



OIAC

Secrétariat technique

Division de la vérification

S/1066/2013

11 février 2013

FRANÇAIS

Original : ANGLAIS

NOTE DU SECRÉTARIAT TECHNIQUE

PERFECTIONNEMENTS À APPORTER À LA CONDUITE DES INSPECTIONS POUR AMÉLIORER LE CARACTÈRE SYSTÉMATIQUE, LE BON FONCTIONNEMENT ET L'EFFICACITÉ DU RÉGIME DE VÉRIFICATION AU TITRE DE L'ARTICLE VI

Introduction

1. La première session extraordinaire de la Conférence des États parties chargée d'examiner le fonctionnement de la Convention sur l'interdiction des armes chimiques ("la première Conférence d'examen") "a encouragé le Conseil, avec l'assistance du Secrétariat, à s'efforcer [...] de perfectionner la conduite des inspections afin de les rendre plus cohérentes, plus efficaces et plus efficaces" (paragraphe 7.71 et alinéa *c* du paragraphe 7.71 du document RC-1/5 du 9 mai 2003). Ces objectifs ont été réitérés (paragraphe 9.67 du document RC-2/4 du 18 avril 2008) par la deuxième session extraordinaire de la Conférence des États parties chargée d'examiner le fonctionnement de la Convention sur l'interdiction des armes chimiques ("la deuxième Conférence d'examen"), qui a souligné l'importance du régime de vérification pour les activités non interdites par la Convention sur l'interdiction des armes chimiques ("la Convention") et a affirmé que les efforts visant à améliorer l'efficacité et l'efficacité du régime de vérification devaient se poursuivre (paragraphe 9.57 du document RC-2/4).
2. L'augmentation de l'efficacité et la garantie de l'indépendance et de l'intégrité du processus de vérification figuraient aussi parmi les recommandations formulées par le Groupe consultatif sur les futures priorités de l'OIAC (paragraphe 50 du document S/951/2011 du 25 juillet 2011).
3. À cette fin, le Secrétariat technique ("le Secrétariat") devrait s'assurer que les processus de vérification sur place :
 - a) remplissent les objectifs d'inspection conformément aux dispositions de la Convention et aux instructions pratiques;
 - b) sont appliqués de façon systématique dans tous les sites inspectés;



- c) sont mis en œuvre avec une dépense minimale de temps et d'énergie – optimisant ainsi les ressources.

Méthode

4. Entre 2009 et 2012, tout en poursuivant jour après jour son engagement en faveur de l'amélioration continue de ses performances, le Secrétariat a appliqué trois méthodes pour examiner le régime de vérification au titre de l'Article VI¹ :
 - a) un programme d'examen, sur trois ans, de la qualité de tous les types d'inspections menées au titre de l'Article VI. Il a consisté à analyser 21 inspections réalisées dans 17 États parties, notamment 3 missions avec prélèvement et analyse d'échantillons et 2 paires d'inspections en série (4 inspections individuelles), au cours desquelles des fonctionnaires du Secrétariat ont accompagné l'équipe d'inspection en qualité d'observateurs (c'est-à-dire une personne par inspection). Le Secrétariat a examiné 1 inspection d'une installation du tableau 1, 8 inspections de sites d'usines du tableau 2, 2 inspections de sites d'usines du tableau 3 et 10 inspections d'AIFPC². En conséquence, il a procédé à un examen d'échantillons bien représentatifs d'inspections. Les examens de la qualité ont notamment porté sur les activités menées par les équipes d'inspection lors de la préparation, de la conduite et de la finalisation des inspections;
 - b) la participation systématique d'un évaluateur à la plupart des réunions de bilan qui se sont tenues à l'issue de chaque inspection menée au titre de l'Article VI. Tout comme pour le programme d'examen de la qualité décrit ci-dessus, cette méthode visait avant tout à recenser les tendances émergentes ou éléments récurrents qui ne sont pas facilement perçus dans la gestion quotidienne des activités d'inspection et de vérification et, dans les cas appropriés, à cerner les améliorations qui pourraient être apportées pour recueillir des bénéfices à plus long terme;
 - c) dans le cadre du projet de renforcement du Système d'information pour la vérification (VIS), grâce au développement de sa capacité d'identification et d'analyse des questions de politique qu'engendrent les inspections au titre de l'Article VI, le Secrétariat a procédé à une analyse systématique des rapports d'inspection finals des 417 inspections au titre de l'Article VI qui ont été réalisées en 2010 et en 2011. Il s'agissait, de façon systématique, de mieux comprendre les problèmes rencontrés lors des inspections, d'éclaircir les questions existantes non résolues sur la vérification sur place, d'évaluer le caractère systématique de l'application du régime de vérification, et de contribuer à formuler des idées sur la façon d'améliorer l'efficacité et le bon déroulement de la vérification sur place.

