



Louise Neveu, CRHA
2^e c., Gestion SST
Conseillère en SST

Pour éviter l'errance en SST, adoptez une démarche de prévention

L'entrée en vigueur, le 6 avril 2022, du régime intérimaire de la Loi modifiant le régime de santé et de sécurité du travail (LMRSST) a marqué pour une multitude d'entreprises l'arrivée des programmes de prévention ou des plans d'action en prévention. Pour les mener à bien, il est essentiel d'éviter l'improvisation ou la « saveur du mois », d'organiser et de structurer notre démarche.

La démarche de prévention repose sur trois grandes étapes : l'identification du problème, la correction et le contrôle. Elle requiert aussi le leadership de la direction et la participation d'intervenants de différents niveaux hiérarchiques, incluant les travailleurs des divers services et unités de l'organisation.

TRAVAILLER ENSEMBLE

Il y a plus de 40 ans, la *Loi sur la santé et la sécurité du travail* (LSST) innovait avec, entre autres, le paritarisme, qui nécessite un mode de fonctionnement coopératif et participatif, basé sur la concertation, afin d'atteindre son objectif premier, soit « l'élimination à la source même des dangers ».

L'arrivée de la LMRSST maintient et favorise cette approche paritaire par l'ajout dans de nombreux articles de la formulation suivante : « par entente entre l'employeur, les travailleurs et/ou associations accréditées ». Le concept sous-jacent au paritarisme est le « travailler-ensemble » dans l'atteinte des divers objectifs SST.

Rappelons que l'objectif premier de la LMRSST est d'étendre l'application des mécanismes de prévention (programme de prévention, CSS, RSS et ALSS) à tous les secteurs d'activités. Finis les groupes prioritaires et les obligations variables en prévention!

La direction et les gestionnaires sont les porteurs de ce dossier et sont aussi les premiers gardiens des valeurs SST de l'entreprise. Il leur faut croire dans ce dossier, le promouvoir et assurer sa pérennité. Les autres parties prenantes de l'organisation (RH, ingénierie, achats, CSS, RSS, travailleurs, associations accréditées, sous-traitants, ressources externes, etc.) ont aussi un rôle à jouer et des responsabilités à assumer pour assurer le succès de la démarche de prévention.

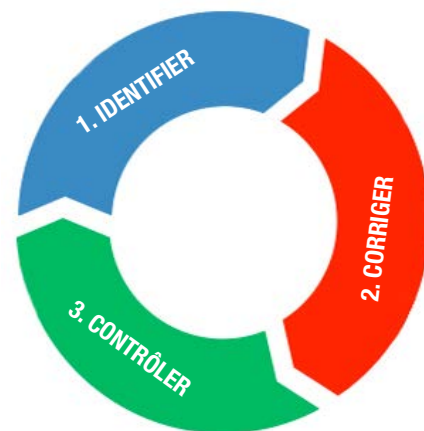
Le travailler-ensemble est un élément positif pour toute l'entreprise. Il permet d'avoir une vue globale des divers aspects d'une problématique SST, favorise la participation et facilite l'intégration des correctifs dans les activités quotidiennes.

LA DÉMARCHE DE PRÉVENTION

La démarche de prévention est un processus qui repose sur l'amélioration continue. C'est donc un processus progressif avec un suivi régulier permettant d'établir la pérennité et l'efficacité des mesures d'amélioration. Elle permet d'organiser et de structurer nos actions en prévention en appliquant la même démarche, soit les trois mêmes étapes pour chaque constituante des activités de prévention et chaque élément du programme de prévention ou du plan d'action² :

- **Identifier** : repérer, énumérer les problématiques de SST présentes, les analyser (la situation actuelle vis-à-vis de la situation souhaitée ou minimalement conforme aux lois, règlements et normes), les évaluer et, finalement, prioriser les actions à entreprendre.
- **Corriger** : trouver des solutions adaptées à la réalité de l'établissement, en respectant la hiérarchie d'efficacité des correctifs et des moyens de prévention.
- **Contrôler** : s'assurer de l'efficacité, de l'intégration de la mesure à l'ensemble des opérations, et voir à sa pérennité.

