



OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY ACT

LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

**WORKPLACE HEALTH AND SAFETY
REGULATIONS**

**RÈGLEMENT SUR LA SANTÉ ET LA
SÉCURITÉ SUR LE LIEUX DE TRAVAIL**

O.I.C. 2006/178

DÉCRET 2006/178

Effective Date:

Date d'entrée en vigueur :

September 7, 2006

7 septembre 2006

**O.I.C. 2006/178
OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY ACT**

**WORKPLACE HEALTH AND SAFETY
REGULATIONS**

Pursuant to section 51 of the *Occupational Health and Safety Act*, the Commissioner in Executive Council orders as follows

1. The *Occupational Health and Safety Regulations* made by Order-in-Council 2006/161 are revoked.
2. The annexed *Occupational Health and Safety Regulations* are made effective November 1, 2006.
3. The *General Safety Regulations*, *Mine Safety Regulations* and *Blasting Regulations* made by Order-in-Council 1986/164 are revoked effective November 1, 2006.
4. The *Occupational Health and Safety (Oil and Gas Industry) Regulation* made by Order-in-Council 2004/189 is revoked effective November 1, 2006.

Dated at Whitehorse, Yukon, this 7th September 2006.

**DÉCRET 2006/178
LOI SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL**

**RÈGLEMENT SUR LA SANTÉ ET LA
SÉCURITÉ SUR LE LIEUX DE TRAVAIL**

Le commissaire en conseil exécutif, conformément à l'article 51 de la *Loi sur la santé et la sécurité au travail*, décrète :

1. Le *Règlement sur la santé et la sécurité au travail*, pris par le décret 2006/161, est abrogé.
2. Le *Règlement sur la santé et la sécurité au travail* entre en vigueur le 1er novembre 2006.
3. Le *Règlement général sur la sécurité*, le *Règlement sur la sécurité dans les mines* et le *Règlement sur l'abattage par explosifs*, pris par le décret 1986/164, sont abrogés le 1er novembre 2006.
4. Le *Règlement sur la santé et la sécurité au travail (Industrie du pétrole et du gaz naturel)*, pris par le décret 2004/189, est abrogé le 1er novembre 2006.

Fait à Whitehorse, au Yukon, le 07 septembre 2006.

Commissioner of Yukon/Commissaire du Yukon





WORKPLACE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS

RÈGLEMENT SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ SUR LE LIEUX DE TRAVAIL

TABLE OF CONTENTS

Section	Page
PART 13 – TRADES AND MISCELLANEOUS	
13.01 Definitions.....	1
LAUNDRY AND DRY-CLEANING ACTIVITIES	
13.02 Dry-cleaning	1
13.03 Solvent vapour	2
13.04 Spot-cleaning	4
13.05 Contaminated articles	4
13.06 □.....	4
13.07 Laundry equipment.....	5
WELDING, CUTTING AND ALLIED PROCESSES	
13.08 General	6
13.09 □.....	7
13.10 Hot-work.....	8
13.11 Contaminants.....	8
13.12 Fire prevention.....	9
SPRAY PAINTING, COATING AND WORK WITH PLASTICS AND RESINS	
13.13 Substitution	10
13.14 Restriction.....	10
13.15 Warning signs	11
13.16 Booths and enclosures.....	11
13.17 Control of ignition sources.....	11
13.18 Arrester filters.....	12
13.19 Respiratory protection.....	12
13.20 Disposal of isocyanate containers	12
13.21 Authorized persons	12
13.22 Airless spray equipment.....	12
13.23 Heating plastic	13
13.24 Resin foams	13

TABLE DES MATIÈRES

Article	Page
PARTIE 13 – MÉTIERS ET DIVERS INTÉRÊTS COMMERCIAUX	
13.01 Définitions	1
BLANCHISSAGE ET NETTOYAGE À SEC	
13.02 Nettoyage à sec	1
13.03 Vapeur de solvant	2
13.04 Détachage.....	4
13.05 Articles contaminés.....	4
13.06 □	4
13.07 Équipement de blanchissage.....	5
SOUDAGE, COUPAGE ET PROCÉDÉS CONNEXES	
13.08 Généralités	6
13.09 □	7
13.10 Travaux à haute température	8
13.11 Contaminants	8
13.12 Prévention des incendies.....	9
PEINTURE AU PISTOLET, REVÊTEMENT ET TRAVAUX AVEC DES MATIÈRES PLASTIQUES ET DES RÉSINES	
13.13 Remplacement.....	10
13.14 Restriction	10
13.15 Écriteaux d'avertissement.....	11
13.16 Cabines et enceintes	11
13.17 Surveillance des sources d'inflammation	11
13.18 Filtres à particules	12
13.19 Protection respiratoire	12
13.20 Élimination des contenants d'isocyanate	12
13.21 Personnes autorisées	12
13.22 Pistolet à peinture pneumatique	12



TABLE OF CONTENTS

TABLE DES MATIÈRES

AIRCRAFT OPERATIONS

13.25 Pre-job planning and training 13
 13.26 Restricted practices 14
 13.27 Communications 14
 13.28 Aircraft landing areas 14
 13.29 Rigging 15
 13.30 Airlifted loads 15
 13.31 Loads 15
 13.32 Notification 16
 13.33 Site supervision 16

PESTICIDE APPLICATION

13.34 Loading pesticides 17

FIREARMS

13.35 Authorized persons 17

13.23 Chauffe de matière plastique 13
 13.24 Mousses de résine 13

NAVIGATION AÉRIENNE

13.25 Planification et formation préalables à l’emploi 13
 13.26 Pratiques restreintes 14
 13.27 Communications 14
 13.28 Zones d’atterrissage des aéronefs 14
 13.29 Gréage 15
 13.30 Charges transportées par aéronef 15
 13.31 Charges 15
 13.32 Avis 16
 13.33 Supervision du site 16

UTILISATION DE PESTICIDES

13.34 Chargement de pesticides 17

ARMES À FEU

13.35 Personnes autorisées 17





WORKPLACE HEALTH AND SAFETY REGULATIONS

RÈGLEMENT SUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ SUR LE LIEUX DE TRAVAIL

PART 13 – TRADES AND MISCELLANEOUS

PARTIE 13 – MÉTIERS ET DIVERS INTÉRÊTS COMMERCIAUX

13.01 Definitions

In this part, the following definitions apply:

“**helipad**” means a temporary structure, built on the ground, to enable a helicopter to land safely; « *héliplate-forme* »

“**heliport**” means a permanent, hardened landing site, laid out in accordance with the applicable requirements of Transport Canada; « *héliport* »

“**helispot**” means a clearing in which a helicopter can land safely. « *héliport temporaire* »

LAUNDRY AND DRY-CLEANING ACTIVITIES

13.02 Dry-cleaning

(1) Dry-cleaning in an open vessel by immersion, agitation or spraying shall only be done as required for spot-cleaning.

(2) Dry-cleaning equipment and systems shall be designed, installed, operated and maintained

- (a) in accordance with the manufacturer’s instructions,
- (b) to prevent the escape of solvent, and

13.01 Définitions

Dans la présente partie, les définitions suivantes s’appliquent.