¹ Si les constatations et recommandations qui figurent dans la présente note concernent la vérification au titre de l'Article VI, certaines d'entre elles pourraient tout autant s'appliquer à la vérification au titre des Articles IV et V.

² AIFPC = Autres installations de fabrication de produits chimiques.

Constatations et recommandations

À propos du caractère systématique

5. Il a été observé que les équipes d'inspection se livrent à la même série d'activités (une inspection physique des installations concernées et un examen des relevés pertinents) sur tous les sites et posent des questions similaires, ce qui se traduit par un processus systématique. Les équipes d'inspection ne vont pas au-delà de leur mandat, même si l'État partie inspecté leur en donne l'occasion (par exemple, en proposant un accès à des installations et/ou à des informations non pertinentes). Des divergences ont cependant été constatées dans le champ d'activité des équipes d'inspection et dans le degré d'indiscrétion :
- a) un examen des rapports d'inspection finals a révélé un degré satisfaisant de régularité, pour les inspections du tableau 2. En ce qui concerne les inspections du tableau 3, les rapports d'inspection finals incluent de façon systématique une description des procédés en rapport avec les produits chimiques du tableau 3 ainsi que du matériel intervenant dans ces procédés chimiques, mais le Secrétariat a constaté un manque d'uniformité dans la portée de l'examen des relevés³ et dans l'indication des codes de groupes de produits;
 - b) s'agissant des installations du tableau 1, des contradictions ont été observées dans l'approche adoptée pour dresser les inventaires physiques et vérifier les méthodes de fabrication et les quantités de précurseurs consommées;
 - c) en ce qui concerne les inspections d'AIFPC, il existe des divergences de vues au sein du Secrétariat quant à la compréhension et à l'application de certaines définitions et méthodes de vérification, lesquelles expliquent les nombreux cas d'absence d'uniformité. Elles ont été constatées, par exemple, dans les définitions de ce que sont une unité et une usine et dans la description (son degré de précision) des procédés chimiques intervenant dans les usines de fabrication (par exemple 12 % des rapports d'inspection finals ne contenaient qu'une légère référence à ces procédés chimiques, voire aucune description de ceux-ci) et dans la portée de l'examen des relevés (examen détaillé ou examen de base).
6. Le Secrétariat a commencé à repérer les points à propos desquels des divergences de vues internes ont été enregistrées, et a cherché à les traiter en publiant des directives internes et en assurant une formation aux équipes d'inspection. Certaines observations ont déjà entraîné l'application de mesures correctives et/ou additionnelles (par exemple, grâce à la révision des modes opératoires normalisés). De plus, en se basant sur l'expérience acquise, le Secrétariat a révisé le Manuel d'inspection en 2011 en vue de fournir des orientations sur la façon d'aborder les questions d'inspection de la façon la plus cohérente qui soit. Les conclusions dégagées dans le cadre

³

Lors de l'examen, le Secrétariat a publié un document intitulé "Access to records during Schedule 2, Schedule 3, and OCPF inspections" (Accès aux relevés lors des inspections du tableau 2, du tableau 3 et des AIFPC), un document officieux du Groupe Industrie, Rev.1, août 2012.

de l'examen ont également contribué à rationaliser les procédures relatives au prélèvement et à l'analyse des échantillons.

