

Inspection des lieux de travail



Révision : Gilles Boivin
Conseiller en prévention

Conception graphique : Karine Charbonneau
Lise Laplante

Dépôt légal : Bibliothèque nationale du Québec, 2002
Bibliothèque nationale du Canada, 2002

ISBN : 2-920697-08-0

Dans cet ouvrage, les génériques masculins sont utilisés sans discrimination et uniquement pour alléger le texte.

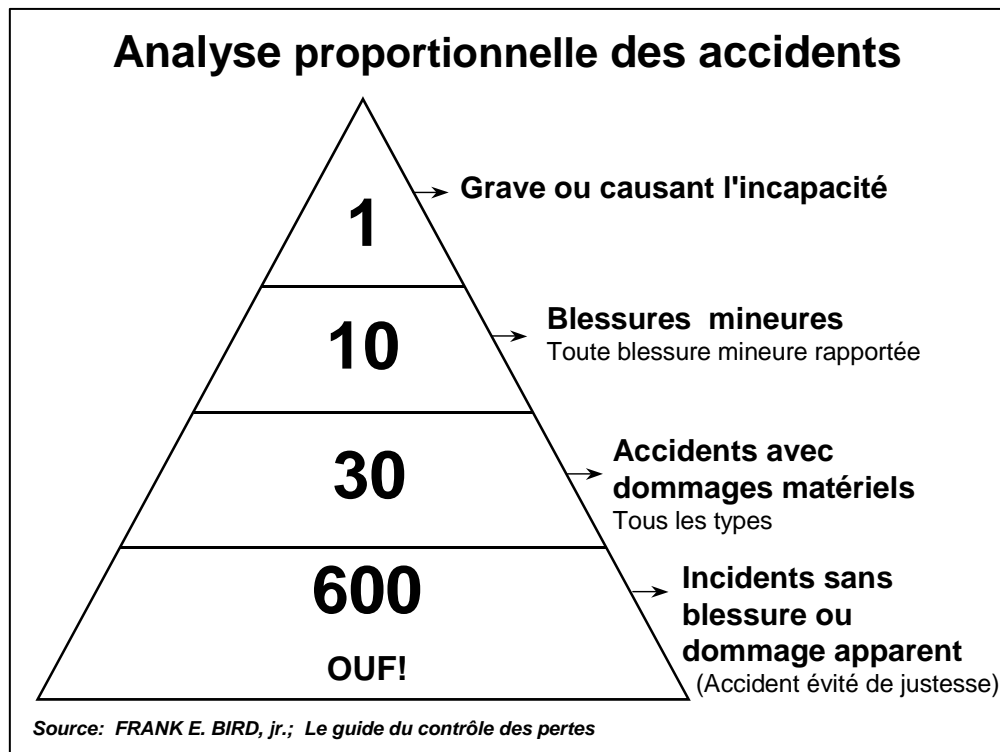
Toute reproduction doit être autorisée par Préventex et porter la mention de sa source.

Table des matières

TABLE DES MATIÈRES	3
INTRODUCTION.....	5
1 L'ADAPTATION AUX NORMES	7
2 L'INSPECTION DES LIEUX DE TRAVAIL.....	9
3 LES TYPES D'INSPECTION DES LIEUX DE TRAVAIL.....	11
3.1 L'inspection spécifique avec sujet précis.....	12
3.2 L'inspection spécifique sans sujet précis.....	12
3.3 L'inspection générale avec sujet précis	13
3.4 L'inspection générale sans sujet précis	13
3.5 L'inspection continue	13
4 LE DÉROULEMENT D'UNE INSPECTION.....	15
4.1 La préparation	15
4.2 La tournée	17
4.3 Le rapport.....	18
4.4 Le suivi	20

Introduction

Une analyse proportionnelle des accidents de travail démontre que pour chaque accident rapporté à la CSST on dénombre plus de 10 blessures mineures sans perte de temps, 30 accidents qui ne comportent que des dommages matériels et 600 "ouf" ou incidents sans blessure ni dommage apparent. Ces "ouf" sont aussi appelés des accidents évités de justesse.



L'inspection des lieux de travail est une démarche préventive qui s'attaque directement aux "ouf". Elle permet d'identifier les risques présents dans le milieu de travail afin d'apporter rapidement des correctifs avant même qu'un événement malheureux se produise.