Figure 1. Schéma de la démarche de prévention



L'élaboration du programme de prévention ou du plan d'action, selon le cas, permet de mettre en œuvre la démarche de prévention. La première activité pour l'élaboration d'un programme de prévention est l'identification des dangers et l'analyse des risques qui en découlent, comme cela est requis par les articles 288 et 289 de la LMRSST. Voyons à présent comment appliquer la démarche de prévention à cet élément qui constitue la pierre d'assise de toute action en prévention et, donc, de votre programme de prévention ou de votre plan d'action.

IDENTIFIER LES DANGERS ET ANALYSER LES RISQUES

Repérer et inventorier les dangers dans l'environnement de travail

Il existe diverses sources d'information déjà présente dans votre entreprise permettant d'entamer cette étape :

- Les rapports d'inspection des lieux de travail.
- Les registres d'accidents, d'incidents et de « passé-proches ».
- Les déclarations de situations dangereuses, les commentaires, plaintes et suggestions des travailleurs, du CSS, de l'employeur, etc.

- L'identification des lois et de la réglementation SST applicables à votre entreprise.
- La liste des cibles de « tolérance zéro » de la CNESST, soit des priorités relevant des dangers aux conséquences graves jugées intolérables³ :

- Chute d'une hauteur de 3 m et plus (travail en hauteur)
- Chute à partir d'une échelle (travail en hauteur)
- Contact avec la pièce en mouvement d'une machine (zones dangereuses)
- Électrisation avec une ligne électrique aérienne sous tension
- Effondrement d'un échafaudage
- Effondrement d'une paroi non étauçonnée d'un creusement
- Exposition aux poussières d'amiante
- Exposition aux poussières de silice
- Roches instables

- La liste des dangers prépondérants⁴, soit des priorités issues de l'analyse statistique du bilan lésionnel :

- Dangers ergonomiques
- Chutes de même niveau
- Être frappé, coincé ou écrasé par un objet ou un équipement (objet en mouvement)
- Exposition au bruit
- Efforts physiques excessifs
- Efforts dynamiques associés aux mouvements
- Facteurs de risques psychosociaux (climat malsain, harcèlement, violence, vol, événement traumatique, etc.)

- Toute autre source d'information relative aux dangers présents, comme les analyses de risques découlant d'un programme de sécurité des machines. Il faut ici veiller à ce que les mesures prises dans ce cadre soient toujours efficaces et utilisées. Ces analyses devraient s'inscrire dans le programme de prévention afin qu'elles bénéficient de mesures de suivi et de contrôle.

Mentionnons aussi que le régime intérimaire, entré en vigueur le 6 avril 2022, requiert que l'identification et l'analyse des risques sur la santé des travailleurs portent notamment « sur les risques chimiques, biologiques, physiques, ergonomiques et psychosociaux ainsi que ceux pouvant affecter leur sécurité ».

Analyser les risques

L'identification des dangers et l'analyse des risques constituent la pièce maîtresse de la prévention. En effet, pour agir en prévention, il faut connaître les dangers ainsi que leur emplacement, anticiper les événements pouvant survenir, ainsi que leurs conséquences. L'analyse, basée sur des critères objectifs, permet entre autres de prioriser nos actions et de les planifier dans un intervalle de temps déterminé.

Dans le régime intérimaire de la LMRSST, l'identification et l'analyse des risques sont requises dans le programme de prévention pour tous les établissements de 20 travailleurs ou plus, pour les employeurs n'ayant pas l'obligation d'avoir de programme de prévention en vertu de la LSST, en date du 5 octobre 2021. Les établissements de moins de 20 travailleurs sont tenus d'identifier les dangers uniquement⁵. Cependant, ils peuvent à leur propre gré procéder à l'analyse.

Évaluer les risques

Il s'agit ici de déterminer le niveau de risque d'un danger. « Ceci est-il plus dangereux que cela? », par exemple. La probabilité que ce danger se manifeste et la gravité des conséquences qui pourraient en résulter sont les deux critères essentiels de l'analyse. Une échelle de niveaux pour la gravité et la probabilité de survenance doit être définie afin de rendre ce processus le plus objectif possible et d'éviter que l'analyse repose sur des perceptions.

Prioriser les risques

À la suite de l'analyse de risques, il vous sera possible de prioriser les actions à entreprendre pour réduire le niveau de risque. Comme il est impossible de tout

résoudre en même temps, cette priorisation s'avère essentielle pour planifier la mise en place des mesures d'amélioration ou de correction permanentes.