7. Afin d'améliorer la qualité des rapports établis lors de la vérification sur place, le Secrétariat a révisé la présentation des modèles des rapports sur les constatations préliminaires et des rapports d'inspection finals, et a créé des modèles de rapport spécifiques à chaque volet du régime de vérification au titre de l'Article VI (S/850/2010 du 8 juin 2010; S/960/2011 du 2 septembre 2011 et Corr.1, en anglais seulement, du 20 septembre 2011). Ces modèles de rapport permettent d'atteindre un meilleur degré d'uniformité car ils fournissent des orientations sur le type d'informations qui doivent figurer dans chaque section du rapport.
8. Des divergences ont également été constatées, en ce qui concerne la vérification sur place, suite aux différences qui existent, entre États parties, en matière de législation nationale et/ou de politiques d'accompagnement pour ce qui est, par exemple, de la protection des informations commerciales confidentielles – ce qui a des répercussions sur l'uniformité du degré de précision des rapports d'inspection.
9. Il a été noté qu'en raison des différences qui existent entre les législations nationales au sujet de la nécessité de déclarer les mélanges de produits chimiques organiques définis (PCOD), des usines fabriquant des mélanges de PCOD n'avaient pas été déclarées par certains États parties. Si tous les États parties avaient la même interprétation de cette question, cela contribuerait à améliorer l'uniformité de l'application du régime de vérification.
10. Certaines divergences qui ont été constatées peuvent également être attribuées aux préoccupations que suscitent les questions en suspens inscrites à l'ordre du jour du Conseil exécutif, comme "la portée de la définition de l'expression 'fabrication par synthèse' qui figure à la neuvième partie de l'Annexe sur la vérification de la Convention dans le cas des processus biochimiques et à support biologique" (EC-71/INF.1, en anglais seulement, du 11 décembre 2012). À cet égard, certains États parties considèrent que les usines qui fabriquent des PCOD à l'aide de processus à support biologique tombent sous le coup des activités de vérification, tandis que d'autres les excluent de leurs déclarations.
11. Enfin, certaines dispositions de la Convention ne sont pas suivies au pied de la lettre par tous les États parties, principalement pour des raisons opérationnelles et logistiques. Ainsi, le délai de 12 heures pour atteindre le site d'inspection après l'arrivée de l'équipe d'inspection au point d'entrée [paragraphe 36 de la deuxième partie de l'Annexe sur la vérification de la Convention ("l'Annexe sur la vérification")] n'est pas toujours respecté, en particulier dans les grands États parties qui n'ont qu'un point d'entrée.

À propos du bon fonctionnement

12. Pendant la période considérée, aucune incertitude n'a été enregistrée. Toutes les équipes d'inspection ont indiqué avoir atteint les objectifs des mandats d'inspection, même si des divergences ont été observées entre les politiques appliquées par les États parties pour régir les accès et la communication d'informations.