L'adaptation aux normes

Idéalement, avant de débiter une démarche d'inspection des lieux, on devrait mettre sur pied un programme d'adaptation aux normes. Cet exercice consiste à établir une comparaison entre les conditions relatives à la santé et à la sécurité qui prévalent dans l'établissement et les consignes prescrites par règlement, dans le but d'apporter les correctifs qui s'imposent. Si cette adaptation aux normes n'est pas effectuée dès le début, elle devra tout de même être faite progressivement au fil des différentes tournées d'inspection.

Pour faire cette analyse comparative détaillée, il est essentiel d'avoir en main tous les règlements applicables à l'établissement. Les principaux règlements applicables au secteur du textile et de la bonneterie sont :

- Le Règlement sur la santé et la sécurité du travail, S-2.1, r.19.01
- Les sections II, IV et 5.2 du Règlement sur les établissements industriels et commerciaux, S-2.1, r.9
- Les articles 3 et 79 du Règlement sur la qualité du milieu de travail, S-2.1, r.15
- Le Règlement sur les normes minimales de premiers secours et de premiers soins, A-3, r.8.2
- Le Règlement sur la sécurité dans les édifices publics, S-3, r.4

Une fois l'adaptation aux normes effectuée, l'inspection des lieux permettra le maintien de conditions travail sécuritaires dans le milieu de travail.

Pour bien comprendre la distinction entre l'adaptation aux normes et la démarche d'inspection des lieux, voici deux exemples simples et fréquents.

EXEMPLES

Adaptation aux normes: on munit tous les éléments mobiles des machines de protecteurs conformes.

Inspection des lieux: on s'assure que ces protecteurs sont toujours en place et en bon état.

Adaptation aux normes: on délimite les voies de circulation et on les fait tracer selon la largeur prescrite par règlement.

Inspection des lieux: on s'assure que celles-ci demeurent libres et dégagées en tout temps.

L'inspection des lieux de travail

L'inspection des lieux de travail est une activité qui consiste à vérifier, surveiller et maintenir des conditions de travail sécuritaires. Le chargé d'inspection cherche à identifier et à éliminer les situations dangereuses avant qu'un événement imprévu se produise afin de répondre au principe de base de la prévention qui est d'éliminer à la source les dangers pour la santé et la sécurité des travailleurs.

Pour assurer l'efficacité des inspections des lieux de travail, il importe de bien organiser et de bien planifier celles-ci. C'est d'ailleurs le mandat du comité paritaire de santé et de sécurité de s'interroger sur les besoins de son milieu de travail. Le comité se doit donc de bien connaître les différents types d'inspection et de choisir la ou les options qui conviennent le mieux à la réalité de l'entreprise. Les membres du CSS doivent déterminer des procédures précises en ce qui concerne les tournées d'inspection et le suivi des correctifs recommandés.

Certains comités choisissent parmi les membres un responsable de la démarche qui verra au bon fonctionnement des règles établies et sonnera l'alarme au besoin. Dans cette activité, comme dans toutes les autres d'ailleurs, il est important que le comité se donne pour mission d'impliquer tous les travailleurs, en les consultant et en les informant des résultats obtenus. Il est aussi primordial de convaincre les décideurs de l'entreprise. Il faut obtenir que tout le programme d'inspection des lieux de travail soit clairement sanctionné.

La fréquence des inspections est un élément qui demande de la planification. Prenons, par exemple, une inspection qui est effectuée deux semaines avant la tenue de la réunion du comité. Ceci donne le temps au service d'entretien d'effectuer la plupart des réparations nécessaires. Mais attention; si dans l'usine il y a six grands ateliers et que l'inspection des six se fait la même journée, il est possible qu'on embourbe l'atelier mécanique d'items à réparer, de sorte qu'il sera impossible de tout régler rapidement.

Les items non réglés s'accumuleront sur le rapport présenté au comité, ce qui aura pour effet d'entraîner beaucoup de frustration chez les deux parties. Dans un tel cas, il serait préférable d'effectuer les inspections au rythme de deux ateliers par semaine. La fréquence des inspections de chacun des ateliers devrait être la même; donc, il n'y aura pas de perdants, seulement des gagnants.