« **héliplate-forme** » Structure temporaire construite sur le sol permettant à un hélicoptère d’atterrir en toute sécurité. “*helipad*”

« **héliport** » Site d’atterrissage en dur permanent aménagé selon les exigences applicables de Transports Canada. “*heliport*”

« **héliport temporaire** » Clairière dans laquelle un hélicoptère peut se poser en toute sécurité. “*helispot*”

BLANCHISSAGE ET NETTOYAGE À SEC

13.02 Nettoyage à sec

(1) Le nettoyage à sec par immersion, agitation ou pulvérisation dans un récipient ouvert est interdit, sauf pour le détachage.

(2) L’équipement et les systèmes de nettoyage à sec doivent être conçus, installés, exploités et entretenus :

- a) conformément aux instructions du fabricant;
- b) pour empêcher le dégagement de solvants;

(c) to maintain concentrations of solvent vapour in the workplace below the exposure limits specified in the Occupational Health Regulations.

(3) Dry-cleaning solvents shall only be used in transfer, dry-to-dry, or fully-enclosed refrigerated systems designed and installed for this purpose.

(4) A dry-cleaning machine shall have a label specifying the chemical name of the solvent it has been designed to use.

(5) Dry-cleaning solvents and additives shall be stored and handled in a manner that minimizes evaporation and spillage.

(6) A dry-cleaning solvent bulk storage tank located inside a building or enclosure shall be vented to the outdoors.

13.03 Solvent vapour

(1) Where workers are exposed to solvent vapour above 50 percent of the applicable exposure limits there shall be an effective ventilation exhaust system on a transfer, dry-to-dry or fully-enclosed refrigerated system, which

(a) operates whenever the loading door is open to create an airflow into the door opening of at least 0.5 m per second (100 fpm) averaged across the face of the opening, and

(b) maintains the concentration of solvent vapour in the workplace below the allowed exposure limits as established in the Occupational Health Regulations.

(2) Dry-cleaning equipment shall be inspected regularly for liquid and vapour leaks and the leaks shall be promptly repaired.

(3) Open-flame heating equipment shall

(a) have corrosion-resistant flue and draft hoods to take the combustion products to the outdoors,

c) pour maintenir des concentrations de vapeur de solvant sur le lieu de travail sous des limites d'exposition précisées dans le Règlement sur la santé au travail.

(3) Les solvants de nettoyage à sec doivent uniquement être utilisés avec des systèmes à transfert, des systèmes sec-à-sec ou des systèmes réfrigérés en circuit complètement clos conçus et installés pour le nettoyage à sec.

(4) Un appareil de nettoyage à sec doit porter une étiquette précisant le nom chimique du solvant pour lequel il est conçu.

(5) Les solvants et les additifs de nettoyage à sec doivent être stockés et manipulés de manière à réduire le plus possible l'évaporation et le déversement accidentel.

(6) Le réservoir de stockage en vrac de solvants de nettoyage à sec dans un bâtiment ou une enceinte doit être ventilé vers l'extérieur.

13.03 Vapeur de solvant

(1) Si des travailleurs sont exposés à des vapeurs de solvant dépassant 50 p. 100 des limites d'exposition acceptables, un système d'aspiration efficace, répondant aux critères suivants, doit être installé pour les systèmes à transfert, les systèmes sec-à-sec ou les systèmes réfrigérés en circuit complètement clos :

a) il fonctionne lorsque la porte de chargement est ouverte pour créer une circulation d'air dans l'ouverture de la porte d'au moins 0,5 m/s (100 pi/min) en moyenne dans la partie antérieure de l'ouverture;

b) il maintient la concentration de vapeur de solvant dans le milieu de travail sous la limite d'exposition précisée dans le Règlement sur la santé au travail.

(2) L'équipement de nettoyage à sec doit être inspecté à intervalles réguliers pour détecter la présence éventuelle de fuites de liquide ou de vapeur qui doivent être rapidement réparées.

(3) L'équipement de chauffage à flamme nue doit répondre aux exigences suivantes :

a) il doit comporter un conduit d'air et des coupe-tirage résistants à la corrosion pour évacuer les produits de combustion à l'extérieur;



- (b) not be located in the same area as dry-cleaning equipment, and
- (c) not receive its combustion air from areas subject to contamination with dry-cleaning solvent vapours.
- (4) Vent pipes and ducts carrying solvent vapours from a dry-cleaning process, solvent recovery equipment or dry-cleaning area shall
- (a) have vapour-proof joints,
- (b) discharge to the outside atmosphere at least 1.8 m (6 ft.) above the roof peak and at least 3 m (10 ft.) from any door, window or other building opening, and
- (c) not discharge into any flue used for combustion products, or into any building ventilation duct.
- (5) A worker shall be provided with appropriate personal protective equipment to prevent inhalation and skin contact when servicing, maintaining or repairing dry-cleaning equipment, and where there is a potential for exposure to the dry-cleaning solvent liquid or vapours.
- (6) Used filters or filter materials used in a dry-cleaning system shall be kept in a metal container with a tight-fitting lid and stored in a well ventilated area.
- (7) Supplemental floor-level emergency ventilation equipment shall be
- (a) available within 4.6 m (15 ft.) of the dry-cleaning equipment in the event of a spill, leak or accidental release of solvent liquid or solvent vapour, and
- (b) capable of changing the air in the dry-cleaning area every five minutes (12 room-air changes per hour).
- (8) The control switch for the supplemental emergency ventilation system in subsection (7) shall be easily accessible and clearly identified by signs or other similar means.
- b) il ne doit pas être situé dans la même zone que l'équipement de nettoyage à sec;
- c) il ne doit pas recevoir l'air de combustion de zones susceptibles d'être contaminées par des vapeurs de solvant de nettoyage à sec.
- (4) Les conduits et tuyaux de ventilation transportant des vapeurs de solvant provenant du procédé de nettoyage à sec, de l'équipement de récupération des solvants ou de la zone de nettoyage à sec doivent :
- a) être munis de joints étanches à la vapeur;
- b) être munis d'une évacuation dans l'atmosphère extérieure à au moins 1,8 m (6 pi) au-dessus du faite du toit et à au moins 3 m (10 pi) d'une porte, d'une fenêtre ou d'une autre ouverture du bâtiment;
- c) ne pas se décharger dans un conduit d'air utilisé pour les produits de combustion ou dans tout autre conduit de ventilation du bâtiment.
- (5) Le travailleur doit disposer d'un équipement de protection individuelle approprié pour empêcher l'inhalation et le contact avec la peau lorsqu'il entretient ou répare un équipement de nettoyage à sec ou lorsqu'il existe un risque d'exposition aux liquides ou aux vapeurs de solvant de nettoyage à sec.
- (6) Les filtres usagés ou les matériaux de filtrage utilisés dans un système de nettoyage à sec doivent être conservés dans un contenant en métal à couvercle hermétique et stockés dans un endroit bien ventilé.
- (7) L'équipement de ventilation d'urgence supplémentaire au niveau du sol doit :
- a) être situé à moins de 4,6 m (15 pi) de l'équipement de nettoyage à sec en cas de déversement, de fuite ou d'écoulement accidentel de liquide ou de vapeur de solvant;
- b) pouvoir changer l'air de la zone de nettoyage à sec toutes les cinq minutes (12 changements d'air de la pièce par heure).
- (8) L'interrupteur de commande du système de ventilation d'urgence supplémentaire décrit au paragraphe (7) doit être facilement accessible et clairement indiqué à l'aide d'écriteaux ou d'autres moyens semblables.

