



Association paritaire pour la santé et la sécurité du travail du secteur de la fabrication de produits en métal, de la fabrication de produits électriques et des industries de l'habillement

# Développer un système d'inspection des lieux de travail

L'inspection est un ensemble d'activités qui visent l'identification systématique des risques reliés aux équipements, aux tâches, à l'environnement et à l'aménagement des lieux de travail. Il s'agit en fait d'une fonction de surveillance du milieu de travail qui permet de détecter et de localiser les risques à la santé et la sécurité du travail.

## 1 PAR OÙ COMMENCER ?

La plupart du temps, c'est au comité de santé et de sécurité du travail que revient la responsabilité de développer un système d'inspection. Pour développer un système d'inspection, il faut d'abord en déterminer la forme. Faut-il tout inspecter dans l'usine, un seul département, ou encore une machine ou une catégorie d'équipement. Il faut déterminer le genre d'inspection dont on a besoin.



## 2 DE QUEL TYPE D'INSPECTION A-T-ON BESOIN ?

L'inspection, en tant qu'activité de surveillance du milieu, peut prendre différentes formes. Ainsi, un système d'inspection peut comporter plusieurs types d'inspections ayant leur propre mode de fonctionnement. Les risques identifiés sont alors très différents. C'est pourquoi ces inspections sont complémentaires.

Types d'inspections	
L'inspection réseau	L'inspection réseau consiste à inspecter plusieurs points d'un type d'installations ou d'équipements. <i>Ex : Électrique, incendie, tuyauterie, etc.</i>
L'inspection ponctuelle (Spotcheck)	L'inspection ponctuelle est la vérification occasionnelle d'un élément précis (pièce, équipement, tâche) à un endroit déterminé afin de vérifier la présence de risques particuliers. <i>Ex : inspection quotidienne du chariot élévateur avant utilisation.</i>
L'inspection départementale	L'inspection départementale est la vérification complète d'un département, d'un atelier ou d'une section bien précise. Elle identifie tous les risques possibles pouvant se retrouver dans un lieu spécifique. <i>Ex : Vérification dans un département de la tenue des lieux, des machines, des équipements de protection, etc.</i>
L'inspection générale	L'inspection générale est la forme d'inspection la plus globale et souvent la plus longue à réaliser. C'est la recherche de tous les types de risques, à la grandeur de l'entreprise.

# inspection planifiée

## inspection ponctuelle

### département

#### inspection générale

# réseau

### 3 QUOI INSPECTER ?

Pour déterminer ce qu'y doit être inspecté, il faut se baser sur la réalité du milieu de travail et se questionner sur les risques spécifiques à l'entreprise ou au département. Par exemple, se demander :

- Qu'est-ce qui risque d'arriver, au jour le jour, dans le milieu de travail ?
- Quels sont les éléments critiques susceptibles de causer des pertes humaines ou matérielles ?

Pour dresser la liste des éléments critiques, il faut s'inspirer de plusieurs sources :

Sources d'information pour l'inspection	
<b>La réglementation</b>	La réglementation québécoise précise les règles concernant l'aménagement sécuritaire des milieux de travail (par ex. l'état des lieux, la protection contre l'incendie et les équipements de protection individuelle). La réglementation fixe également les normes minimales en matière d'environnement de travail (par ex. sur le bruit, la qualité de l'air, la température).
<b>Les registres d'accidents</b>	On trouve dans le registre des accidents et le registre des premiers soins et premiers secours des informations sur les types d'accidents les plus fréquents, les facteurs mis en cause, le lieu où ils sont survenus; autant de pistes pour déterminer ce qu'il faut inspecter.
<b>Les commentaires des employés</b>	Par leur connaissance du travail, les employés peuvent nous renseigner sur les risques que comportent les méthodes de travail ou encore sur les risques inhérents aux équipements.
<b>Les bons de travail à la maintenance</b>	Les pièces ou les équipements qui s'usent ou qui se brisent le plus souvent peut nous mettre sur la piste d'un risque possible.
<b>Les informations provenant des fournisseurs</b>	Les manuels d'instructions contiennent souvent des recommandations sur les éléments à inspecter périodiquement.
<b>Toute autre source utile</b>	Par exemple, les règlements municipaux et les exigences de votre assureur peuvent suggérer des éléments critiques à intégrer dans le cadre d'une inspection de réseau portant sur les équipements de lutte contre les incendies.



# quand ? comment ?

## 4 COMMENT CONSTRUIRE UN OUTIL D'INSPECTION ?

À cette étape on développe l'outil d'inspection, c'est-à-dire, la grille qui servira d'aide-mémoire au moment de l'inspection. Cette grille d'inspection permettra de réaliser des inspections uniformes peu importe qui les fait. La grille doit regrouper les points à vérifier par catégories et prévoir une colonne où indiquer les anomalies relevées dans l'usine (département, numéro de machine, zone de travail, etc.). La grille doit prévoir un espace pour les remarques, la description des anomalies, les suggestions de correctifs, etc. Une colonne où seront inscrits les codes de gravité des risques identifiés facilitera la priorisation des correctifs à apporter.

### QUI RÉALISERA LES INSPECTIONS ?

La plupart du temps, les ressources disponibles: le superviseur de département et un représentant des travailleurs font l'inspection départementale, suite à l'acquisition d'une nouvelle machine, l'ingénieur d'usine peut parfois être chargé de l'inspection. Il revient généralement aux opérateurs d'inspecter les équipements qu'ils utilisent. Par contre, pour certains aspects plus techniques tels les équipements de lutte contre les incendies, les ponts roulants ou les chariots élévateurs, il est possible de faire appel à des firmes spécialisées.