Dans certains cas, la fréquence des inspections est dictée par des normes, des règlements ou des politiques d'usine:

- *Les extincteurs portatifs (N.F.P.A. 10. 4.3.1)*
- *Les équipements de protection respiratoire (R.19.01, 47)*
- *Les sorties de secours (Politiques d'usine)*

Pour ce qui a trait aux incendies, les compagnies d'assurance et les règlements municipaux peuvent statuer concernant la fréquence des inspections.

Enfin, l'ampleur des problèmes ou leur récurrence sont également des indicateurs à ne pas négliger. Par exemple, lorsque les voies de circulation d'une usine sont souvent encombrées, leur inspection deux fois par semaine, pour un certain temps, peut être une mesure suggérée par le CSS afin d'inculquer de bonnes habitudes aux employés.

Les types d'inspection des lieux de travail

Pour pouvoir implanter une démarche efficace et systématiser les inspections, il faut connaître les divers types d'inspection des lieux et choisir ceux qui conviennent aux besoins de notre entreprise.

	PAR ENDROIT	
	SPÉCIFIQUE	GÉNÉRALE
SANS SUJET PRÉCIS	INSPECTION PAR ATELIER (départemental)	INSPECTION DE L'USINE
AVEC SUJET PRÉCIS	INSPECTION PONCTUELLE (spot check)	INSPECTION D'UN MÊME ÉLÉMENT RÉPARTI DANS L'USINE
CONTINUELLE	PLAINTES ET SUGGESTIONS	

3.1 L'inspection spécifique avec sujet précis

Comme son nom l'indique, ce type d'inspection est utilisé pour effectuer une inspection dans un endroit bien précis où les éléments à vérifier sont identifiés. En voici des exemples:

- Suite à un nombre anormal de bris sur un type de machine ou suite à plusieurs plaintes au sujet des sorties de secours d'un atelier donné, un mandat peut être donné au chargé d'inspection.
- Faire prélever des échantillons d'air à l'intérieur d'un réservoir utilisé pour le stockage de liquides dangereux et ce, avant d'y effectuer des réparations, du soudage ou du découpage.
- Demander à un travailleur d'effectuer une réparation mécanique sur une machine donnée, mais auparavant, il doit s'assurer que toutes les sources d'énergie, telles que l'électricité ou même la radioactivité, soient neutralisées. Les électriciens viendront inspecter la machine et confirmeront au mécanicien qu'il n'y a plus de vie sur cette machine.
- Quelques usines du secteur exigent que les mécaniciens obtiennent une autorisation spéciale avant d'exécuter des travaux dans des endroits à hauts risques de l'usine. L'autorisation écrite est délivrée au mécanicien seulement après que l'endroit ait été inspecté par des personnes qualifiées. On parle donc ici d'un mandat d'inspection spécifique avec sujet précis.

Ces inspections ne peuvent être planifiées dans le temps; on agit au besoin. Il est cependant utile d'établir à l'avance qui est responsable, quel équipement est nécessaire, quels formulaires d'autorisation sont requis, etc.

3.2 L'inspection spécifique sans sujet précis

L'inspection spécifique sans sujet précis est la plus couramment utilisée dans les usines du secteur et celle qui est le plus souvent préconisée par les comités de santé et de sécurité des moyennes entreprises. Ce type d'inspection exige cependant plus de connaissances que l'inspection avec sujet précis.

L'exemple le plus courant est lorsque le chargé d'inspection reçoit le mandat d'inspecter tous les éléments d'un atelier particulier. Pour accomplir son mandat, il doit connaître l'ensemble des normes et des règlements applicables à cet atelier. Aussi, même s'il possède de grandes connaissances et beaucoup d'expérience, il est recommandé d'élaborer au préalable une grille d'inspection adaptée au milieu de l'atelier en question.

3.3 L'inspection générale avec sujet précis

L'inspection générale avec sujet précis est similaire à l'inspection spécifique avec sujet précis, à la différence que l'envergure n'est pas la même.