13. Les problèmes signalés au sujet des inspections menées en 2010 et en 2011 portaient exclusivement sur des déclarations inexactes ou des données non déclarées. Comme l'illustrent les tableaux 1 et 2 de l'annexe, l'analyse des rapports d'inspection finals a mis en lumière un nombre élevé de disparités entre les informations déclarées et les informations vérifiées sur place pour tous les types d'inspections au titre de l'Article VI. Pour 77 % des inspections menées en 2010 et en 2011 au titre de l'Article VI, les informations déclarées étaient inexactes. Huit pour cent des disparités concernaient des questions à suivre. Vu que l'exactitude et l'exhaustivité des déclarations contribuent de façon significative au bon fonctionnement de l'ensemble du régime de vérification, le Secrétariat se propose d'appeler l'attention sur les disparités relevées suite à la vérification sur place dans la version révisée du Manuel de déclaration et dans le cadre de la formation des autorités nationales, de réunions bilatérales et de l'assistance qu'il fournit en vue d'améliorer la ponctualité, la rigueur et la précision des déclarations.
14. Aucun problème n'a été signalé au sujet de l'objectif d'inspection qui concerne la vérification de l'absence de tout produit chimique du tableau 1. Néanmoins, des améliorations sont encore possibles en la matière. En effet, le bon déroulement des activités de vérification dans ce domaine peut être contesté car il est plus complexe de vérifier l'absence d'un produit chimique du tableau 1 que d'en vérifier la présence. Pour confirmer l'absence de tout produit chimique du tableau 1, il faut procéder à une vérification complète de toutes les activités menées sur le site. Dans ce contexte, il a été observé que le fait d'accorder un large accès aux installations et de présenter des relevés de qualité pendant les inspections améliore significativement l'efficacité des activités de vérification.
15. Les examens de la qualité des inspections ont souligné l'importance de la préparation, tant de l'équipe d'inspection au siège que des représentants de l'État partie inspecté sur place (par exemple s'ils rassemblent à l'avance les relevés requis) : elle permet d'anticiper les difficultés et, partant, de les régler adéquatement et effectivement sur place. La qualité des préparatifs pourrait être améliorée si les équipes d'inspection disposaient d'informations plus détaillées – et fiables – sur les sites inspectés avant de s'y rendre. Les États parties pourraient envisager de communiquer, à l'avance et à titre facultatif, des informations actualisées se rapportant au déroulement de l'inspection.
16. Les examens de la qualité des inspections ont également souligné combien il est important que les représentants du site d'usines fassent un exposé pré-inspection clair, concis et complet à l'arrivée de l'équipe d'inspection sur le site. Lorsque tous les sujets en lien avec l'inspection sont abordés dans le cadre de l'exposé pré-inspection, l'équipe peut élaborer plus rapidement son plan d'inspection et mener ses activités de façon aussi méthodique que possible. C'est à l'État partie inspecté qu'il incombe de présenter un bon exposé pré-inspection.
17. Afin que l'inspection soit efficace, il est crucial que les équipes d'inspection puissent utiliser la totalité de la période d'inspection pour conduire les activités d'inspection et qu'elles disposent des 24 heures supplémentaires prévues par la Convention pour parachever le rapport sur les constatations préliminaires. Il a été observé que, pour 2 % des inspections d'AIFPC effectuées en 2010 et en 2011, la période d'inspection n'a pas suffi pour permettre aux équipes de se rendre dans toutes les installations déclarées implantées sur des sites d'usines de grande envergure.

Afin de rendre effective la vérification de toutes les installations à inspecter dans les grands sites d'usines, le Secrétariat continuera de fixer le nombre d'inspecteurs au sein d'une équipe en fonction de la taille du site d'usines. En d'autres termes, des équipes plus étoffées que la moyenne seront affectées à des inspections de sites d'usines plus étendus. Par ailleurs, les équipes d'inspection peuvent demander une prolongation de la période d'inspection si des difficultés inattendues surviennent.

18. La communication de l'équipe d'inspection, non seulement avec le personnel du siège mais également avec l'équipe d'accompagnement et les représentants du site d'usines, joue un rôle fondamental dans le bon déroulement d'une inspection. Il a été observé que la présence d'interprètes hautement qualifiés sur place renforçait la qualité de la communication. Elle a été jugée cruciale.
19. Il a été constaté que la sensibilisation au sein de l'industrie chimique ainsi que le niveau de préparation et les connaissances des équipes d'accompagnement variaient grandement d'un État partie à l'autre, et le Secrétariat continuera donc d'encourager les États parties à accorder la priorité à la préparation des inspections. Lors des formations des autorités nationales, le Secrétariat continuera d'appeler l'attention des États parties sur l'importance de toutes les questions susmentionnées.
20. La portée d'une inspection se limite au site d'usines déclaré. Aucune disposition de la Convention ne régit les cas où un État partie inspecté communique à l'équipe d'inspection des informations en rapport avec la vérification mais non avec le site d'usines inspecté (par exemple l'existence de sites d'usines non déclarés à proximité du site inspecté, ce qui peut se produire lorsque, entre autres, l'État partie inspecté n'a pas encore appliqué intégralement toutes les mesures nécessaires pour s'acquitter des obligations qu'il a contractées en vertu de la Convention). Afin de veiller à l'application intégrale et efficace de la Convention, le Secrétariat – tout en reconnaissant que l'inspection se limite au site d'usines inspecté – se propose de continuer d'exploiter ces informations sans lien avec l'inspection et d'étudier la possibilité d'en faire rapport plus efficacement, pour améliorer ses activités de suivi avec les autorités nationales des États parties inspectés. Le Secrétariat encourage la présentation de telles informations, qui peuvent contribuer à améliorer le bon fonctionnement du régime de vérification.

