment un angle rentrant. Ce dernier est accessible puisqu'il n'y a aucun protecteur et qu'il constitue une zone dangereuse. De plus, la distance entre la zone dangereuse constituée du rouleau de retour et le protecteur fixe n'est que de 1 m.

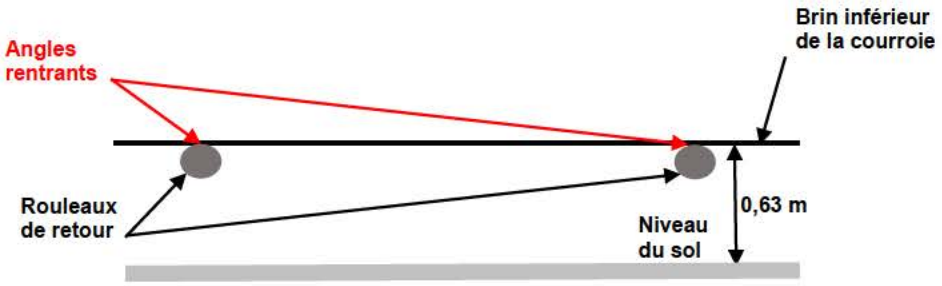


Fig. 7 - *Angles rentrants formés par le brin inférieur de la courroie et les rouleaux de retour*
Source : CNESST

Étant donné la présence de matériaux fins à l'intérieur de la pierre, des résidus tombent au sol lors du retour de la courroie vers le grattoir et aux endroits où la courroie est en contact avec les rouleaux de retour.

L'employeur fait nettoyer les résidus par des travailleurs une fois par quart de travail de 12 heures. La récurrence de cette tâche fait en sorte que les amas de résidus sont moins volumineux lorsque les travailleurs effectuent le nettoyage.

Une méthode de travail développée sur le terrain et non documentée par l'employeur est utilisée pour extraire les résidus accumulés lorsque le convoyeur est en marche. Elle consiste à lever les protecteurs conçus spécifiquement pour effectuer le nettoyage lorsque l'équipement est en marche. Les protecteurs ne sont pas fixés et peuvent coulisser dans une glissière. Les travailleurs les bloquent à une hauteur suffisante pour introduire un râteau afin de permettre le nettoyage. Toutefois, comme ces protecteurs

ne sont pas fixés, la hauteur est variable et peut exposer les travailleurs aux pièces en mouvement. Ces protecteurs peuvent même être complètement enlevés.

Protecteurs

L'employeur transmet le plan 610-M-9720-00 démontrant la conception des protecteurs amovibles. Ceux-ci sont conçus pour pouvoir être soulevés et bloqués à une hauteur fixe sur le cadre à glissières du convoyeur.

