

 Health Canada / Santé Canada	Title of publication-Titre de la publication Manuel de référence de la sécurité des produits Livre 5 - Politiques et procédures de laboratoire	Page M00.3-1	Effective En vigueur 2001-11-30
Chapter and/or Section;-Number and title-Chapitre ou section-Numéro et titre Partie B : Section des méthodes d'essai, méthode M-00.3 MÉTHODES D'ANALYSE DES DANGERS MÉCANIQUES - POINTES AIGUËS -			Amendment number-Numéro de la modification 29

1 PORTÉE

- 1.1 Cette méthode contient la marche à suivre pour effectuer l'analyse des pointes aiguës sur les produits ou les pièces des produits décrits à l'article 13 de la partie II de l'annexe I de la *Loi sur les produits dangereux (LPD)* afin de déterminer s'ils satisfont les exigences applicables du *Règlement sur les produits dangereux (jouets)*, et pour déterminer si les pointes sur les produits ou les pièces sont aiguës et pourraient blesser un enfant. Les jouets et les autres produits qui doivent avoir une pointe aiguë de par la nature de leur fonction sont exemptés. Comme les valeurs numériques des mesures de rendement sont basées sur les exigences réglementaires, les tolérances de ces valeurs ont été choisies de manière à ce qu'aucun paramètre d'essai ne soit appliqué au produit donnant lieu à une condition plus sévère que celle précisée dans le règlement.

2 DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

- 2.1 *Loi sur les produits dangereux (LPD).*
- 2.2 *Règlement sur les produits dangereux (jouets)* et autres règlements de la *LPD* qui contiennent des exigences relatives aux pointes aiguës.
- 2.3 Rapport de projet 2001-0625 du LSP - Nouvelle méthode : TEST PROCEDURES TO DETERMINE MECHANICAL HAZARDS - SHARP POINTS.

3 ÉCHANTILLONNAGE

- 3.1 La procédure d'essai suivante doit être effectuée avec le nombre de spécimens fournis ou reçus.

4 APPAREILS

- 4.1 Un vérificateur de pointes aiguës (voir la figure 1) ou un autre dispositif convenable donnant des résultats équivalents, et dont les spécifications sont équivalentes aux suivantes :
- i) ouverture du capuchon de jaugeage : 1,02 mm \pm 0,10 mm sur 1,14 mm \pm 0,10 mm;
 - ii) écartement de la tête de détection : 0,38 mm \pm 0,01 mm ;
 - iii) force de résistance du ressort de la tête de détection : 2,22 N (2,12 \pm 0.10 N).
- 4.2 Un dynamomètre d'une précision de 0,05 N.

 Health Santé Canada Canada	Title of publication-Titre de la publication Manuel de référence de la sécurité des produits Livre 5 - Politiques et procédures de laboratoire	Page M00.3-2	Effective En vigueur 2001-11-30
Chapter and/or Section;-Number and title-Chapitre ou section-Numéro et titre Partie B : Section des méthodes d'essai, méthode M-00.3 MÉTHODES D'ANALYSE DES DANGERS MÉCANIQUES - POINTES AIGUËS -			Amendment number- Numéro de la modification 29

5 MARCHE À SUIVRE

5.1 La marche à suivre de l'essai est la suivante :

- 5.1.1 Identifier et situer les projections, les coins et les déformations de la surface sur le produit qui sont exposés, satisfont les exigences relatives à l'accessibilité applicables¹ et qui peuvent posséder une pointe aiguë dangereuse. Noter les restrictions ou l'applicabilité de la méthode d'analyse en fonction des caractéristiques suivantes des matériaux et du produit :

Plastique (jouets) :

Les pointes ou les coins en plastique que l'on soupçonne d'être dangereux (sauf pour l'exception mentionnée à l'alinéa 1.1) et qui sont exposés au départ ou avant les essais de risques prévisibles raisonnables, et les pointes ou les coins en plastique qui sont exposés dans les conditions d'usage raisonnablement prévisible.

Plastique (articles qui ne sont pas des jouets) :

Les pointes ou les coins en plastique qui ne sont exposés qu'au premier examen visuel et tactile.

Bouts de fil métallique :

Les bords de fil métallique qui ne sont exposés que dans des conditions d'usage raisonnablement prévisible.

