



Photo: ASP Imprimerie

► Diplômé comme formateur en milieu de travail, en santé et sécurité du travail et en métallurgie, Dany Mailloux comptait une dizaine d'années d'expérience en milieu industriel avant d'entrer à l'emploi de l'ASP imprimerie comme conseiller en prévention en 2007. À ce titre, il est appelé à fournir aux entreprises du secteur des services d'information, de formation, de conseil et d'assistance en prévention. Ses compétences lui permettent de supporter les employeurs et les travailleurs du secteur de l'imprimerie en gestion de la prévention, sécurité des machines, cadenassage, prévention des troubles musculo-squelettiques et gestion SST des matières chimiques.

Inspectez souvent, mais pas n'importe comment !

PAR GUY SABOURIN

L'inspection des lieux de travail est un moyen de prévention simple visant à assurer la sécurité des travailleurs. Toutefois, pour que l'inspection soit efficace, il faut la planifier et la mener avec rigueur. À l'occasion du Grand Rendez-vous santé et sécurité au travail 2011, Dany Mailloux, conseiller en prévention à l'Association paritaire de santé et de sécurité du travail, secteur imprimerie et activités connexes, a présenté une conférence sur la manière de bien préparer une inspection.

»»» « La vraie activité fondamentale pour maintenir la santé et la sécurité au travail, c'est l'inspection préventive, lance d'entrée de jeu Dany Mailloux. Sans inspection régulière et systématique, on s'habitue à travailler dans un certain désordre. On tombe alors dans l'ignorance et la banalisation des risques. »

Mais inspecter est une tâche délicate et sérieuse qui se planifie et ne s'improvise surtout pas. Il faut être observateur et avoir de la méthode. « La rigueur, la constance, le suivi et surtout la rapidité avec laquelle on corrige les écarts sont les clés du succès », ajoute Dany Mailloux. Inspecter avec autant de détermination qu'on en déploie durant l'enquête après un drame, rien de tel pour gagner de la crédibilité en prévention et, surtout, garder les travailleurs intacts.

L'ampleur de l'inspection varie selon la taille de l'entreprise, la nature et la complexité des opérations. « Retenons que les personnes sont fondamentales », souligne Dany Mailloux. Il faut donc porter attention au travailleur en interaction avec son milieu de travail, ses outils et les appareils qu'il utilise, et pas seulement au matériel dangereux ou défectueux ou aux matières délétères. Connaître les différents dangers auxquels sont exposés les travailleurs et les façons de prévenir les accidents favorise aussi de bonnes inspections.

Il existe différents types d'inspection. L'inspection quotidienne de routine se fait par le travailleur à son poste de travail pendant son quart de travail. « Cette simple procédure peut régler près de 90 % des problèmes de sécurité d'une usine », assure Dany Mailloux. L'inspection du service se fait idéale-

Inspecter avec autant de détermination qu'on en déploie durant l'enquête après un drame, rien de tel pour gagner de la crédibilité en prévention et, surtout, garder les travailleurs intacts.

ment par le superviseur, accompagné d'un travailleur, à fréquence régulière. L'inspection spécifique concerne un danger précis, par exemple incendie, ventilation, structure du bâtiment, électricité, plomberie, équipement de sécurité, bruit insolite d'un moteur, palettier endommagé ou cadenassage, et se fait par une personne spécialisée, au besoin ou selon un calendrier. L'inspection préalable se fait avant un travail à chaud, par exemple avant d'utiliser un nouvel appareil non encore sécurisé, avant une intervention en espace clos, avant la mise en place d'un nouveau processus de production ou avant de souder. C'est généralement un superviseur et un spécialiste technique qui s'en occupent.

Pour toute forme d'inspection, on note les dangers et on prend des photos, on corrige quand c'est possible, on fait un rapport d'inspection, on fait circuler l'information à tous, enfin on vérifie que les suivis nécessaires sont faits. « Puisque nous nous habituons à ce que nous voyons tous les jours autour de nous, c'est une bonne idée de confier l'inspection du service à au moins une personne provenant d'un autre service », souligne Dany Mailloux.