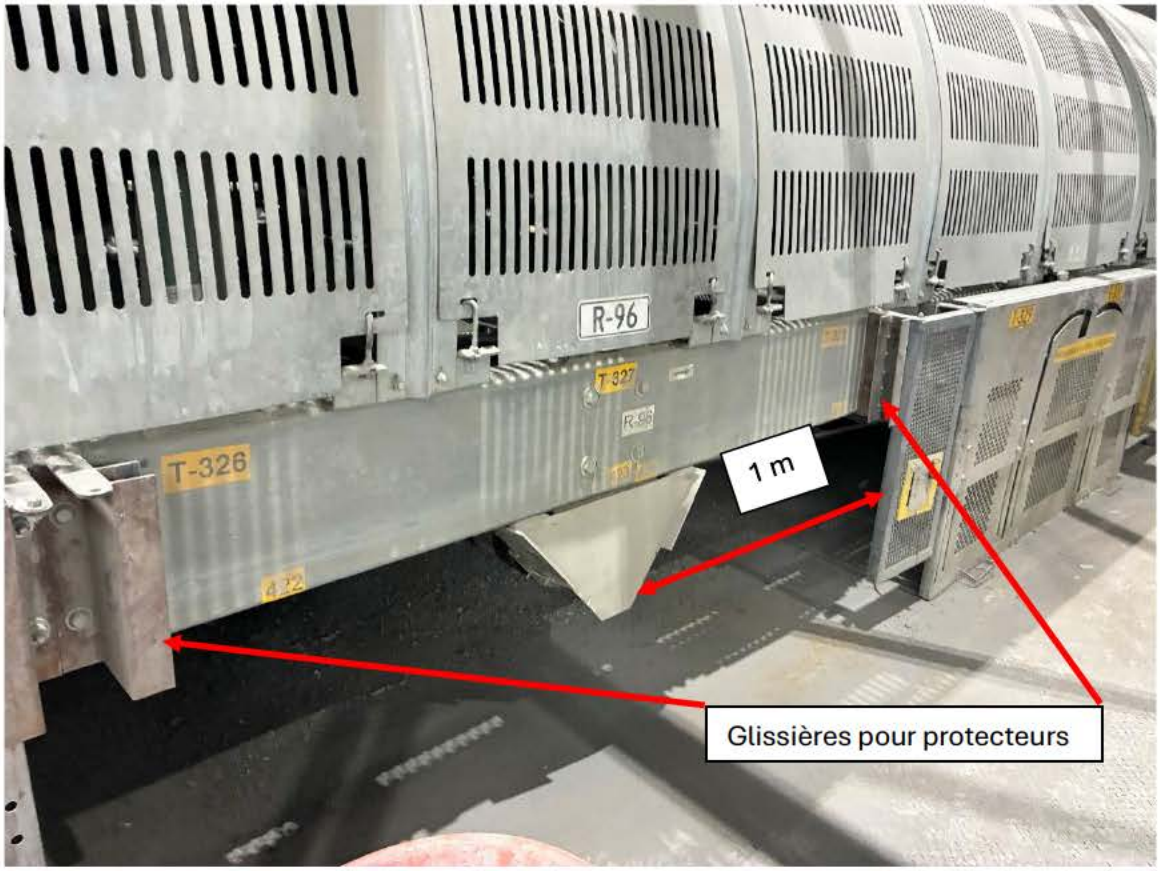


Fig. 8 - *Vue des glissières en l'absence d'un protecteur*
Source : CNESST

Le convoyeur n°3 comporte des sections de protecteurs amovibles et fixes. Les observations nous permettent de constater que la pièce A-005 est absente sur l'entièreté des sections amovibles. En l'absence de cette pièce, les sections amovibles ne peuvent être maintenues en hauteur et cette situation permet le retrait des protecteurs sans l'utilisation d'un outil. L'article 172 du RSST définit un protecteur fixe comme un protecteur fixé notamment au moyen de vis, d'écrous ou de soudure, de sorte qu'il ne puisse être ouvert ou démonté qu'à l'aide d'outils ou par la destruction des moyens de fixation.