13.04 Spot-cleaning

(1) Where spot-cleaning is conducted, the spot-cleaning surface shall be designed to contain spills and minimize exposure.

(2) Spot-cleaning chemicals shall be kept in containers that prevent skin contact.

(3) A worker shall wear proper skin protection when engaged in spot-cleaning.

13.05 Contaminated articles

The employer, prime contractor, supplier and worker shall ensure that, when articles are sent to a dry-cleaning or laundry facility for processing, the operator of the facility shall be advised of

[Section 13.05 amended by O.I.C. 2022/118]

- (a) any materials in or with the articles that could pose a hazard to workers handling the articles,
- (b) the nature of any hazard that may arise from the materials, and
- (c) general precautionary measures to be taken when handling the materials.

13.06

Where articles to be dry cleaned or laundered may contain materials such as hazardous biological or chemical contaminants, sharp objects, or other material which may pose a hazard to the workers handling the articles

- (a) the nature of the hazard to the workers shall be determined,
- (b) effective safe work procedures shall be developed and implemented to minimize the risk of injury and disease, and
- (c) workers shall be instructed and trained to follow the safe work procedures developed under subsection (b).

13.04 Détachage

(1) Pour le détachage, la surface de détachage doit être conçue pour contenir les déversements et réduire au minimum l'exposition.

(2) Les produits chimiques de détachage doivent être stockés dans des contenants qui permettent de prévenir tout contact avec la peau.

(3) Le travailleur doit porter un équipement approprié pour protéger sa peau lorsqu'il procède à une opération de détachage.

13.05 Articles contaminés

Quand des articles sont envoyés à un service de blanchissage ou de nettoyage à sec, l'employeur, l'entrepreneur principal, le fournisseur et le travailleur doivent s'assurer que l'exploitant de ce service est informé :

[Article 13.05 modifié par Décret 2022/118]

- a) de la présence de tout matériau dans ou avec les articles qui peut constituer un danger pour les travailleurs qui les manipulent;
- b) de la nature de tout danger qui peut provenir des matériaux;
- c) des mesures de précaution générales à prendre pour manipuler les matériaux.

13.06

Si des articles destinés au nettoyage à sec ou au blanchissage peuvent renfermer des contaminants chimiques ou biologiques dangereux, des objets coupants ou tout autre matériau pouvant être dangereux pour les travailleurs qui ont à manipuler les articles :

- a) il faut définir la nature des dangers pour les travailleurs;
- b) il faut rédiger et mettre en œuvre des méthodes de travail sécuritaires afin de réduire le plus possible les risques de blessure ou de maladie;
- c) les travailleurs doivent avoir été formés pour appliquer les méthodes de travail sécuritaires rédigées conformément à l'alinéa b) et s'y conformer.



13.07 Laundry equipment

- (1) Feed rolls for a flatwork ironer shall have
 - (a) a front mounted trip bar designed to stop the machine on contact, or
 - (b) a fixed guard that will prevent the operator's hands from entering the rolls.
- (2) A roller-type ironer shall have
 - (a) a front mounted fixed guard designed to prevent the operator's hands from entering the rolls, and
 - (b) the hot rolls guarded to prevent contact by workers.
- (3) A press-type ironer shall have
 - (a) an automatic device to prevent the application of injurious pressure when the operator's fingers are between the bed and the pressure head, or a device that requires both of the operator's hands to be removed from the danger zone when the machine is tripped,
 - (b) hand controls that
 - (i) are effectively recessed or shrouded to prevent inadvertent activation,
 - (ii) require concurrent use of both the operator's hands, and
 - (iii) require both controls to be released before another machine cycle can be initiated, and
 - (c) pads and covers of a type that will not allow the garment or fabric to slip off the buck easily, with or without vacuuming.
- (4) Drum-type washing machines and dryers shall have devices that prevent the drum from rotating while the door is open.
- (5) A centrifugal extractor shall have devices that prevent the power being applied before the cover is closed and prevent the cover being opened while the basket is in motion.
- (6) A laundry chute shall discharge in an unoccupied area, or shall have baffles or other equally effective

13.07 Équipement de blanchissage

- (1) Les cylindres d'alimentation d'une calandre doivent comporter :
 - a) soit une barre fixée à l'avant qui arrête la machine en cas de contact;
 - b) soit un protecteur fixe qui empêche les mains de l'opérateur de glisser entre les cylindres.
- (2) La repasseuse à rouleaux doit comporter :
 - a) une barre fixe à l'avant qui empêche les mains de l'opérateur de glisser entre les rouleaux;
 - b) une protection pour prévenir le contact entre les travailleurs et les rouleaux chauds.
- (3) La presse à repasser doit comporter :
 - a) un dispositif automatique empêchant l'application d'une pression dangereuse lorsque les doigts de l'opérateur sont entre la table et l'élément presseur, ou un dispositif qui oblige l'opérateur à retirer ses deux mains de la zone dangereuse avant d'actionner la machine;
 - b) des commandes manuelles qui :
 - (i) sont suffisamment en retrait ou protégées pour empêcher la mise en marche par inadvertance de l'appareil,
 - (ii) nécessitent l'utilisation simultanée des deux mains de l'opérateur,
 - (iii) nécessitent que les deux commandes soient relâchées avant qu'un nouveau cycle de la machine puisse être lancé.
 - c) des coussinets et des revêtements ne permettant pas au vêtement ou au tissu de glisser facilement de la table, avec ou sans aspiration.
- (4) Les machines à laver et les sécheuses à tambour doivent comporter des dispositifs qui empêchent le tambour de tourner quand la porte est ouverte.
- (5) L'essoreuse centrifuge doit comporter des dispositifs empêchant sa mise en marche quand le couvercle est ouvert, et l'ouverture du couvercle quand la cuve est en mouvement.
- (6) La descente de linge doit arriver dans une zone inoccupée ou être dotée de déflecteurs ou d'autres



means to prevent laundry coming out of the chute from striking workers.

(7) A laundry cart shall be maintained in good mechanical condition and free of sharp corners, edges or splinters.

(8) Curbs or other equally effective means shall be provided to contain any spill from a washing machine, dry-cleaning machine or any associated equipment and operation.

WELDING, CUTTING AND ALLIED PROCESSES

13.08 General

(1) Welding, cutting and similar processes shall be carried out in accordance with the requirements of

- (a) CSA Standard W117.2-01, Safety in Welding, Cutting and Allied Processes, or other similar standard acceptable to the board, or

[Paragraph 13.08(1)(a) amended by O.I.C 2022/118]

- (b) the manufacturer's instructions and recommendations for the equipment being used.

(2) Welding on a building or structure, equipment, pipeline or pressure containment system shall be carried out according to the standard and code specified by the authority having jurisdiction.

(3) Welding equipment, including regulators, reducing valves and hoses, shall be used only for the gas for which they are designed.