Des mesures temporaires doivent être établies immédiatement pour réduire d'au moins un niveau le risque auquel les employés sont exposés lorsque l'indice de risque⁶ atteint le niveau maximal d'alerte, que le danger soit imminent ou que la mise en place des correctifs permanents nécessite un certain temps.

D'autres critères peuvent aussi être utilisés, notamment la conformité à la réglementation afin, de faciliter la priorisation dans la planification de réalisation, ou encore la fréquence d'exposition ainsi que la possibilité d'évitement, lorsque le même indice de risque est obtenu par plusieurs éléments analysés.

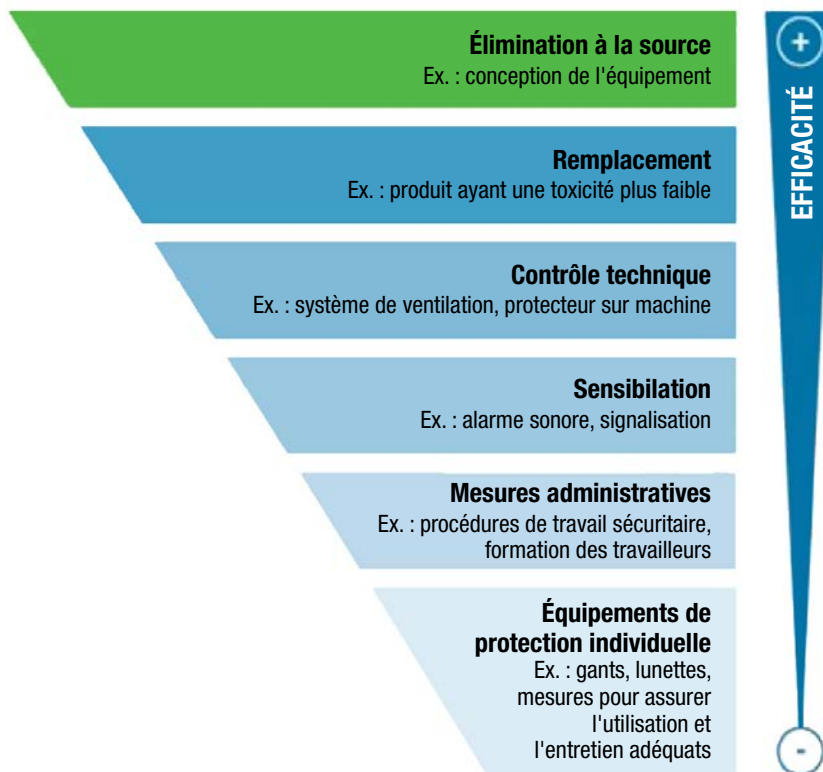
Dans l'exercice d'identification et d'analyse, il faut tenir compte de toutes les activités courantes, mais aussi de celles liées à l'entretien, aux mesures d'urgence, à certaines clientèles, ainsi qu'à des tâches ou activités moins fréquentes, telles que la mise en train, le déblocage, la réactivation à la suite d'une perte de courant, etc.

CORRIGER LES SITUATIONS À RISQUE

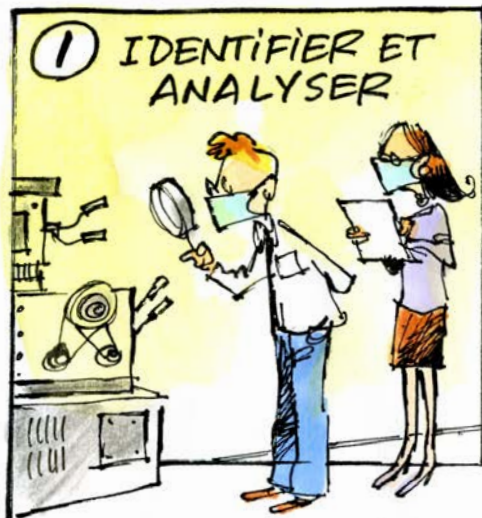
Cette étape est celle des choix. Le choix des mesures, des responsables de la réalisation, des ressources requises, des échéanciers.

La CNESST a établi une hiérarchie des correctifs et des moyens de prévention, illustrée par une pyramide inversée (voir la Figure 2, ci-dessous), présentant les divers types de mesures dans un ordre décroissant d'efficacité (de haut en bas).