Métaux (bouts qui ne sont pas des fils), bois et verre (tous les produits) :

Les pointes ou les coins qui ne sont exposés qu'au premier examen visuel et tactile.

Bouts coupés des tubes métalliques (articles qui ne sont pas des jouets) :

Les pointes ou les coins qui ne sont pas protégés et exposés lors du premier examen visuel et tactile, ou sont situés le long des bords coupés des tubes métalliques qui sont devenus exposés lorsque les capuchons protecteurs ont été enlevés par l'application d'une force de pouvant atteindre 90 N dans n'importe quelle direction.

- 5.1.2 Régler le vérificateur de pointes aiguës, ou un autre dispositif d'essai convenable, selon la marche à suivre du fabricant. (Se reporter au mode opératoire normalisé du vérificateur de pointes aiguës).
- 5.1.3 Insérer la pointe à analyser dans la fente d'ouverture du vérificateur de pointes aiguës et appliquer une force suffisamment grande pour déclencher la tête du

¹

Se reporter aux pages M12-47 et M12-48 de la méthode d'essai des berceaux et lits d'enfants pour déterminer l'accessibilité des occupants du produit aux pointes aiguës.

 Health Canada / Santé Canada	Title of publication-Titre de la publication Manuel de référence de la sécurité des produits Livre 5 - Politiques et procédures de laboratoire	Page M00.3-3	Effective En vigueur 2001-11-30
Chapter and/or Section;-Number and title-Chapitre ou section-Numéro et titre Partie B : Section des méthodes d'essai, méthode M-00.3 MÉTHODES D'ANALYSE DES DANGERS MÉCANIQUES - POINTES AIGUËS -			Amendment number-Numéro de la modification 29

capteur (force nominale de 4,45 N) ou une force qui n'endommagera pas, ni déformera, la pointe faisant l'objet de l'essai.

5.1.4 Observer si la lampe témoin s'allume.

5.1.5 Répéter les étapes 5.1.3 et 5.1.4 pour chaque projection, coin et déformation de surface identifié et situé à l'étape 5.1.1.

5.2 Résultats

5.2.1 Noter l'emplacement sur le produit de toute pointe ayant activé le vérificateur de pointes aiguës.

6 PROCÉDURES D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ ET DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

6.1 S'assurer que tous les instruments de mesure fonctionnent et sont étalonnés de manière à pouvoir tracer leur étalonnage à des étalons nationaux ou internationaux.

6.2 Les essais et les résultats obtenus selon cette méthode comprennent l'incertitude attribuable à :

i) l'incertitude de tous les étalonnages effectués par un laboratoire accrédité des appareils précisés et utilisés dans la présente méthode;

ii) l'incertitude normalisée ou l'écart type d'une série de mesures répétées, effectuées à l'aide du dynamomètre (documentés dans le classeur d'enregistrement du matériel);

iii) un facteur de couverture ($k = 2$) servant à exprimer une incertitude élargie ($U = k u_c$, où u_c est l'incertitude normalisée combinée) pour un niveau de confiance d'approximativement 95 %, en présumant une distribution normale (Source : *General Guidelines for Evaluating and Expressing the Uncertainty of Accredited Laboratories' Measurement Results*, document de référence 5 du CLAS, mai 1999).

7 RAPPORT D'ESSAI

7.1 Le rapport d'essai doit contenir les renseignements suivants :

7.1.1 une description du produit, incluant la marque de fabrique, le style, le pays d'origine, une photo et le CUP;

7.1.2 le nombre d'éléments analysés;

 Health Canada / Santé Canada	Title of publication-Titre de la publication Manuel de référence de la sécurité des produits Livre 5 - Politiques et procédures de laboratoire	Page M00.3-4	Effective En vigueur 2001-11-30
Chapter and/or Section;-Number and title-Chapitre ou section-Numéro et titre Partie B : Section des méthodes d'essai, méthode M-00.3 MÉTHODES D'ANALYSE DES DANGERS MÉCANIQUES - POINTES AIGUËS -			Amendment number- Numéro de la modification 29

- 7.1.3 les résultats des essais (effectués dans l'ordre présenté à la section 5 de cette méthode d'essai) avec les détails particuliers concernant tous les cas de non-conformité et les problèmes potentiels observés;
- 7.1.4 le nom et la signature de l'analyste, ainsi que les noms et signatures des examinateurs.



Figure 1: Vérificateur de pointes aiguës typique

..... FIN