(4) Suitable devices to prevent reverse gas flow and to arrest a flashback shall be installed on each hose in an oxy-fuel system between the torch and the regulator and in accordance with the manufacturer's instructions.

(5) Arc welding shall not be carried out unless workers who may be exposed to radiation from the arc flash wear suitable personal protective equipment, including eye protection, or are protected by adequate screens, curtains or partitions.

moyens efficaces pour empêcher que le linge heurte les travailleurs en sortant de la descente.

(7) Le chariot à linge doit être tenu en bon état mécanique et libre de tout angle vif, arête ou éclat.

(8) Des bordures ou tous autres moyens également efficaces doivent être prévus pour contenir tout déversement d'une machine à laver, d'un appareil de nettoyage à sec ou de tout autre équipement ou opération connexes.

SOUWAGE, COUPAGE ET PROCÉDÉS CONNEXES

13.08 Généralités

(1) Le soudage, le coupage et les autres procédés connexes doivent être effectués en conformité avec :

- a) soit la norme CSA W117.2-01, Règles de sécurité en soudage, coupage et procédés connexes, ou toute autre norme semblable jugée acceptable par la Commission;

[Alinéa 13.08(1)a) modifié par Décret 2022/118]

- b) soit les instructions et les recommandations du fabricant pour l'équipement utilisé.

(2) Le soudage sur un bâtiment ou une structure, un équipement, une canalisation ou un système sous pression doit être effectué conformément à la norme et au code précisés par l'autorité compétente.

(3) Le matériel de soudage, y compris les régulateurs, les tuyaux et les robinets réducteurs de pression, doit être utilisé uniquement avec le gaz pour lequel il a été conçu.

(4) Il faut installer des dispositifs appropriés pour prévenir l'écoulement gazeux inversé et arrêter un retour de flamme sur chaque tuyau d'un système oxygaz, entre le chalumeau et le régulateur, conformément aux instructions du fabricant.

(5) Il est interdit de faire du soudage à l'arc, à moins que les travailleurs pouvant être exposés aux radiations du coup d'arc ne portent un équipement de protection individuelle approprié, dont une protection des yeux, ou ne soient protégés par des écrans, des rideaux ou des cloisons appropriés.



(6) A screen, curtain or partition near an arc welding operation shall be made of, or treated with, a flame resistant material or coating, and shall have a non-reflective surface finish.

(7) An area where electric welding is carried out shall be kept clean and free of electrode stubs and metal scraps.

(8) An electric welding machine shall be located in a dry area according to the CSA Standard C22.1-06, Canadian Electrical Code, Part 1, current edition, or other similar standard acceptable to the board.

[Subsection 13.08(8) amended by O.I.C. 2022/118]

(9) Tables, jigs or any work bench used for support during welding, cutting, burning or soldering operations shall be made of fire resistant materials.

(10) All surfaces in welding, cutting, burning or soldering operations shall be made of non-reflective materials.

(11) Overhead welding or cutting operations shall be carried out in such a manner as to prevent slag or sparks from falling on persons or combustible materials located below.

(12) A fire watcher shall be assigned to monitor the work when welding is taking place in an area where combustibles may be affected by sparks and heat.

13.09

(1) Before gas welding or burning is carried out, the equipment shall be free from defects, leaks, oil and grease.

(2) An electrical welding machine shall not be pulled by its electrical cable.

(3) A recently welded or flame-cut work shall be marked "HOT" or effectively guarded to prevent contact by a worker who has not been directly involved with the hot-work and is likely to enter the work area.

(4) Arc welding electrodes or ground leads shall not be hung over any compressed gas cylinder.

(6) Un écran, un rideau ou une cloison à proximité d'un poste de soudage à l'arc doivent être faits d'un matériau non inflammable ou traités au moyen d'un revêtement non inflammable et avoir un fini de surface non réfléchissant.

(7) L'endroit où s'effectue du soudage électrique doit être gardé propre et libre de tout chicot d'électrode et résidu métallique.

(8) La machine de soudage électrique doit être placée dans une zone sèche, conformément à la plus récente version de la norme CSA C22.1-06, Code canadien de l'électricité, première partie, ou à toute autre norme semblable jugée acceptable par la Commission.

[Paragraphe 13.08(8) modifié par Décret 2022/118]

(9) Les tables, les gabarits et les établis utilisés comme support pour le soudage, le coupage, le brûlage ou le brasage doivent être faits de matériaux ignifuges.

(10) Les surfaces soumises à des opérations de soudage, de coupage, de brûlage ou de brasage doivent être faites de matériaux non réfléchissants.

(11) Les opérations aériennes de soudage ou de coupage doivent être menées en prenant garde que des scories ou des étincelles ne tombent sur des personnes ou des matériaux combustibles situés en dessous.

(12) Un gardien de sécurité incendie doit être désigné pour surveiller le travail lorsque le soudage se déroule dans une zone où des combustibles peuvent être touchés par des étincelles ou par la chaleur.

13.09

(1) Avant de procéder au soudage au gaz ou au brûlage, l'équipement doit être exempt de défaut, de fuite, d'huile ou de graisse.

(2) Il est interdit de tirer une machine de soudage électrique par ses câbles électriques.

(3) Un ouvrage récemment soudé ou coupé à la flamme doit porter la mention « CHAUD » ou être surveillé efficacement pour éviter qu'un travailleur qui n'a pas directement participé au travail mais qui est susceptible d'entrer dans la zone visée touche à l'ouvrage.

(4) Les électrodes de soudage à l'arc ou les câbles de mise à la terre ne doivent pas être suspendus au-dessus d'une bouteille d'air comprimé.



(5) Welding and cutting torches and their fittings and regulators shall be inspected before use to ensure they are in safe working condition.

13.10 Hot-work

When welding, cutting, burning or other hot-work is conducted on vessels, tanks, pipes, tankers, reservoirs or other containers or their components

(1) Vessels, tanks, pipes, tankers, reservoirs or other containers or their components that hold or have held a combustible, flammable or explosive substance shall be thoroughly drained, cleaned, ventilated and tested before hot-work is performed.

(2) Where necessary, steam or an inert gas such as nitrogen shall be used to purge explosive or flammable substances that are or may be present.

(3) No work shall be done where the presence of flammable or explosive substance is likely to be present, until

- (a) tests have been carried out by a qualified person to ensure the work can be safely performed, and
- (b) suitable work procedures have been developed and implemented, including additional tests made at intervals to ensure the continued safety of workers.

(4) Where purging has been carried out and tests indicate the absence of flammable or explosive gases or vapours in containers or components, the hot-work shall be started without delay.

13.11 Contaminants

(1) Silver solder containing cadmium shall not be used until a safe work procedure has been developed and approved by a professional engineer or other competent person.

(2) Any fixed workplace shall have effective local exhaust ventilation to minimize worker exposure to harmful air contaminants produced by welding, burning or soldering.

(5) Il faut inspecter les chalumeaux de soudage et de coupage ainsi que leurs raccords avant utilisation pour vérifier qu'ils sont en bon état de fonctionnement.

