

ANALYSE PAR LISTE DE CONTRÔLE

Aide-mémoire

Qu'est-ce que l'analyse par liste de contrôle?

Approche qualitative reposant sur l'utilisation d'une liste de vérification afin d'identifier les dangers potentiels et de vérifier les écarts par rapport aux normes ou aux pratiques établies

Logique : inductive

Niveau de détail : variable, mais généralement faible

Quand l'utiliser?

- Pour les installations moins complexes
- À toute étape de l'existence d'un ouvrage ou d'un système
- Pour familiariser le personnel inexpérimenté avec le système

Principes

- La liste doit être appropriée au système ou à l'ouvrage analysé
- La liste consiste en une liste de questions visant à identifier les déficiences ou les non-conformités
- Aboutit généralement à une liste de recommandations

3 ÉTAPES CLÉS

Cliquez sur les + pour consulter le détail des étapes

1.ÉLABORER LA LISTE



Préparer une liste de contrôle ou choisir une liste existante appropriée.

2.EFFECTUER L'ANALYSE



Appliquer la liste de contrôle et noter les non-conformités

3.RÉDIGER LE RAPPORT



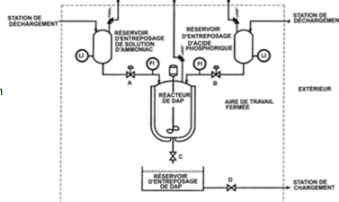
Documenter les résultats de l'analyse et proposer des recommandations pour améliorer la gestion des risques

EXEMPLE D'UNE ANALYSE PAR LISTE DE CONTRÔLE

EXEMPLE D'UNE ANALYSE PAR LISTE DE CONTRÔLE

Contexte : Étude d'un procédé continu, dans lequel des solutions d'acide phosphorique et d'ammoniac sont acheminées par des vannes de contrôle à un réacteur avec agitateur pour former du phosphate de diammonium (DAP), un produit non dangereux, qui s'écoule vers un réservoir ouvert (voir schéma)

- Soupapes de sûreté sur réservoirs d'entreposage, réacteur et sorties, dirigées à l'extérieur de l'aire de travail
- Si trop d'acide phosphorique dans réacteur, produit ne satisfait pas aux normes mais réaction sécuritaire
- Si débits de d'ammoniac et d'acide phosphorique augmentent, taux d'énergie libérée augmentent et possibilité que réacteur ne soutienne pas l'augmentation de pression et de température
- Si trop d'ammoniac dans réacteur, possibilité d'entraînement vers réservoir de stockage de DAP
- Tout ammoniac résiduel acheminé vers réservoir de DAP est émis dans aire de travail fermée et impacte le personnel. Détecteurs d'ammoniac et alarmes disponibles dans l'aire de travail.



Liste de contrôle

Produits chimiques	Est-ce que toutes les matières premières respectent les normes initiales?	Non	La concentration de la solution d'ammoniac a été augmentée pour réduire la fréquence des achats et des livraisons d'ammoniac. Les débits au réacteur ont été ajustés pour tenir compte de la concentration plus élevée d'ammoniac. Par le passé, le fournisseur a démontré qu'il est très fiable. Les placards du camion et le connaissance du chauffeur sont vérifiés avant le dépotage, mais aucun échantillon n'est prélevé pour vérifier la nature du produit et sa concentration. Les fiches signalétiques sont disponibles 24 h sur 24 h au centre de production et au bureau de sécurité dans la bâtisse d'administration.
	Est-ce que chaque livraison de produit est vérifiée?	Oui	
	Est-ce que le personnel d'exploitation a accès aux fiches signalétiques des produits?	Oui	
	Est-ce que les équipements de combat des incendies et ceux de sécurité sont situés aux bons endroits?	Oui	
Équipement	Est-ce que tous les équipements ont été inspectés selon le calendrier de travail?	Oui	La localisation des équipements de combat des incendies et ceux de sécurité est inchangée, mais un nouveau mur intérieur a été construit dans le secteur de la production. La présence de ce nouveau mur, occasionne des zones mal protégées dans le secteur de production. L'équipement actuel est en bonne condition et est inspecté et mis en fonction tous les mois. Le service de la maintenance a inspecté l'équipement dans le secteur de la production selon les normes de l'entreprise. Cependant, les dossiers de la maintenance et le taux de bris indiquent que l'inspection des équipements en service d'acide n'est pas assez fréquente.
	Est-ce que les soupapes de sécurité ont été inspectées selon le calendrier?	Oui	
	Est-ce que les systèmes de sécurité et les asservissements ont été essayés à une fréquence appropriée?	Oui	
	Est-ce que les pièces de remplacement sont disponibles?	Oui	
Consignes	Est-ce que les consignes d'exploitation sont à jour?	Oui	Il n'y a pas eu de dérogation au calendrier d'inspection. Cependant, l'inspection et la maintenance des systèmes de sécurité et des asservissements ont été effectuées durant les périodes d'utilisation des équipements de production, ce qui est contraire aux politiques de la compagnie. La compagnie maintient un petit inventaire de pièces de remplacement. Les pièces pour la maintenance préventive et les pièces qui ont une courte durée de vie sont disponibles en entrepôt. Les autres pièces, à l'exception des équipements majeurs, sont disponibles selon certaines ententes avec les fournisseurs. Les consignes ont été mises à jour, il y a six mois, à la suite de changements dans la séquence de production. Les changements récents à la séquence de production ont été mis en place lentement. Les opérateurs pensent que l'un des changements peut compromettre la sécurité de l'opérateur et n'observent pas certaines consignes. Un programme intensif avec revues périodiques a été mis en place, et la formation offerte est documentée.
	Est-ce que les opérateurs suivent les consignes d'opération?	Non	
	Est-ce que le nouveau personnel d'exploitation est bien formé?	Oui	
	De quelle façon les communications se font-elles lors des changements d'équipe?	Oui	
	Est-ce que l'entretien des lieux est adéquat?	Oui	
	Est-ce que des permis de travail sécuritaire sont utilisés?	Oui	





1. ÉLABORATION DE LA LISTE

Choisir ou développer une liste de contrôle appropriée

- Sélectionner une liste de contrôle existante appropriée ou en élaborer une
- L'élaboration de la liste doit être faite par des personnes assez expérimentées et familières avec le système, l'équipement et les politiques pour reconnaître les écarts avec les normes et les pratiques en vigueur
- Une fois conçue, la liste peut être utilisée par des personnes moins expérimentées

Objectif : bien comprendre le contexte et les sources potentielles de danger



2. EFFECTUER L'ANALYSE

Appliquer la liste de contrôle

- L'analyse d'un système ou d'un ouvrage existant comprend les visites et inspections visuelles durant lesquelles les conditions observées sont comparées aux éléments de la liste de contrôle
- Toute non-conformité est notée par les analystes qui effectuent l'inspection
- Pour un nouveau système ou ouvrage, l'analyse est généralement réalisée par une équipe qui révise les plans de conception, les listes de suivi des éléments à compléter, et échange sur les non-conformités

3. RAPPORT D'ANALYSE

Les résultats sont présentés dans un **rapport** contenant notamment :

- les non-conformités
- la liste de contrôle utilisée pour l'analyse
- les recommandations visant à améliorer la gestion des risques
- les notes justificatives accompagnant les recommandations

Objectif: Les résultats permettent au gestionnaire de déterminer les mesures à mettre en place pour améliorer la gestion des risques