Il faut tenir compte de la compétence des gens quand on détermine qui doit réaliser les inspections. Il est souhaitable de confier les inspections à des personnes qui peuvent agir immédiatement dans le cadre de leurs responsabilités habituelles (contremaîtres, superviseurs...). Par ailleurs, la diversité des points de vue accroît la qualité de l'inspection, d'où l'importance de faire les inspections de façon paritaire.

### QUAND INSPECTER ?

La fréquence varie selon le type d'inspection. L'inspection générale, en raison de la charge de travail qu'elle représente, pourrait être prévue une fois par année, sinon une fois au deux ans, dépendant la taille de l'entreprise. Par contre, l'inspection départementale peut être mensuelle et dans certains cas, hebdomadaire. Les inspections ponctuelles et de réseau devront être prévues en fonction de la gravité des risques potentiels.

Chariot au propane, à l'essence ou au diésel

Liste de vérification quotidienne

Vérification visuelle	Vérification en fonctionnement
<input checked="" type="checkbox"/> Niveau d'huile du moteur	<input checked="" type="checkbox"/> Avertisseurs sonores
<input checked="" type="checkbox"/> Niveau d'eau du radiateur	<input checked="" type="checkbox"/> Direction
<input checked="" type="checkbox"/> Niveau de carburant	<input checked="" type="checkbox"/> Frein de service
<input checked="" type="checkbox"/> Fuites et dommages évidents	<input checked="" type="checkbox"/> Frein de freinage
<input checked="" type="checkbox"/> État des pneus	

Grille d'inspection

Inspection menée par : Humbre Beaugrand Date: 27 mai 2000  
Dodrie Vachon

Points à vérifier	Réception expédition	Assemblage	Soudage	Peinture	Niveau mécanique	Entretien	Anomalies et suggestions de correctifs
<b>État des lieux</b>							
Encombrement des allées, escaliers et planchers		X				X	Matériel obstruant l'allée devant machine n° 2 Balayer dans les deux départements
Propreté, dégagement et exigüité des aires de travail				X			
Voies de circulation tracées (24")						X	Empilage stable (station d'arrivées)
Empilage sécuritaire							Empilage devant panneau
Propreté des toilettes et vestiaires							
Panneaux électriques déchargés (39")			X				
Présence et utilisation de poubelles à couvercle						X	Beaucoup de rebuts spés de la d'salle
Enlèvement régulier des rebuts							
Cours et terrains de stationnement drainés et aplanis							
<b>Environnement</b>							

# suivi rapport d'inspection mesures correctives

Association paritaire pour la santé  
et la sécurité du travail du secteur  
de la fabrication de produits en métal,  
de la fabrication de produits électriques  
et des industries de l'habillement

2271, boul. Fernand-Lafontaine  
Bureau 301  
Longueuil (Québec)  
J4G 2R7

Tél. : 450 442-7763  
Télec. : 450 442-2332

979, av. de Bourgogne  
Bureau 570  
Québec (Québec)  
G1W 2L4

Tél. : 418 652-7682  
Télec. : 418 652-9348

[www.asphme.org](http://www.asphme.org)

Pour en savoir plus,  
n'hésitez pas à contacter  
votre conseiller de l'ASPHME.

## 5 COMMENT RÉDIGER LE RAPPORT D'INSPECTION ?

Après avoir réalisé l'inspection, il faut en faire le compte-rendu au comité de santé et de sécurité du travail en préparant un rapport d'inspection.

Rédiger un rapport d'inspection permet de :

- Consigner les dangers observés qui n'ont pu être corrigés immédiatement.
- Communiquer aux différents paliers les informations sur les risques dans les secteurs concernés.
- Assurer la continuité entre les inspections.

Dans un rapport d'inspection on retrouvera :

- L'identification des lieux inspectés.
- La date de réalisation de l'inspection.
- Le nom des inspecteurs.
- La localisation des risques.
- La nature des risques.
- Le code de gravité.
- Les actions recommandées ou prises sur le champ.



## 6 COMMENT FAIRE LE SUIVI DE L'INSPECTION ?

Le comité de santé et de sécurité du travail prend connaissance du rapport d'inspection. Il passe en revue les correctifs déjà implantés et les entérine s'ils sont satisfaisants. Il décide, dans les limites de son mandat, des mesures à prendre pour corriger les anomalies rapportées et non réglées.

Pour les sujets qui dépassent le cadre de son mandat, le comité achemine ses recommandations aux personnes ou aux instances appropriées.

Le comité doit suivre l'implantation de toutes les mesures et les décisions prises en précisant les responsables et les échéances. Par la suite, le comité vérifie si les problèmes rapportés ont été effectivement réglés. Dans le cas contraire il propose les modifications nécessaires pour corriger la situation et éliminer le risque de façon permanente.

### Rapport d'inspection

Type d'inspection: oparitaire	Date de l'inspection: 27 mai 2000	Heure: AM <input checked="" type="checkbox"/> PM <input type="checkbox"/>
Nom des inspecteurs: Humphreys, Bourgeois, D'Arthe, Vaclair		

N° Danger	Localisation des risques	Nature des risques	Code de gravité	Actions recommandées ou prises sur le champ
1	Assemblage	Matériau obstructif l'allée machines 2	3	Dégager l'allée devant machines 2
2	Soudage atelier mécanique	Propre	3	Balayage dans les deux départements
3	Entrepôt	Emplacement stable	1	Faire un emplacement stable à la station de matrices
4	Assemblage	Obstruction	3	Déplacer l'emplacement devant le panneau
5	Soudage	Marque de déformation	2	Faire les deux nouveaux soudures concernant l'opération à la source