13.10 Travaux à haute température

Lorsque des travaux de soudage, de coupage, de brûlage ou d'autres travaux à haute température sont réalisés sur un récipient, une bonbonne, une conduite, une citerne, un réservoir ou tout autre contenant et leurs composants :

(1) les récipients, bonbonnes, conduites, citernes, réservoirs ou tout autre contenant et leurs composants qui contiennent ou ont contenu une substance combustible, inflammable ou explosive doivent être complètement purgés, nettoyés, ventilés, puis testés avant de faire l'objet d'un travail à haute température;

(2) au besoin, il faut purger les substances explosives ou inflammables qui sont ou peuvent être présentes à l'aide de vapeur ou d'un gaz inerte comme l'azote;

(3) aucun travail ne doit être réalisé si la présence de substances inflammables ou explosives est probable jusqu'à ce que :

- a) des tests aient été faits par une personne qualifiée pour s'assurer que le travail peut être réalisé en toute sécurité,
- b) des méthodes de travail appropriées aient été mises en place, y compris des tests supplémentaires réalisés à intervalles réguliers, afin d'assurer la sécurité continue des travailleurs;

(4) si une purge a été réalisée et que les tests indiquent l'absence de gaz ou de vapeurs inflammables ou explosifs dans les contenants ou les composants, le travail à haute température doit commencer sans délai.

13.11 Contaminants

(1) Il est interdit d'utiliser la brasure à l'argent contenant du cadmium avant qu'une méthode sécuritaire ait été élaborée et approuvée par un ingénieur ou par une autre personne compétente.

(2) Tout lieu de travail fixe doit disposer d'un système d'aspiration à la source efficace pour réduire le plus possible l'exposition des travailleurs aux aérocontaminants nocifs produits par le soudage, le brûlage ou le brasage.



(3) Work areas close to welding, cutting, burning or soldering shall be monitored to ensure that the concentration of the air contaminants are kept within the limits, as established by the Occupational Health Regulations.

(4) No welding, cutting, burning or soldering operation shall be carried out until the requirements under subsection (3) are met.

(5) A coating on metal that could emit harmful contaminants (such as lead, cadmium and chromium), organic materials, or toxic combustion products, shall be effectively removed from the base metal, whenever practicable, before welding or cutting begins.

(6) Respiratory protective equipment shall be used only

- (a) for short duration welding or burning operations if the use of effective local exhaust ventilation is not practicable, and
- (b) during emergency work, if the installation of ventilation equipment is not practicable.

13.12 Fire prevention

(1) Welding, cutting, burning or soldering operations shall not be carried out at a workplace unless the surrounding area has been thoroughly inspected to ensure that all the combustible, flammable or other explosive materials (including dust, gas or vapour) have been removed, or other equally effective measures have been taken to prevent the possibility of a fire or explosion.

(2) Suitable fire extinguishing equipment in good working order shall be readily available where any welding, burning, cutting, soldering operation or any other allied process using heat application is performed.

(3) The location of the fire extinguishing equipment shall be marked and made known to the workers.

(4) The following protective clothing and equipment shall be used when involved in welding, burning or similar operations:

(3) Il faut surveiller les zones de travail proches des opérations de soudage, de coupage, de brûlage ou de brasage pour s'assurer que la concentration des aérocontaminants reste dans les limites établies par le Règlement sur la santé au travail.

(4) Il est interdit de faire du soudage, du coupage, du brûlage ou du brasage avant que les conditions énoncées au paragraphe (3) soient remplies.

(5) Un revêtement sur du métal pouvant diffuser des contaminants nocifs, comme le plomb, le cadmium, le chrome, des matières organiques ou des produits de combustion toxiques doit être enlevé avant le début du soudage ou du coupage lorsque cela est possible.

(6) Il faut utiliser un équipement de protection des voies respiratoires uniquement :

- a) pour de courtes opérations de soudage ou de brûlage s'il est impossible d'utiliser un système d'aspiration à la source efficace;
- b) à l'occasion de travaux d'urgence s'il est impossible d'installer un équipement de ventilation.

13.12 Prévention des incendies

(1) Les opérations de soudage, de coupage, de brûlage ou de brasage ne doivent pas être réalisées à un lieu de travail, à moins que la zone environnante n'ait été inspectée à fond pour s'assurer que tous les matériaux combustibles, inflammables ou explosifs (y compris les poussières, les gaz et les vapeurs) ont été enlevés ou que d'autres mesures aussi efficaces ont été prises pour éliminer les risques d'incendie ou d'explosion.

(2) Du matériel d'extinction convenable qui fonctionne bien doit être disponible là où s'effectuent du soudage, du brûlage, du coupage, du brasage ou tout autre procédé connexe utilisant la chaleur.

(3) L'emplacement du matériel d'extinction doit être marqué et signalé aux travailleurs.

(4) Il faut utiliser l'équipement et les vêtements de protection suivants pour le soudage, le brûlage ou toute autre opération semblable :



- (a) flame resistant work clothing,
- (b) gauntlet gloves of leather or other suitable material and arm protection,
- (c) an apron of leather or other suitable material for heavy work,
- (d) eye and face protection against harmful radiation, particles of molten metal, and while chipping and grinding welds, and
- (e) substantial safety footwear made of leather or other suitable material.

(5) Only clothing made of cotton, wool or leather shall be worn when welding, cutting or burning.

(6) Ragged or oil-soaked clothing shall not be worn by a worker involved in or near welding or burning activity.

SPRAY PAINTING, COATING AND WORK WITH PLASTICS AND RESINS

13.13 Substitution

(1) A less hazardous substance or work process shall be substituted for a higher hazard substance or process wherever practicable

(2) A substitution for a paint containing toxic heavy metal components shall be used if an alternative product exists.

13.14 Restriction

(1) A toxic or flammable chemical or chlorofluorocarbon shall not be used as a propellant in spraying operations.

(2) Spraying a flammable or other hazardous product shall be prohibited within a general area unless effective controls have been installed to control the fire, explosion and toxicity hazards.

(3) A coating shall not be applied to a material about to be welded.

- a) des vêtements de travail ignifuges;
- b) des gants à crispin en cuir ou en tout autre matériau approprié et une protection pour les bras;
- c) un tablier en cuir ou en tout autre matériau approprié au travail de force;
- d) une protection pour les yeux et le visage contre les radiations nocives et les particules de métal en fusion ainsi que dans les opérations de burinage et de meulage des soudures;
- e) des chaussures de sécurité en cuir ou en tout autre matériau convenable.

(5) Il faut uniquement porter des vêtements de coton, de laine ou de cuir pour faire du soudage, du coupage ou du brûlage.

(6) Il est interdit de porter des vêtements déchirés ou imbibés d'huile pendant le soudage ou le brûlage ou à proximité de tels travaux.

PEINTURE AU PISTOLET, REVÊTEMENT ET TRAVAUX AVEC DES MATIÈRES PLASTIQUES ET DES RÉSINES

13.13 Remplacement

(1) Il faut, si cela est possible, remplacer une substance ou un procédé dangereux par une substance ou un procédé moins dangereux.

(2) Il faut remplacer une peinture contenant des composants de métaux lourds toxiques par un produit de rechange, s'il existe.

13.14 Restriction

(1) Il est interdit d'utiliser un produit chimique ou un chlorofluorocarbène toxique ou inflammable comme propulseur dans les opérations de pulvérisation.