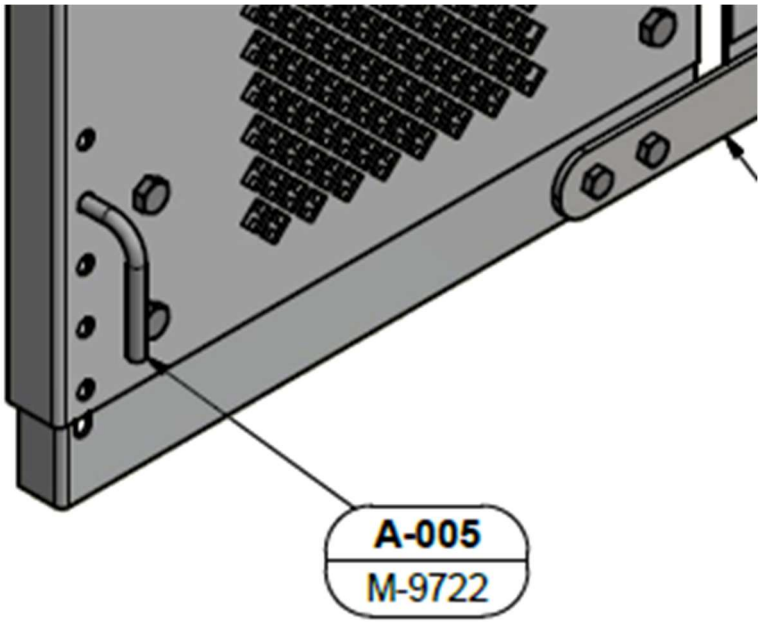


Fig. 9 - *Extrait du plan 610-M-9720-00 démontrant la pièce A-005*
Source : Mines Agnico Eagle Limitée (modifié par la CNESST)

En l'absence des pièces A-005, des seaux de plastique sont utilisés pour maintenir les protecteurs à une hauteur suffisante pour permettre l'insertion des outils nécessaires au nettoyage. La figure 10 démontre un protecteur en position soulevée.



Fig. 10 - *Protecteur maintenu à l'aide d'un seau*
Source : CNESST

Entretien du convoyeur

L'entretien et les réparations mineures sont principalement réalisés par les travailleurs de l'employeur. Des entrepreneurs sont occasionnellement mandatés pour effectuer certains types de réparations plus spécialisées, lesquelles s'effectuent principalement lors des arrêts planifiés nécessitant le retrait des protecteurs.

L'employeur dispose d'une méthode d'entretien documentée pour les travaux nécessitant le retrait des protecteurs. Cette méthode prévoit le contrôle des énergies dangereuses ainsi que l'arrêt et le cadenassage du convoyeur avant l'exécution des travaux.

4.2.2 Programme de prévention et méthode de travail

L'employeur a édicté, par le biais de son programme de prévention, ses règles et attentes en matière de santé et de sécurité du travail. La section 3.2.4, qui porte sur les énergies dangereuses, renvoie au programme de contrôle des énergies. On y retrouve notamment l'exigence d'élaborer, pour chaque machine, un document détaillé de contrôle des énergies afin d'assurer la maîtrise des énergies dangereuses dans le cadre de toutes activités couvertes par ce programme. Le convoyeur figure parmi les machines pour lesquelles ce type de document est requis et une méthode de cadenassage est élaborée afin de rendre la machine sécuritaire lors des interventions.

Dans la fiche de travail, au point R12 identifié « Les sources d'énergie sont-elles contrôlées? (Électrique, pneumatique, hydraulique, résiduelle, gravitationnelle, etc.) (Procédure de contrôle des énergies / Cadenassage) », le travailleur a coché pour la tâche « *convoyeur* » que c'était non applicable.

Comme les travaux de nettoyage sous le convoyeur s'effectuent alors que ce dernier est en marche et que des zones dangereuses sont accessibles, ceci contrevient aux articles 372 et 373(4) du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail dans les mines* (RSSM). Une méthode non documentée transmise par l'employeur, généralement communiquée par accompagnement et démonstration en milieu de travail, consiste à :

1. Lever les protecteurs conçus pour un nettoyage en opération (gardes de sécurité avec système de protecteur de rouleau);
2. Installer les loquets dans les trous pour retenir le protecteur;
3. À l'aide du râteau, ramener le minerai accumulé vers l'extérieur du convoyeur;
4. Utiliser une pelle pour récupérer le minerai déplacé;
5. Déposer le minerai dans des seaux;
6. Disposer du matériel récupéré.

Toutefois, lors de l'accident, cette méthode n'est pas appliquée ni applicable puisqu'il n'y a aucun loquet, que tous les protecteurs peuvent être retirés sans l'utilisation d'un outil et que certains protecteurs sont enlevés.