Photo : iStock

L'ASP imprimerie suggère cinq étapes aux inspections. On peut bien entendu les adapter à son contexte, à ses besoins. La première consiste à établir les besoins spécifiques d'inspection. Ce qui veut dire recenser les risques dans chaque service et les mesures préventives déjà établies, puis déterminer le type d'inspection nécessaire ainsi que sa fréquence. La deuxième consiste à préciser l'objet de l'inspection : quelles pièces d'équipement, quels postes de travail, quels comportements ou quel service et à établir la liste de l'équipement ou des outils nécessaires pour inspecter. La troisième vise à désigner des inspecteurs compétents et à former ceux qui en auraient besoin, puis à approuver des firmes externes spécialisées, au besoin, pour des inspections particulières (électricité, ventilation, plomberie, incendie, par exemple). La quatrième propose d'élaborer une procédure formelle, c'est-à-dire une marche à suivre pour préparer, réaliser et suivre l'inspection. On y détermine les responsabilités de chacun, on monte un registre au sujet des éléments inspectés et un formulaire pour indiquer les risques déterminés, on élabore les stratégies pour communiquer les recommandations et les actions correctives attendues, enfin on assure le suivi. La cinquième et dernière étape consiste à surveiller l'efficacité des inspections. Il est bon d'afficher les résultats des inspections et les correctifs apportés. On peut également analyser les rapports d'inspection et communiquer les bilans des correctifs au moins une fois par année. On peut aussi réviser régulièrement les pratiques d'inspection et les adapter au

contexte changeant, si besoin est, et faire le suivi des actions correctives en s'assurant de leur pertinence et de leur maintien.

Rien n'empêche d'évaluer l'inspection en tant que telle. Est-elle bonne? Permet-elle de corriger toutes les anomalies détectées? Les suivis sont-ils rigoureusement faits? Les actions correctives ont-elle été complétées? L'inspection prévient-elle efficacement les accidents? Les correctifs ont-ils été maintenus dans le temps? Vous pouvez bâtir votre propre grille d'évaluation de l'inspection en 10 ou 15 points et accorder des points à chacun. Ce qui permet d'évaluer si vos inspections préventives sont parfaites ou perfectibles.

De la participation de chacun

Le travailleur lui-même participe aux activités d'inspection. Il déclare, par exemple, toute anomalie – une flaque d'huile sur le plancher où il travaille, une patte de paletier tordue – et corrige toute situation qui découle directement de lui. Il transmet à son supérieur ce dont il ne peut s'occuper. Il prend les mesures nécessaires pour améliorer la prévention à son poste de travail. « L'article 49 de la Loi sur la santé et la sécurité du travail (LSST) oblige d'ailleurs le travailleur à collaborer », rappelle le conférencier.

Le comité de santé et de sécurité participe aux inspections, analyse le contenu des rapports, cible des activités de prévention pertinentes, mesure la performance des services et contribue à améliorer le programme d'inspections préventives.

Les superviseurs s'assurent de leur côté que les inspections prévues ont bel et bien

eu lieu dans leurs services. Ils participent aussi à la mise en place de la procédure d'inspection. Quand l'inspection révèle des anomalies, ils agissent tout de suite pour mettre les correctifs en branle. Ils informent et engagent les travailleurs dans les améliorations qui les concernent, en plus de leur transmettre les priorités. Ils suivent rigoureusement les recommandations.

La direction participe aussi. « L'article 51 de la LSST lui assigne beaucoup de responsabilités à l'égard de la santé et de la sécurité de ses travailleurs », précise Dany Mailloux. Elle alloue ce qu'il faut pour maintenir le programme d'inspection en vie : du temps, du personnel, des spécialistes internes et externes s'il le faut, du budget pour corriger rapidement ce qui doit l'être. C'est aussi elle qui désigne les responsables pour faire les inspections et gérer les recommandations. Elle rend formels les types d'inspection à faire et la marche à suivre. Elle s'assure enfin que les inspections sont bien faites et les recommandations, observées.

Il va de soi que ceux qui font les inspections doivent donner l'exemple en portant tous les équipements de protection exigés dans la zone où ils circulent.

Priorités et autres considérations

S'il faut s'attaquer à plusieurs problèmes de sécurité en même temps, les plus menaçants seront traités en premier lieu. On dresse une liste. On peut déterminer les priorités avec deux paramètres seulement : la gravité potentielle et la fréquence d'exposition du travailleur.

Il est bon d'avoir un plan d'usine pour quadriller ce qu'on inspecte, surtout si les lieux sont immenses. « Si on y va trop dans la vague, on risque de ne pas bien voir », illustre Dany Mailloux. Il est également nécessaire de prévenir que telle section de l'usine sera inspectée et de préciser la durée prévue de l'inspection.

« L'inspection préventive coûte surtout en temps, mais c'est un investissement avec retour, pas une dépense, conclut le conférencier. » <<

Pour en savoir plus

L'ASP imprimerie met à la disposition de tous différents formulaires d'inspection et dépliants sur la marche à suivre pour faire de bonnes inspections :

www.aspimprimerie.qc.ca,
onglet publications, puis onglet gestion de la prévention.