(2) Il est interdit de pulvériser un produit inflammable ou dangereux dans une zone générale, à moins que des mesures efficaces n'aient été prises pour limiter les risques d'incendie, d'explosion et de toxicité.

(3) Aucun revêtement ne doit être appliqué à un matériau sur le point d'être soudé.



13.15 Warning signs

A work area or enclosure where hazardous material is handled or used shall be posted with suitable signs or placards warning workers of the hazards within the identified restricted access area and stating the precautions for entry into the area.

13.16 Booths and enclosures

(1) A ventilated spray booth or other enclosure designed to control worker exposure shall be used when

- (a) an operation or process involves spraying a paint or resin,
- (b) laying-up or moulding reinforced plastic or fibreglass, or
- (c) applying a paint, coating or insulation containing a sensitizer such as isocyanate compounds, or similar operation using toxic materials.

(2) The air velocity through a horizontal flow spray booth, a vertical flow downdraft booth or other enclosure shall be at least

- (a) 0.5 m per second (100 fpm) if the cross-sectional area is 14 sq. m (150 sq. ft.) or less, and
- (b) 0.25 m per second (50 fpm) if the cross-sectional area is greater than 14 sq. m (150 sq. ft.).

(3) In outdoor applications of materials listed in subsection (1), an air velocity across the area of at least 0.25 m/s (50 fpm) shall be assured, by mechanical means if necessary, to carry vapours and aerosol away from the breathing zone of a worker.

13.17 Control of ignition sources

(1) A ventilation system used to control airborne contaminants shall have electrical and mechanical systems designed to control all potential ignition sources and shall meet the requirements of the *Electrical Protection Act*.

13.15 Écriteaux d'avertissement

Une zone de travail ou une enceinte où des matériaux dangereux sont manipulés ou utilisés doit être munie d'écriteaux ou d'affiches appropriés qui avertissent les travailleurs des dangers présents dans la zone à accès limité visée et qui énoncent les précautions à prendre avant de pénétrer dans cette zone.

13.16 Cabines et enceintes

(1) Il faut utiliser une cabine de pulvérisation ventilée ou une autre enceinte conçue pour limiter l'exposition des travailleurs à l'occasion :

- a) d'une opération ou d'un procédé nécessitant la pulvérisation d'une peinture ou d'une résine;
- b) de la disposition ou du moulage de matières plastiques ou de fibres de verre renforcées;
- c) de l'application d'une peinture, d'un revêtement ou d'un isolant contenant une substance sensibilisante tels les composés d'isocyanate, ou de toute opération semblable utilisant des matériaux toxiques.

(2) Il faut que la vitesse de déplacement de l'air dans une cabine de pulvérisation à circulation horizontale ou verticale ou dans toute autre enceinte soit d'au moins :

- a) 0,5 m/s (100 pi/min) si la superficie de la section transversale est de 14 m² (150 pi²) et moins;
- b) 0,25 m/s (50 pi/min) si la superficie de la section transversale est supérieure à 14 m² (150 pi²).

(3) Dans les applications à l'extérieur des matériaux énoncés au paragraphe (1), il faut maintenir une vitesse de déplacement de l'air dans la zone d'au moins 0,25 m/s (50 pi/min), par des moyens mécaniques au besoin, afin d'évacuer les vapeurs et les aérosols de la zone de respiration d'un travailleur.

13.17 Surveillance des sources d'inflammation

(1) Un système de ventilation utilisé pour limiter les aérocontaminants doit comporter des systèmes électriques et mécaniques conçus pour enrayer les sources potentielles d'inflammation et être conforme aux exigences de la *Loi sur la protection contre les dangers de l'électricité*.



(2) No open source of ignition shall be permitted in or near any area where flammable materials are sprayed.

13.18 Arrester filters

(1) A ventilation system subject to heavy concentrations of overspray from the operation shall have an arrester filter.

(2) An arrester filter shall be maintained in good condition and replaced when the pressure drop across the filter exceeds the designed value.

13.19 Respiratory protection

Each worker who is or may be exposed to airborne contaminants generated by spray operations involving a sensitizing agent shall be provided with and wear air-supplied respiratory protection.

13.20 Disposal of isocyanate containers

Empty non-returnable containers that contained isocyanates shall be decontaminated by filling them with water and allowing them to stand for a minimum of 48 hours, without being sealed, stoppered, or closed, after which they shall be pierced to prevent reuse.

13.21 Authorized persons

Only a qualified person authorized by the employer shall be permitted to operate

- (a) an airless spray unit of the type which atomizes paint and fluid at a pressure in excess of 7 MPa gauge (1,000 psig),
- (b) a spray paint unit powered by compressed air in excess of 70 kPa gauge (10 psig), or
- (c) a “chopper gun” spray unit.

13.22 Airless spray equipment

An airless spray gun shall have

- (a) a means to electrically bond the gun to the paint reservoir and pump,
- (b) a guard that will protect against trigger activation if the gun is dropped,
- (c) the trigger configured to require two distinct operations by the user to activate the release of

(2) Toute source d’inflammation non protégée est interdite dans une zone où des matériaux inflammables sont pulvérisés ou à proximité d’une telle zone.

13.18 Filtres à particules

(1) Un système de ventilation soumis à de fortes concentrations de surpulvérisation doit être muni d’un filtre à particules.

(2) Le filtre à particules doit être gardé en bon état et remplacé si la baisse de pression au travers du filtre dépasse la valeur indiquée.

13.19 Protection respiratoire

Tout travailleur exposé ou pouvant être exposé aux aérocontaminants générés par la pulvérisation d’une substance sensibilisante doit recevoir et porter un appareil de protection respiratoire à adduction d’air.

13.20 Élimination des contenants d’isocyanate

Il faut décontaminer les contenants d’isocyanates vides non consignés en les laissant pendant au moins 48 heures remplis d’eau sans les sceller, les boucher ni les fermer, après quoi ils doivent être percés pour éviter leur réutilisation.

13.21 Personnes autorisées

Seule une personne qualifiée autorisée par l’employeur doit faire fonctionner :

- a) un pistolet à peinture pneumatique qui atomise la peinture et les fluides à une pression manométrique dépassant 7 MPa (1 000 lb/po2);
- b) un pistolet à peinture à air comprimé disposant d’une pression manométrique dépassant 70 kPa (10 lb/po2);
- c) un pistolet à haute pression.

13.22 Pistolet à peinture pneumatique

Un pistolet à peinture pneumatique doit avoir :

- a) un dispositif permettant la mise à la masse du pistolet au réservoir de peinture et à la pompe;
- b) un dispositif de protection pour empêcher le déclenchement de la gâchette en cas de chute du pistolet;
- c) une gâchette qui nécessite deux opérations distinctes par l’utilisateur avant de déclencher



paint and fluid through the nozzle, or a safety device which prevents the nozzle tip from coming into contact with a worker, and

- (d) fittings, hoses and pressure vessels designed to withstand the pressure involved.

13.23 Heating plastic

A local exhaust ventilation system shall be provided to take away the emissions produced from heating plastic to high temperatures that may release thermal decomposition products and pose a risk of danger to workers.