Figure 2. Efficacité des correctifs et moyens de prévention



LA DÉMARCHE DE PRÉVENTION EST CONSTITUÉE DE 3 (+1) ÉTAPES ESSENTIELLES



Élimination à la source du danger

L'élimination du danger constitue le plus haut niveau de sécurité et correspond à l'objectif premier de la LSST. La disparition ou l'élimination du danger fait disparaître tout risque lui étant lié. Ce moyen est particulièrement indiqué lors de la conception d'un équipement, d'une machine ou d'un procédé.

Remplacement

Le remplacement vise principalement les matériaux, les procédés ou les équipements. Il est cependant essentiel de s'assurer que ceux-ci aient fait l'objet d'analyses de risques lors de la conception pour ne pas introduire de nouveaux dangers.

Cela pourrait être une toxicité plus faible, un poids à manipuler moins lourd, une quantité d'énergie moins importante, la réduction de la fréquence d'exposition, une meilleure possibilité d'éviter les dommages.

Contrôle technique ou d'ingénierie

Ce type de correctif vise la diminution de la probabilité de survenance d'un événement soudain et non prévu. Il devrait être envisagé dès qu'on ne peut éliminer le danger.

Cela peut être la limitation de l'accès à une zone dangereuse (protecteur, barrière invisible, etc.) et de l'exposition au danger (aspiration à la source, encoffrement, contrôle à distance, etc.), la modification d'équipement.

Sensibilisation

La sensibilisation vise à améliorer la capacité des employés à reconnaître les dangers et à augmenter leur vigilance. Cependant, ce type de correctif nécessite des rappels réguliers et fréquents.



Il peut s'agir de voyants, d'alarmes, de panneaux de signalisation, de technologies (logiciels de surveillance d'un procédé ou de détection d'anomalies), d'indicateurs (manomètre, niveau des fluides, etc.) de formation et d'information aux employés en matière d'identification des dangers et de compréhension des mesures en place.

Mesures administratives

Les mesures administratives sont constituées de tout ce qui vient encadrer l'organisation du travail. Elles visent à améliorer la capacité des employés à travailler en toute sécurité.

Parmi les exemples de mesures administratives, on compte les méthodes de travail sécuritaires; les politiques diverses (SST, maladies contagieuses, violence/harcèlement, achats); la formation à la tâche, à l'accueil, en cours d'emploi, aux situations dangereuses, aux mesures d'urgence; un accès restreint à certaines zones; la supervision; le permis de feu ou d'entrée en espace clos; etc.

Équipements de protection individuels (EPI)

Lorsque le contrôle des dangers et la réduction des risques sont insuffisants, les EPI demeurent la protection ultime contre les conséquences néfastes

(lésions professionnelles). Cependant, les EPI ne peuvent à eux seuls permettre de les éviter ou de les empêcher, car ils ne permettent pas de maîtriser le danger. Ils peuvent cependant prévenir, limiter ou diminuer l'importance des blessures.

Il est toujours préférable que les EPI soient minimalement accompagnés de mesures administratives pour réduire le niveau de risque et améliorer la capacité des employés à effectuer leurs tâches de façon sécuritaire. Rappelons que le choix des EPI en fonction des dangers et des besoins relève du CSS.

Le choix des mesures peut aussi être soumis à certains critères internes, dont :

- l'efficacité (conformité à la réglementation et aux normes);
- la durabilité;
- la faisabilité (adaptée à la situation technologique présente);
- le coût de la mesure;
- l'applicabilité (perturbation réduite du processus);
- le délai d'application;
- le contrôle de la mesure (indicateurs).

Le choix des correctifs peut requérir la participation de ressources internes et/ou externes : ingénierie, fabricant d'équipement de sécurisation, chimiste, ergonomiste, etc. De plus, certaines situations plus complexes nécessitent une analyse de risques plus pointue ou spécifique à un type de danger ou à une combinaison de dangers dans une même situation.

CONTRÔLER

Contrôler, c'est voir à l'efficacité, à l'intégration de l'ensemble des opérations et à la pérennité des mesures établies.