Lors de l'accident, certains protecteurs sont absents alors que le convoyeur est en marche et que des zones dangereuses sont accessibles. Certains protecteurs n'avaient pas été remis en place avant le redémarrage du convoyeur à la suite du dernier arrêt planifié qui remonte à mars 2026.

4.2.3 Formations spécifiques et expériences du travailleur accidenté

Le travailleur accidenté détient une formation en [redacted] embauché par l'entreprise 9103-9602 Québec inc. le [redacted] Puisque le travailleur accidenté est affecté à certaines tâches par l'employeur dans le cadre d'une entente de location de personnel, celui-ci assure sa supervision. L'employeur a la responsabilité de s'assurer que le travailleur accidenté ait les compétences et la formation pour effectuer son travail de façon sécuritaire. Il lui offre plusieurs formations, mais une seule aborde la notion de sécurité des machines, soit la formation en ligne *Cadenassage à l'usine*, offerte le [redacted] sous forme de modules.

4.2.4 Loi et règlements

L'article 51 de la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* (LSST) définit les obligations générales de l'employeur pour protéger la santé et assurer la sécurité et l'intégrité physique et psychique du travailleur. L'employeur doit notamment :

[...]

3° s'assurer que l'organisation du travail et les méthodes et techniques utilisées pour l'accomplir sont sécuritaires et ne portent pas atteinte à la santé du travailleur;

[...]

5° utiliser les méthodes et techniques visant à identifier, contrôler et éliminer les risques pouvant affecter la santé et la sécurité du travailleur;

[...]

9° informer adéquatement le travailleur sur les risques reliés à son travail et lui assurer la formation, l'entraînement et la supervision appropriés afin de faire en sorte que le travailleur ait l'habileté et les connaissances requises pour accomplir de façon sécuritaire le travail qui lui est confié;

[...]

L'article 51.1.1 de la LSST prévoit qu'*Est sans effet toute clause d'un contrat ou d'une convention qui limite ou transfère les obligations qui, en vertu de la présente*

loi, incombent à l'employeur qui loue ou prête les services d'un travailleur à son emploi ou à la personne qui utilise ces services.

L'article 372 du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail dans les mines* (RSSM) précise qu'*il est interdit de nettoyer ou d'inspecter un élément d'un convoyeur en mouvement, sauf si le procédé utilisé ne nécessite aucune manipulation susceptible d'entraîner le travailleur à entrer en contact avec un élément en mouvement.*

L'alinéa 4 de l'article 373 du RSSM prévoit que *tout convoyeur doit :*

[…]

4° être muni d'un garde protecteur sur les côtés où circulent les travailleurs;

[…]

L'article 177 du *Règlement sur la santé et la sécurité du travail* (RSST) mentionne *qu'une machine doit être conçue et fabriquée de manière à rendre ses zones dangereuses inaccessibles. À défaut, les risques en découlant doivent être éliminés ou réduits au niveau le plus bas possible par l'installation d'au moins un des moyens de protection suivants…*

[…]

Finalement, l'article 196 du RSST précise également qu'*avant d'entreprendre dans la zone dangereuse d'une machine tout travail, notamment de montage, d'installation, d'ajustement, d'inspection, de décoinçage, de réglage, de mise hors d'usage, d'entretien, de désassemblage, de nettoyage, de maintenance, de remise à neuf, de réparation, de modification ou de déblocage, le cadenassage ou, à défaut, toute autre méthode qui assure une sécurité équivalente doit être appliquée conformément à la présente sous-section.*

4.3 Énoncés et analyse des causes

4.3.1 Le travailleur est coincé mortellement lorsque son bras est entraîné dans la zone dangereuse accessible située entre un rouleau de retour et la courroie du convoyeur.

Au moment de l'accident, le convoyeur n° 3 fonctionne à sa vitesse de production, soit 121,92 m/min. Il comporte des angles rentrants dont celui formé entre le brin inférieur de la courroie et un rouleau de retour.