13.24 Resin foams

(1) A foam installation process performed indoors shall be controlled or contained to prevent unprotected workers from exposure to the emissions by portable local exhaust ventilation, enclosure or scheduling arrangements.

(2) A foam installation process performed outdoors and relying on natural ventilation shall be done in a restricted area where only authorized personnel wearing personal protective equipment are allowed.

AIRCRAFT OPERATIONS

13.25 Pre-job planning and training

(1) Written safe work procedures shall be developed and implemented for workers who are exposed to hazards from aircraft operations.

(2) Workers shall be provided with adequate pre-job instruction and the instruction shall be documented.

(3) Workers shall be able to demonstrate the ability to safely perform their tasks as required.

la pulvérisation de peinture et de fluide par la buse, ou un dispositif de sécurité qui empêche la pointe de la buse d'entrer en contact avec le travailleur;

- d) des raccords, des tuyaux et des contenants sous pression conçus pour supporter la pression effective.

13.23 Chauffe de matière plastique

Il faut mettre en place un système d'aspiration à la source pour évacuer les émissions produites par la chauffe à haute température des matières plastiques qui peuvent libérer des produits de décomposition thermique dangereux pour les travailleurs.

13.24 Mousses de résine

(1) Il faut maîtriser ou contenir un procédé d'application de mousse à l'intérieur au moyen d'un système d'aspiration à la source portable ou d'une enceinte ou en organisant les horaires de travail de manière à éviter à des travailleurs non protégés d'être exposés aux émissions.

(2) Un procédé d'application de mousse fait à l'extérieur et comptant sur la ventilation naturelle doit être exécuté dans une zone protégée accessible uniquement au personnel autorisé portant un équipement de protection individuelle.

NAVIGATION AÉRIENNE

13.25 Planification et formation préalables à l'emploi

(1) Il faut rédiger et mettre en œuvre des méthodes de travail sécuritaires destinées aux travailleurs exposés à des dangers découlant de la navigation aérienne.

(2) Les travailleurs doivent recevoir des directives appropriées préalablement à l'emploi, et celles-ci doivent être consignées.

(3) Les travailleurs doivent pouvoir démontrer leur aptitude à exécuter les tâches en toute sécurité, au besoin.



13.26 Restricted practices

Written safe work procedures, which conform to Transport Canada requirements, shall have been developed where it is necessary to emplane or deplane a worker while an aircraft is in flight, or to carry a worker outside the aircraft.

13.27 Communications

- (1) Effective communication between air and ground crews shall be established before initiating aircraft operations.
- (2) Where hand signals are used to communicate between air and ground crews
 - (a) only internationally recognized hand signals shall be used,
 - (b) the designated signaller shall be identified to the pilot in command by means of high visibility apparel and position, and
 - (c) all workers exposed to hazards from the airlifting operation shall know and understand the hand signals.

13.28 Aircraft landing areas

- (1) Landing areas and assembly sites shall be located at a safe distance from trees, poles, power lines and other obstructions, and if the area or site is exposed to rotor or propeller wash, the employer shall ensure that all equipment, material and debris is secured against dislodgment and that all perimeter hazards are controlled.
- (2) Heliports shall be constructed using established engineering principles.
- (3) The maximum load capacity of a private heliport shall be marked or displayed so that it is visible to the pilot on approach to the heliport.
- (4) Helipads shall be constructed to accommodate the type of aircraft being used.
- (5) The pilot in command shall assess a helispot for safe access and egress for workers before it is used.

13.26 Pratiques restreintes

Il faut rédiger des méthodes de travail sécuritaires conformes aux exigences de Transports Canada lorsqu'il faut embarquer ou débarquer un travailleur pendant qu'un aéronef est en vol ou porter un travailleur à l'extérieur d'un aéronef.

13.27 Communications

- (1) Il faut établir une communication efficace entre le personnel d'aéronef et le personnel de piste avant le début des opérations de transport aérien.
- (2) Lorsque le personnel d'aéronef et le personnel de piste utilisent des signaux manuels pour communiquer :
 - a) seuls les signaux internationalement reconnus doivent être utilisés;
 - b) le pilote commandant de bord doit pouvoir repérer le signaleur désigné au moyen de vêtements et d'une position bien visibles;
 - c) les travailleurs exposés aux dangers découlant de la navigation aérienne doivent connaître et comprendre les signaux manuels.

13.28 Zones d'atterrissage des aéronefs

- (1) Les zones d'atterrissage et les lieux de rassemblement doivent être situés à une distance sécuritaire des arbres, des poteaux, des lignes électriques et de tout autre obstacle et, s'ils sont exposés aux sillages des rotors ou des hélices, l'employeur doit voir à ce que l'ensemble de l'équipement, du matériel et des débris ne puisse pas être déplacé et que tous les dangers périphériques sont maîtrisés.
- (2) Les héliports doivent être construits selon les principes techniques établis.
- (3) La capacité de charge maximale d'un héliport privé doit être indiquée ou affichée de manière à être visible pour un pilote en approche.
- (4) Les héliplates-formes doivent être construites afin d'accueillir le type d'aéronef utilisé.
- (5) Le pilote commandant de bord doit évaluer un héliport temporaire avant de l'utiliser pour s'assurer qu'il offre aux travailleurs des accès et des issues sécuritaires.



13.29 Rigging

- (1) Except as provided in this section, rigging used to suspend loads from aircraft shall meet the requirements of Part 5 – Cranes, Hoisting and Lifting.
- (2) The length of sling legs shall be such that no sling leg makes an angle from the vertical greater than 45 degrees.
- (3) The breaking strength of each leg of a sling used to suspend a load from an aircraft shall be
 - (a) for a single leg sling, 5 times the suspended load,
 - (b) for a two-leg sling, 3.8 times the suspended load,
 - (c) for a three-leg sling, 2.6 times the suspended load, and
 - (d) for a four-leg sling, 2 times the suspended load.
- (4) The length and construction of taglines shall prevent their being drawn up into the aircraft's rotors.

13.30 Airlifted loads

- (1) Airlifted loads shall not be flown over workers.
- (2) Workers shall remain in recognized safe areas when there is a hazard from airlifted loads.
- (3) Helicopter rotor wash shall not expose workers to undue risk.
- (4) Work areas shall be planned and maintained to avoid placing workers in hazardous proximity to unstable materials.

13.31 Loads

- (1) Airlifted loads shall be stabilized and stationary before manually releasing load hooks.
- (2) Air and ground crew communications shall be initiated before and after manual load hook release.

13.29 Gréage

- (1) Sous réserve du présent article, le gréage utilisé pour suspendre des charges d'un aéronef doit être conforme aux exigences de la Partie 5 – Appareils de levage.
- (2) La longueur des brins de l'élingue doit être telle qu'aucun brin de l'élingue ne puisse former un angle de plus de 45 degrés par rapport à la verticale.
- (3) La résistance à la rupture de chaque brin d'une élingue utilisée pour suspendre une charge d'un aéronef doit être de :
 - a) 5 fois la charge suspendue pour une élingue à brin unique;
 - b) 3,8 fois la charge suspendue pour une élingue à deux brins;
 - c) 2,6 fois la charge suspendue pour une élingue à trois brins;
 - d) 2 fois la charge suspendue pour une élingue à quatre brins.
- (4) La longueur et la construction des câbles stabilisateurs doivent empêcher ces câbles de se prendre dans les rotors des aéronefs.