Prenons l'exemple d'une usine à grande superficie. C'est le préposé aux bouilloires qui inspecte une fois par mois les extincteurs portatifs de l'usine. C'est le gardien de sécurité qui, tous les jours, inspecte les sorties d'urgence de l'ensemble de l'usine. Le mécanicien d'entretien de l'usine inspecte les accumulateurs des chariots élévateurs de tous les ateliers. Qu'ont-ils en commun ? Ils effectuent tous des inspections générales avec sujet précis. Ils recherchent tous une catégorie particulière de risques.

3.4 L'inspection générale sans sujet précis

L'inspection générale sans sujet précis est l'inspection de l'ensemble de l'usine à la recherche de tous les risques.

Le mandat que le chargé d'inspection a reçu du comité de santé et de sécurité est d'aller faire le tour de l'usine et de noter toutes les situations dangereuses. C'est un peu comme partir à la chasse aux risques.

De tous les types d'inspection, celui-ci est le plus large, le moins précis.

Les inspections générales sans sujet précis ne se limitent pas seulement aux postes de travail mais doivent aussi inclure les bureaux, les entrepôts, les magasins des pièces, les aires de service, etc.

3.5 L'inspection continuelle

Il existe un autre type d'inspection qu'on peut qualifier de continuelle. Certains utilisent l'expression "plaintes et suggestions". Lorsqu'une situation à risque est détectée à son poste de travail, chaque employé est invité à le noter sur un formulaire simple. Une copie est immédiatement remise au contremaître et une autre copie est destinée au comité de santé et de sécurité de l'usine.

Le contremaître analyse la plainte, fait corriger le problème dans les plus brefs délais lorsqu'il a l'autorité pour le faire ou achemine la demande à qui de droit. Dans tous les cas, le contremaître doit informer le travailleur des actions qui ont été posées. Lors de la réunion du comité de santé et de sécurité, les membres pourront faire le suivi des plaintes et suggestions et, au besoin, apporter leur contribution à la résolution des problèmes soulevés.

Ce type d'inspection est basé sur la confiance qui règne entre les travailleurs, les superviseurs et les différents intervenants en santé/sécurité de l'usine. Elle n'élimine pas la pratique des autres types d'inspection, mais elle est un complément essentiel afin de corriger les situations à risque dans le milieu de travail entre les inspections planifiées.

Le déroulement d'une inspection

Il y a quatre grandes étapes dans le déroulement d'une inspection planifiée:

- la préparation,
- la tournée,
- le rapport,
- le suivi.

4.1 La préparation

Il faut d'abord mentionner que pour qu'une démarche d'inspection soit efficace, il est essentiel de l'assortir de procédures appropriées et clairement définies. Ainsi, le CSS verra au préalable à établir:

- les types d'inspections à effectuer pour combler les besoins de l'usine;
- la fréquence des différentes inspections;
- la délimitation des aires de travail à inspecter;
- les responsabilités de chacun:
 - Qui effectue l'inspection ?
 - Qui fait les recommandations ?
 - Qui fait effectuer les correctifs ?
 - Qui assure le suivi ?