À l'emplacement de l'accident, le rouleau de retour se situe à environ 0,63 m au-dessus du niveau du plancher. En l'absence du protecteur amovible, une distance horizontale d'environ 1 m sépare l'angle rentrant d'une section de protecteur fixe.

Lorsqu'il effectue le nettoyage dans cet espace, le travailleur accidenté se trouve donc à proximité de l'angle rentrant.

L'absence de protecteur rend accessible cette zone dangereuse, contrevenant ainsi à l'article 373 du RSSM, qui prévoit notamment qu'un convoyeur doit être muni d'un garde protecteur sur les côtés où circulent les travailleurs.

Au moment de l'accident, le travailleur accidenté nettoie des résidus accumulés sous le convoyeur à l'aide d'un râteau. Il s'accroupit et introduit une partie de son corps sous le convoyeur, à proximité de l'angle rentrant. Son bras droit est entraîné dans l'angle rentrant formé par le rouleau de retour et la courroie en mouvement. Le travailleur accidenté demeure coincé dans l'angle rentrant créé par le rouleau de retour et la courroie.

Cette cause est retenue.

4.3.2 La gestion de la santé et de la sécurité liée aux travaux de nettoyage sous le convoyeur est déficiente, notamment en ce qui concerne la méthode de travail, le maintien des protecteurs et le contrôle des énergies, ce qui expose les travailleurs à des zones dangereuses.

Le nettoyage des résidus accumulés sous le convoyeur n° 3 est une tâche récurrente effectuée une fois par quart de travail de 12 heures. Cette tâche est réalisée alors que le convoyeur est en marche.

Selon l'employeur, la méthode de nettoyage transmise aux travailleurs consiste à soulever les protecteurs, à les maintenir en position à l'aide de loquets et à retirer les résidus avec un râteau à partir de l'extérieur du convoyeur. Cette méthode n'a pas été appliquée lors de l'accident. Un plan des protecteurs du convoyeur montre une pièce A-005, qui pourrait correspondre à ces loquets. Toutefois, cette pièce est absente de l'ensemble des protecteurs amovibles. Ceux-ci peuvent être soulevés et retirés sans outil. Une photographie montre également un protecteur maintenu soulevé à l'aide d'un sceau, à une hauteur permettant à un travailleur de s'introduire sous le convoyeur.

L'article 177 du RSST prévoit que, lorsque l'accès à une zone dangereuse n'est pas nécessaire pendant le fonctionnement normal d'une machine, différents moyens de protection peuvent être utilisés, notamment un protecteur fixe. Ce dernier est défini comme un protecteur fixé notamment au moyen de vis, d'écrous ou de soudures, de sorte qu'il ne puisse être ouvert ou démonté qu'à l'aide d'outils ou par la destruction des moyens de fixation. Or, les protecteurs amovibles du convoyeur peuvent être retirés manuellement sans outil, permettant ainsi l'accès aux zones dangereuses situées sous le convoyeur.

L'employeur dispose d'une procédure de cadenassage propre au convoyeur n° 3. Lors de l'arrêt planifié en mars 2026, des protecteurs ont été retirés pour effectuer des travaux d'entretien, puis certains n'ont pas été remis en place avant le redémarrage, ce qui démontre des lacunes concernant l'application de la procédure de cadenassage. Le convoyeur a ensuite fonctionné sans certains protecteurs jusqu'au jour de l'accident.

Le nettoyage des résidus au sol est effectué alors que le convoyeur est en mouvement, sans contrôle des énergies. L'article 372 du RSSM interdit le nettoyage d'un convoyeur en mouvement lorsqu'une manipulation peut amener un travailleur à entrer en contact avec un élément en mouvement. L'article 196 du RSST prévoit également l'application du cadenassage ou d'une autre méthode assurant une sécurité équivalente lorsqu'une tâche, notamment de nettoyage, est effectuée dans une zone dangereuse. Au moment de l'accident, le travailleur accède à cette zone alors que le convoyeur est en mouvement.