13.30 Charges transportées par aéronef

- (1) Les charges transportées par aéronef ne doivent pas survoler les travailleurs.
- (2) Les travailleurs doivent rester dans les zones de sécurité désignées si les charges transportées par aéronef constituent un danger.
- (3) Le sillage des rotors des hélicoptères ne doit pas exposer les travailleurs à un risque exagéré.
- (4) Il faut planifier et entretenir les zones de travail de manière à éviter de placer les travailleurs à une proximité dangereuse des matériaux instables.

13.31 Charges

- (1) Les charges transportées par aéronef doivent être stabilisées et stationnaires avant de procéder au dégagement manuel des crochets de levage.
- (2) Le personnel d'aéronef et le personnel de piste doivent communiquer avant et après le dégagement manuel des crochets de levage.



(3) The weight of external loads carried by aircraft shall not exceed the aircraft manufacturer's applicable load rating.

13.32 Notification

(1) Notice shall be given to the board at least two weeks before commencing any operation involving aerial transport of materials.

[Subsection 13.32(1) amended by O.I.C. 2022/118]

(2) Notice to the board shall include

[Subsection 13.32(2) amended by O.I.C. 2022/118]

- (a) the name of the company involved and the person responsible for the operation,
- (b) the location, scheduled start date and expected duration of the operation, and
- (c) the type of activity to be done.

13.33 Site supervision

(1) A person on site shall be assigned responsibility for supervising and coordinating airlift operations.

(2) Before loads are lifted by yarding aircraft

- (a) all workers shall be in a safe position,
- (b) ground workers shall give an "all clear" signal to the identified aircraft, and
- (c) pilots shall acknowledge the "all clear" signal.

(3) Yarding aircraft shall be equipped with a siren or penetrator for emergency warning.

(4) Landing drop zones shall be constructed, arranged and maintained to ensure that loads can be safely landed without endangering landing crews.

(5) Loading areas shall be separate from drop zones.

(6) Before accessing loading and drop zone areas, workers shall communicate their intentions to aircraft and equipment operators, and get an "all clear" signal

(3) Le poids des charges externes transportées par un aéronef ne doit pas dépasser la charge nominale applicable indiquée par le constructeur de l'aéronef.

13.32 Avis

(1) Avis doit être donné à la Commission au moins deux semaines avant le début de toute opération touchant le transport aérien de matériaux.

[Paragraphe 13.32(1) modifié par Décret 2022/118]

(2) L'avis à la Commission doit comprendre :

[Paragraphe 13.32(2) modifié par Décret 2022/118]

- a) la dénomination sociale de l'entreprise en cause et le nom de la personne responsable de l'opération;
- b) le lieu, la date de début prévue et la durée estimative de l'opération;
- c) le type d'activité à exécuter.

13.33 Supervision du site

(1) Une personne sur place doit se voir assigner la responsabilité de superviser et de coordonner les opérations de transport aérien.

(2) Avant que les charges soient levées par l'aéronef de débardage aérien :

- a) les travailleurs doivent être en lieu sûr;
- b) les travailleurs sur la piste doivent donner un signal indiquant que la voie est libre à l'aéronef visé;
- c) les pilotes doivent accuser réception de ce signal.

(3) L'aéronef de débardage aérien doit être équipé d'une sirène ou d'une sirène Penetrator pour les avertissements d'urgence.

(4) Les zones de largage doivent être construites, aménagées et entretenues de façon que les charges puissent être larguées en toute sécurité, sans mettre en danger les équipes présentes sur la piste.

(5) Les zones de chargement doivent être distinctes des zones de largage.

(6) Avant d'accéder aux zones de chargement et de largage, les travailleurs doivent communiquer leur intention aux opérateurs de l'aéronef et des équipements, et obtenir le signal des opérateurs



to proceed from the operators.

PESTICIDE APPLICATION

13.34 Loading pesticides

- (1) Aircraft engines shall be stopped while pesticides are being loaded into the aircraft.
- (2) Pilots shall not mix or load pesticides.
- (3) Pilots shall be protected from any exposure to pesticides during loading operations by
 - (a) use of a properly functioning closed load system,
 - (b) maintenance of a safe distance between the pilot and the loading operation, or
 - (c) other equally effective means.
- (4) Flexible hoses carrying pesticides under pressure and passing through the cockpit of the aircraft shall be effectively shielded and restrained to protect the pilot in the event of hose failure.
- (5) When applying pesticides by aircraft, a pilot shall wear respiratory protection and protective clothing appropriate for the pesticide being applied, unless the aircraft cockpit has been sealed and has a ventilation system that prevents the entry of pesticide into the cockpit.
- (6) A flag person who may be exposed to pesticide spray or drift shall wear protective clothing covering the head, body, hands and feet, and a respirator appropriate for the pesticide being applied.

FIREARMS

13.35 Authorized persons

Where a worker is required to use, handle, or otherwise have control of firearms, the worker shall

- (a) have successfully completed the Canadian Firearms Safety Course, as given by an instructor who is designated by a chief firearms officer, and
- (b) have demonstrated proficiency with that firearm to the employer.

indiquant que la voie est libre.

UTILISATION DE PESTICIDES

13.34 Chargement de pesticides

- (1) Les moteurs de l'aéronef doivent être arrêtés au chargement de pesticides dans l'aéronef.
- (2) Les pilotes ne doivent ni mélanger ni charger des pesticides.
- (3) Les pilotes doivent être protégés contre toute exposition aux pesticides durant le chargement en :
 - a) utilisant un système de chargement fermé qui fonctionne bien;
 - b) maintenant une distance sécuritaire entre le pilote et l'opération de chargement;
 - c) utilisant d'autres moyens également efficaces.
- (4) Les tuyaux flexibles transportant des pesticides sous pression et passant à travers le poste de pilotage de l'aéronef doivent être blindés et retenus efficacement afin de protéger le pilote en cas de rupture d'un tuyau.
- (5) Lorsque des pesticides sont appliqués au moyen d'un aéronef, le pilote doit porter une protection respiratoire et des vêtements de protection appropriés au pesticide utilisé, à moins que le poste de pilotage de l'aéronef ne soit scellé et ne dispose d'un système de ventilation qui empêche l'introduction de pesticides dans le poste de pilotage.
- (6) Un signaleur qui peut être exposé à la pulvérisation de pesticides ou aux embruns de pulvérisation doit porter des vêtements de protection couvrant la tête, le corps, les mains et les pieds, ainsi qu'un respirateur approprié au pesticide utilisé.

ARMES À FEU

13.35 Personnes autorisées

Si le travailleur doit utiliser, manipuler ou avoir de toute autre manière le contrôle d'armes à feu, il doit :

- a) avoir réussi le Cours canadien de sécurité dans le maniement des armes à feu donné par un instructeur désigné par le contrôleur des armes à feu;
- b) avoir fait la preuve de ses compétences avec l'arme à feu visée auprès de l'employeur.