À propos de l'efficacité

21. Réaliser le plus grand nombre possible d'inspections en série (à savoir, deux inspections au cours d'un même voyage ou d'une même mission) peut véritablement réduire le coût des inspections au titre de l'Article VI. Les inspections en série peuvent se dérouler au sein d'un même État partie ou entre plusieurs États parties. Actuellement, 52 États parties ont accepté de recevoir des inspections en série et 47 d'entre eux ont accepté qu'elles se déroulent entre plusieurs États parties. Toutefois, il convient de noter que certains États parties ont apporté des restrictions quant aux installations qui peuvent faire l'objet d'inspections en série. Au nombre de ces restrictions figurent les types d'installations et/ou la distance entre les installations à inspecter, ce qui diminue les gains d'efficacité éventuels et peut compliquer la planification des inspections. En 2012, le Secrétariat a effectué 48 missions en série (soit 96 inspections). Il serait possible d'augmenter encore ce nombre,

notamment si tous les États parties qui reçoivent six inspections de l'industrie ou plus par an acceptaient la conduite d'inspections en série.

22. En outre, au lieu d'effectuer deux inspections sur une seule semaine pour une mission en série, l'on pourrait envisager d'effectuer trois ou quatre inspections consécutives sur une période plus longue, notamment dans les États parties qui reçoivent six inspections de l'industrie ou plus par an ou dans les États parties qui acceptent les inspections en série transfrontalières.
23. Depuis la deuxième Conférence d'examen, la taille moyenne des équipes d'inspection affectées aux inspections au titre de l'Article VI a diminué de 20 %. Cette diminution résulte essentiellement de la réduction de la taille des équipes lors des inspections d'AIFPC et de sites d'usines du tableau 3 pour les faire passer de trois à deux inspecteurs, sauf pour les inspections de sites d'usines très étendus.
24. Si les inspections en série, ainsi que la réduction de la taille des équipes d'inspection, contribuent à accroître l'efficacité de la vérification sur place, le Secrétariat ne s'engage pas moins à veiller à ce que les gains d'efficacité ne viennent pas compromettre la performance.
25. En ce qui concerne les facteurs qui ont une incidence sur l'efficacité, il a été observé que la communication des listes des fêtes nationales permettait nettement d'éviter les situations où les calendriers des inspections doivent être modifiés à la dernière minute et où les billets doivent être échangés, situations qui occasionnent, entre autres, des frais supplémentaires. À ce sujet, le Secrétariat encourage les États parties à présenter régulièrement la liste de leurs fêtes nationales et à l'actualiser annuellement, de préférence avant le début de l'année.
26. D'autres idées pourraient également être étudiées pour améliorer l'efficacité des inspections au titre de l'Article VI, notamment :
 - a) mener une seule mission d'inspection dans les sites d'usines mixtes; cette idée a été avancée par le Secrétariat en juillet 2012 et fait actuellement l'objet de discussions au sein du Groupe Industrie;
 - b) dans les parcs industriels chimiques de grande envergure, un même exploitant peut faire fonctionner plusieurs petits sites d'usines, déclarés au titre de la même partie de l'Annexe sur la vérification. Regrouper (dans une seule déclaration) les déclarations de multiples petits sites d'usines sous un seul site d'usines (s'il n'est pas trop vaste) permettrait d'effectuer une seule inspection qui viserait tous ces sites d'usines, ce qui contribuerait à une meilleure utilisation des ressources et à l'efficacité de la vérification sur place;
 - c) une autre initiative pourrait consister à inspecter, au cours d'une même mission, tous les sites d'usines déclarés qui sont implantés dans le même parc industriel mais dont les propriétaires/exploitants diffèrent.