Finalement, il est prévu qu'un représentant de l'employeur visite chaque poste de travail au moins une fois par quart de travail. Une fiche de travail est également remplie au début du quart afin notamment de vérifier certains éléments de sécurité. Le soir de l'accident, cette fiche est remplie et signée par le travailleur et B sans que l'absence de certaines sections de protecteur n'y soit signalée. Par ailleurs, le convoyeur fonctionne depuis l'arrêt planifié en mars 2026 avec certains protecteurs qui n'ont pas été remis en place. Étant donné ces éléments, nous concluons qu'aucune vérification de la zone de travail n'a été faite par le travailleur et par le superviseur afin d'évaluer les risques associés à la tâche.

Ainsi, la méthode de travail, le maintien des protecteurs et le contrôle des énergies lors des travaux de nettoyage sont déficients, ce qui expose les travailleurs aux zones dangereuses du convoyeur.

Cette cause est retenue.

SECTION 5

5 CONCLUSION

5.1 Causes de l'accident

L'enquête a permis de retenir les causes suivantes pour expliquer l'accident :

- Le travailleur est coincé mortellement lorsque son bras est entraîné dans la zone dangereuse accessible, située entre un rouleau de retour et la courroie du convoyeur.

- La gestion de la santé et de la sécurité liée aux travaux de nettoyage sous le convoyeur est déficiente, notamment en ce qui concerne la méthode de travail, le maintien des protecteurs et le contrôle des énergies, ce qui expose les travailleurs à des zones dangereuses.

5.2 Suivis de l'enquête

La CNESST transmettra les conclusions de son enquête à l'Association minière du Québec (AMQ) afin qu'elle sensibilise ses membres aux risques liés à l'utilisation et au nettoyage d'un convoyeur.

Le rapport sera aussi distribué aux associations sectorielles paritaires de même qu'aux gestionnaires de mutuelles de prévention.

6 ANNEXES

ANNEXE A

Travailleur accidenté

Nom, prénom	**:**	A
Sexe	:	Masculin
Âge	:	
Fonction habituelle	:	
Fonction lors de l'accident	:	Journalier
Expérience dans cette fonction	:	
Ancienneté chez l'employeur	:	
Syndicat	:	Non syndiqué

ANNEXE B

Références bibliographiques

COMMISSION DES NORMES, DE L'ÉQUITÉ, DE LA SANTÉ ET DE LA SÉCURITÉ DU TRAVAIL DU QUÉBEC. *Cadenassage et autres méthodes de contrôle des énergies : guide d'information sur les dispositions réglementaires*, [Québec], CNESST, 2024, 35 p. (DC 200-1579-4). [https://www.cnesst.gouv.qc.ca/fr/organisation/documentation/formulaires-publications/cadenassage-autres-methodes-controle-energies].

QUÉBEC. *Loi sur la santé et la sécurité du travail*, *RLRQ*, chapitre S-2.1, à jour au 1er avril 2026, [En ligne], 2026. [https://www.legisquebec.gouv.qc.ca/fr/document/lc/S-2.1] (Consulté le 10 août 2026).

QUÉBEC. *Règlement sur la santé et la sécurité du travail*, *RLRQ*, chapitre S-2.1, r. 13, à jour au 1er avril 2026, [En ligne], 2026. [https://www.legisquebec.gouv.qc.ca/fr/document/rc/s-2.1,%20r.%2013] (Consulté le 10 août 2026).

QUÉBEC. *Règlement sur la santé et la sécurité du travail dans les mines*, *RLRQ*, chapitre S-2.1, r. 14, à jour au 1er avril 2026, [En ligne], 2026. [https://www.legisquebec.gouv.qc.ca/fr/document/rc/S-2.1,%20r.%2014/] (Consulté le 10 août 2026).