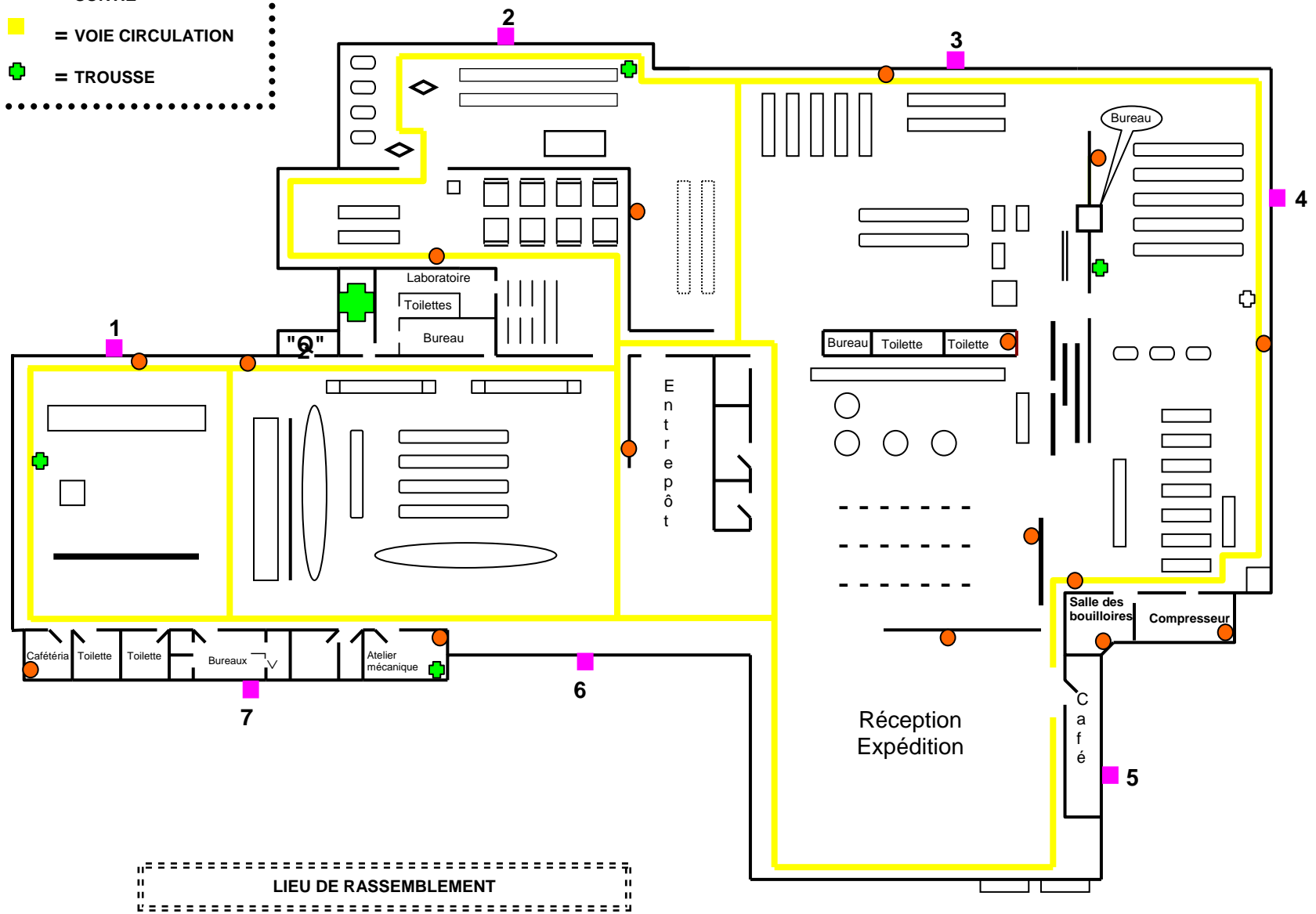
Ces procédures doivent être approuvées par la haute direction de l'entreprise et communiquées à tout le personnel.

Le chargé d'inspection doit d'abord préparer son matériel. Plusieurs travaillent à partir d'un plan de l'usine, surtout pour une inspection avec sujet précis. Ce plan permet de situer les éléments à inspecter et d'établir l'itinéraire. Bien sûr, il doit aussi élaborer la ou les types de grilles dont il aura besoin et les adapter aux spécificités des aires de travail et du matériel à inspecter.

En regard de l'environnement, il faut penser aux éléments non palpables mais mesurables, tels que les contaminants de l'air, le bruit, l'éclairage, etc. Le chargé d'inspection devra donc s'assurer de la disponibilité et du bon état des équipements dont il a besoin. Il doit aussi apprendre à s'en servir correctement et à bien interpréter les données.