Conclusion

27. Tout en reconnaissant, comme l'a indiqué la deuxième Conférence d'examen (paragraphe 9.42 du document RC-2/4), que "l'OIAC a mis en place un système de vérification qui a permis de répondre efficacement aux exigences de la Convention et qui continue de gagner en efficacité et en efficience", la présente note recense des possibilités qui permettraient d'affiner encore le régime de vérification au titre de l'Article VI. Le Secrétariat a déjà traité certaines des questions soulevées dans les conclusions mais d'autres améliorations pourraient encore être apportées au régime de vérification au titre de l'Article VI (comme recommandé par les première et deuxième Conférences d'examen). Alors que les États parties et le Secrétariat peuvent dès maintenant commencer à collaborer sur certains perfectionnements, la troisième session extraordinaire de la Conférence des États parties chargée d'examiner le fonctionnement de la Convention sur l'interdiction des armes chimiques, qui se tiendra en avril 2013, offrira une occasion précieuse aux États parties de passer en revue les pratiques suivies et de prendre d'autres initiatives, qui pourraient être nécessaires.

Annexe : Disparités entre les informations déclarées et les informations vérifiées sur place

Annexe

**DISPARITÉS ENTRE LES INFORMATIONS DÉCLARÉES
ET LES INFORMATIONS VÉRIFIÉES SUR PLACE**

**TABLEAU 1 : APERÇU DES DIFFÉRENCES ENTRE LES INFORMATIONS
DÉCLARÉES PAR LES ÉTATS PARTIES ET LES INFORMATIONS
VÉRIFIÉES SUR PLACE EN 2010 ET EN 2011**

Type de régime de vérification	Nombre d'inspections	Différences constatées entre les informations déclarées et les informations vérifiées	Inspections engendrant des questions à suivre
Tableau 1	22	16 (73 %)	3 (14 %)
Tableau 2	84	70 (83 %)	17 (20 %)
Tableau 3	59	40 (68 %)	4 (7 %)
AIFPC	252	197 (78 %)	1
Total	417	323 (77 %)	25 (6 %)

**TABLEAU 2 : NOMBRE ET TYPES DE DIFFÉRENCES CONSTATÉES ENTRE
LES INFORMATIONS DÉCLARÉES ET LES INFORMATIONS
VÉRIFIÉES RECENSÉS DANS LES RAPPORTS D'INSPECTION
FINALS D'AIFPC EN 2010 ET EN 2011**

Année	Différences constatées entre les informations déclarées et les informations vérifiées	Nombre d'usines ⁴	Codes de groupes de produits ⁵	Sous-codes de groupes de produits ⁶	Fourchette de production ⁷	Valeur qualitative ⁸
2010	94 (75 %)	52 (42 %)	33 (26 %)	24 (16 %)	20 (16 %)	15 (12 %)
2011	103 (81 %)	48 (38 %)	36 (28 %)	24 (19 %)	23 (18 %)	16 (13 %)
Total	197 (78 %)	100 (40 %)	69 (27 %)	48 (19 %)	43 (17 %)	31 (12,5 %)

- - - 0 - - -

⁴ Différences constatées entre le nombre d'usines PCOD déclaré par l'État partie et le nombre d'usines vérifié sur place.

⁵ Différences entre les codes de groupes de produits déclarés par l'État partie et les codes de groupes de produits vérifiés sur place (au moins un changement de code de groupes de produits).

⁶ Cas où l'équipe d'inspection a proposé d'utiliser, ou de modifier, les sous-codes de groupes de produits.

⁷ Différences constatées sur place entre la fourchette de production déclarée par l'État partie et la fourchette de production vérifiée sur place.

⁸ Différences constatées entre le nom, le propriétaire et l'adresse déclarés pour le site d'usines et ceux qui ont été vérifiés sur place.