Le contrôle s'effectue de diverses façons selon les situations. Par exemple, il est facile de s'assurer que les mécanismes d'interverrouillage soient fonctionnels et activés lors d'une inspection des lieux. Cependant, d'autres mécanismes devront être créés et utilisés afin de respecter la politique d'achat vis-à-vis des produits chimiques utilisés.

Certains moyens de contrôle sont des activités en soi : diffusion d'information; formation initiale, d'appoint ou de rappel; inspection des lieux de travail ou inspection spécifique d'un équipement; supervision; entretien préventif.

D'autres vont nécessiter la participation de plusieurs personnes à l'interne ou de tiers, notamment pour :

- les politiques d'achat, d'ingénierie, de sous-traitance, de violence/harcèlement et d'incivilité;
- surveiller la qualité du milieu (air, température, bruit, poussières, contaminants chimiques et biologiques);
- surveiller la santé des employés lors de l'application d'un protocole de santé.

Des indicateurs de performance peuvent aussi être développés et suivis pour atteindre l'objectif final. On peut penser au pourcentage de réduction des accidents ou des incidents en lien avec les mesures établies pour une tâche ou un équipement précis, par exemple.

Les mesures de contrôle et de suivi doivent être effectuées régulièrement, et ce, tout au long de l'existence ou de l'utilisation de l'équipement d'un produit ou matériau, ou d'une tâche.

L'identification, les corrections et les contrôles devront aussi être mis à jour régulièrement, soit chaque fois qu'un changement surviendra (nouveau danger identifié, modification de l'environnement de travail, ajout ou retrait d'un équipement, etc.).

PARTICIPATION DES TRAVAILLEURS ET COMMUNICATION

Comme précisé au début de cet article, la démarche de prévention repose sur l'amélioration continue et le travailler-ensemble. L'une des conditions essentielles au succès de votre démarche est la participation des travailleurs, et ce, dans les trois étapes définies. Leur expertise et leurs connaissances du milieu, des conditions de travail, des équipements, des machines, des produits, des matériaux et des procédés en font des interlocuteurs incontournables, tout au long du processus. Il importe donc de préciser les rôles et les responsabilités de tous les niveaux hiérarchiques (travailleurs inclus), de les communiquer, de les expliquer et de préciser quelles sont les attentes de l'organisation à ce titre.

L'importance de la participation des travailleurs se fera aussi sentir pour l'intégration des changements et des modifications à l'ensemble des opérations dans les divers secteurs de l'établissement.

Un autre acteur d'importance doit être présent, à tout le moins à l'étape d'identification et d'analyse : le CSS. En effet, l'article 290 de la LMRSSST précise que « le comité a pour fonctions de participer à l'identification et à l'analyse des risques pouvant affecter la santé et la sécurité des travailleurs de l'établissement, afin de faire des recommandations écrites à l'employeur ».

Finalement, prévoir l'élaboration et l'utilisation d'un plan de communication dont le contenu sera adapté aux divers groupes, ciblés par un message. Pour en savoir plus sur le plan de communication, reportez-vous à l'article paru dans la revue *Convergence SST* de l'automne 2021⁷.

NOTES

1. CSS : comité de santé et de sécurité; RSS : représentant en santé et sécurité; ALSS : agent de liaison en santé et sécurité.
2. Retrouvez plus de détails au www.cnesst.gouv.qc.ca/fr/prevention-securite/identifier-corriger-risques/liste-informations-prevention.
3. Le programme de prévention ou le plan d'action sont tous deux des plans d'action. Le programme de prévention comprend plus d'éléments ou d'actions à mettre en place (ex. : analyse des risques).
6. Indice de risque : gravité multipliée par la probabilité de survenance.
7. Parcourez l'article au www.centrepatronalsst.qc.ca/publications/revue-convergence-sst/automne-2021-anticiper-les-changements-en-sst/changement-projet-a-l-horizon-allo-communications/.

RÉFÉRENCES

4. CNESST. *Planification pluriannuelle en prévention-inspection 2020-2023*, [Fichier PDF], CNESST, c2020, 17 p. [www.cnesst.gouv.qc.ca/sites/default/files/documents/dc200-7005web.pdf] [Fichier PDF].
5. *Loi modernisant le régime de santé et de sécurité du travail*, RLRQ, 2021, articles 288-289. [<http://www2.publicationsduquebec.gouv.qc.ca/dynamicSearch/telecharge.php?type=5&file=2021C27F.PDF>].