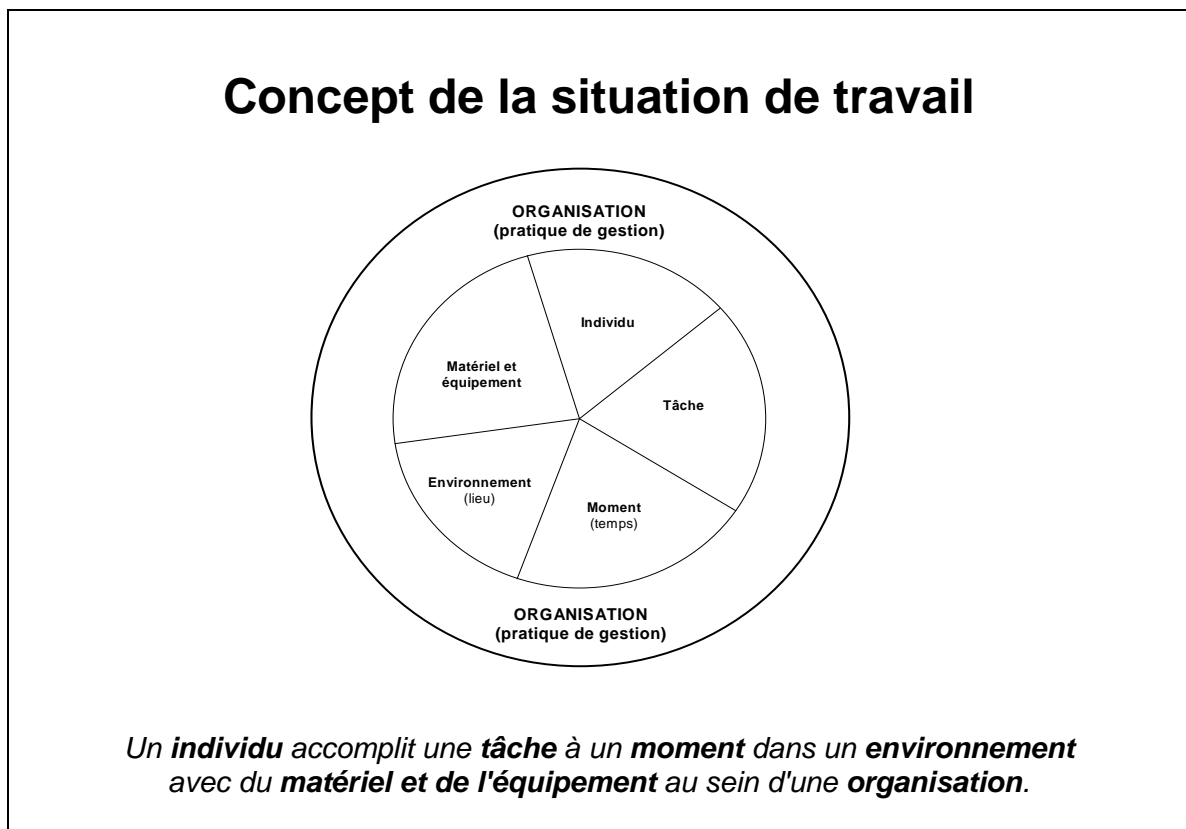
Finalement, le chargé d'inspection doit planifier à l'avance ses tournées d'inspection afin de faire approuver son temps de libération et de s'assurer de la disponibilité des personnes ressources dont il prévoit avoir besoin.

- = EXTINCTEUR
- = SORTIE
- = VOIE CIRCULATION
- ⊕ = TROUSSE



4.2 La tournée

Tout au long de la tournée d'inspection, il faut avoir une vision globale de notre milieu de travail. On doit avoir en tête le concept de la situation de travail et toujours considérer la dynamique qui prévaut entre ses six éléments.



Durant sa tournée, le chargé d'inspection doit constamment s'interroger sur les situations observées. Il ne doit pas se limiter au contenu de sa grille d'inspection; il y a peut-être d'autres situations à risque que celles originalement prévues. Éventuellement, la grille d'inspection pourra être révisée pour y inclure de nouveaux éléments à vérifier.

S'il voit des situations dangereuses, il doit immédiatement en informer le superviseur pour les faire corriger dans les plus brefs délais. Il peut aussi identifier des choses bénignes comme des objets qui traînent sur le sol et les faire ramasser ou s'en charger lui-même sur-le-champ. Les autres situations à risque devront faire l'objet d'un rapport.

Le chargé d'inspection doit avoir de la facilité à communiquer avec les gens. Il doit être à l'écoute de ceux-ci et savoir poser les bonnes questions au bon moment. Les personnes qui oeuvrent aux différents postes de travail connaissent bien leur milieu de travail; elles sont une source importante d'information qu'il ne faut surtout pas ignorer. Les meilleures suggestions pour améliorer la santé et la sécurité viendront bien souvent d'elles, les premières concernées.

4.3 Le rapport

Dès que le travail terrain est complété, le chargé d'inspection doit voir à en communiquer les résultats. Il procédera donc à la rédaction du rapport d'inspection en y inscrivant toutes les informations pertinentes et nécessaires pour qu'il soit complet et limpide.

Le rapport d'inspection devrait minimalement comporter les informations suivantes:

- l'objet de l'inspection (le lieu ou le matériel inspecté);
- la date à laquelle l'inspection a été effectuée;
- le nom du chargé d'inspection;
- la localisation du risque (poste de travail, numéro de machine, etc.);
- la nature du risque identifié;
- les mesures correctives suggérées pour éliminer ou à tout le moins contrôler les risques et une note pour identifier s'il s'agit d'une mesure permanente ou temporaire.

Dans bien des cas, tout ne pourra être corrigé en même temps. Il sera donc nécessaire de prioriser les actions. Pour se faire, il faut d'abord évaluer le niveau de risque relatif de chaque situation et par la suite, identifier leur priorité par un code (1, 2, 3) simple et connu des intervenants.

Le rapport d'inspection devrait aussi être doté d'une section facilitant le suivi des correctifs. Cette section devrait notamment comporter:

- l'identification de la personne désignée par la direction de l'usine ou par le CSS comme responsable de l'application de la ou des mesures correctives;
- l'échéancier ou la date prévue de la mise en application de chaque mesure;
- la date effective à laquelle une mesure corrective a été appliquée.

Pour qu'une inspection soit efficace, le rapport doit être acheminé rapidement aux personnes qui sont en mesure de décider et/ou de prendre action sans trop de délais. D'une organisation à l'autre, la liste de distribution peut varier. Par exemple, on peut y retrouver:

- le directeur de l'usine.
- le coordonnateur en santé et sécurité.
- le responsable de l'entretien.
- le comité de santé et de sécurité.
- etc.

Toutefois, dans la majorité des cas, le contremaître de l'atelier est le premier concerné. Idéalement, il devrait être impliqué lors de l'inspection de son département et ainsi faire corriger immédiatement les situations à risque qui relèvent de son autorité. Il gardera bien sûr une copie du rapport d'inspection comme aide-mémoire pour voir à l'application des mesures correctives planifiées.

EXEMPLE DE RAPPORT D'INSPECTION

Objet de l'inspection : _____

Date : _____

Complété par : _____

Localisation du risque	Nature du risque	Mesures correctives	P/T	Code	Suivi		
					Responsable	Échéancier	Complété

P/T : Permanent / Temporaire

Code : Priorité 1, 2, 3

4.4 Le suivi

On demande à beaucoup de gens de s'impliquer dans une démarche d'inspection des lieux. Les chargés d'inspection, les travailleurs aux différents postes, les contremaîtres, les gens de l'atelier mécanique, tous auront à investir du temps et de l'énergie pour éliminer les situations à risque. Si après un certain temps, rien ou presque rien n'a été réglé, il se peut que tout le monde se décourage ou s'en désintéresse. Voilà pourquoi il est primordial d'assurer le suivi de l'inspection.

Tel que mentionné au point 4.3 (Le rapport), le contremaître devrait voir à l'application des mesures correctives qui relèvent de son autorité. Cependant, la coordination des correctifs doit être faite de concert avec tous les intervenants. Voilà pourquoi il est souvent utile que quelqu'un de la haute direction de l'usine supervise le suivi et fasse pression si des blocages indus retardent les travaux ou l'application des mesures planifiées. Au fond, ce qui est préconisé ici c'est d'intégrer les actions en santé et sécurité à la gestion courante de l'usine.

Lors de ses réunions, le CSS devra bien sûr s'assurer du bon fonctionnement de la démarche d'inspection et discuter des mesures à prendre pour corriger les situations à risque non réglées. On verra au besoin à nommer des responsables et à fixer des échéanciers.

Par la suite, le comité devra évaluer l'efficacité des mesures correctives en discutant avec les travailleurs et les contremaîtres, quitte à ajuster le tir et à proposer de nouvelles solutions si les problèmes n'ont pas été réglés.

PRÉVENTEX – ASSOCIATION PARITAIRE DU TEXTILE ET DE LA BONNETERIE
2035, avenue Victoria, bureau 203, Saint-Lambert QC J4S 1H1
Téléphone: (450) 671-6925 • **Télécopieur:** (450) 671-9267
Courriel: info@preventex.qc.ca