



Département
Maîtrise des Risques Industriels et Environnementaux (MRIE)
Filière : QHSE - GRI

Mémoire de Projet de Fin d'Etude pour l'obtention d'un diplôme d'Ingénieur d'Etat en
QHSE-GRI

**Évaluation et Amélioration du Système de Management Intégré Santé-
Sécurité au Travail et Environnement SST&E
Cas de Schneider Electric**

**BENZOHRA Yousra
IDDIR Kahina**

Sous la direction de :

Mme F. KEDARI	Intervenante Extérieure à l'ENP
M A. CHERGUI	Professeur à l'ENP
M M. IDIR	Manager HSE à Schneider Electric

Présenté et soutenu publiquement le 09-07-2024 devant le jury composé de :

M A. BENMOKHTAR	Président	Maître de conférences A à l'ENP
Mme S. KACED	Examinatrice	Maître de conférences B à l'ENP
M A. KERTOUS	Examineur	Maître assistant A à l'ENP

République Algérienne Démocratique et Populaire
Ministère de l'Enseignement Supérieure et de la Recherche Scientifique

Ecole Nationale Polytechnique



المدرسة الوطنية المتعددة التقنيات
Ecole Nationale Polytechnique



Département
Maîtrise des Risques Industriels et Environnementaux (MRIE)
Filière : QHSE - GRI

Mémoire de Projet de Fin d'Etude pour l'obtention d'un diplôme d'Ingénieur d'Etat en
QHSE-GRI

**Évaluation et Amélioration du Système de Management Intégré Santé-
Sécurité au Travail et Environnement SST&E
Cas de Schneider Electric**

**BENZOHRA Yousra
IDDIR Kahina**

Sous la direction de :

Mme F. KEDARI	Intervenante Extérieure à l'ENP
M A. CHERGUI	Professeur à l'ENP
M M. IDIR	Manager HSE à Schneider Electric

Présenté et soutenu publiquement le 09-07-2024 devant le jury composé de :

M A. BENMOKHTAR	Président	Maître de conférences A à l'ENP
Mme S. KACED	Examinatrice	Maître de conférences B à l'ENP
M A. KERTOUS	Examineur	Maître assistant A à l'ENP

ENP 2024

مشروع نهاية الدراسة هذا يهدف إلى تقييم وتحسين نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئة (SST&E) المدمج لشركة شنايدر إلكترونيك. يُعد هذا تقييمًا معيارياً وفقاً لمعايير ISO 45001: 2018 و ISO 14001: 2015. وفي هذا السياق، تم تصميم إطار مرجعي يجمع بين متطلبات المعيارين. بعد ذلك، تم إجراء تدقيق داخلي لتحديد الفجوات بين متطلبات الإطار المرجعي والممارسات الحالية للشركة. وتم وضع خطة إجراءات تصحيحية بناءً على الفجوات المحددة.

من أجل تحسين نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئة وزيادة نسبة مطابقته للمعايير، تم تنفيذ إجراءات التصحيح المخطط لها. باتباع نهجين لتحسين النظام، الأول نهج تنظيمي يهدف إلى تحسين تنظيم نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئة، مع التركيز بشكل خاص على العمليات الفرعية لعملية الصحة والسلامة والبيئة والمعلومات الموثقة. أما النهج الثاني فهو نهج عملي، يهدف بدلاً من ذلك إلى تحسين أداء نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئة من خلال معالجة جوانب مثل تقييم المتطلبات القانونية والتحليل البيئي.

كلمات دالة: نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية والبيئة، تقييم معياري، ISO 14001، ISO 45001، إطار مرجعي، فجوة، تحسين، عملية، أداء.

Abstract

This end-of-studies project aims to evaluate and improve Schneider Electric's Integrated Health and Safety at work and Environment (HSE) Management System. This is a normative evaluation according to ISO 45001:2018 and ISO 14001:2015. In this context, a reference framework combining the requirements of the two standards was designed. Then, an internal audit was carried out to identify the gaps between the requirements of the reference framework and the company's current practices. A corrective action plan was developed based on the identified gaps.

In order to improve the IMS and increase its rate of compliance with the standards, the planned corrective actions were implemented. Two improvement approaches were taken: an organizational approach, which aimed to improve the organization of the IMS, focusing in particular on the sub-processes of the HSE process and documented information; and an operational approach, which aimed rather to improve the performance of the MS by addressing aspects such as the evaluation of legal requirements and environmental analysis.

Keywords: IMS, normative evaluation, ISO 14001, ISO 45001, reference framework, gap, improvement, process, performance.

Résumé

Ce projet de fin d'études, a pour objectif d'évaluer et d'améliorer le Système de Management Intégré Santé & Sécurité au Travail - Environnement (SST&E) de Schneider Electric. En effet il s'agit d'une évaluation normative selon l'ISO 45001 : 2018 et l'ISO 14001 : 2015, dans ce cadre, un référentiel combinant les exigences des deux normes a été conçu, ensuite un audit interne a permis d'identifier les écarts entre les exigences du référentiel et les pratiques actuelles de l'entreprise, un plan d'actions correctives a été élaboré sur la base des écarts déterminés.

Dans l'optique d'améliorer le SMI et accroître son taux de conformité aux normes, les actions correctives planifiées ont été mises en œuvre, deux approches d'amélioration étaient menées, une approche organisationnelle, qui visait à améliorer l'organisation du SMI, en se concentrant notamment sur les sous processus du processus HSE ainsi que les informations documentées et une approche opérationnelle, qui visait plutôt à améliorer la performance du SMI en abordant des aspects tels que l'évaluation des exigences légales et l'analyse environnementale.

Mots clés : SMI, évaluation normative, ISO 14001, ISO 45001, référentiel, écart, amélioration, processus, performance.

Dédicaces

*À nos chers parents,
À tous ceux qui nous aiment,
À tous ceux que nous aimons.*

Kahina et Yousra

Remerciements

*Avant d'entamer ce présent mémoire nous tenons à adresser nos remerciements à nos encadrants, **M. CHERGUI** Professeur à l'ENP et **Mme KEDARI** intervenante extérieure à l'ENP de bien vouloir encadrer notre projet et pour leur soutien et leur disponibilité inégalée.*

*Nous tenons à exprimer nos plus sincères remerciements à notre encadrant, **M. IDIR**, Responsable HSE chez Schneider Electric, pour avoir pris en charge notre stage avec dévouement. Nous lui sommes reconnaissantes pour ses conseils judicieux et son soutien constant tout au long de notre stage.*

Nous adressons également nos remerciements à l'ensemble de l'équipe Schneider Electric Algérie pour leur accueil chaleureux et leur soutien précieux durant toute la période de notre stage.

*Nous souhaitons également exprimer nos gratitudee à qui nous fait l'honneur de présider ce jury, **M. BENMOKHTAR**, ainsi qu'aux membres du jury **Mme. KACED** et **M. KERTOUS**, qui ont accepté de juger notre travail en apportant leur touche finale et pour leurs conseils avisés.*

Enfin, que toute personne qui a contribué de près ou de loin à la réalisation de ce travail, trouve ici l'expression de nos sincères sentiments.

Table des matières

Liste des Tableaux

Liste des figures

Liste des abréviations

Introduction générale	12
1 Contexte général du Projet	15
1.1 Mise en contexte de projet	15
1.2 Présentation de l'entreprise	15
1.2.1 Le groupe Schneider Electric	15
1.2.1.1 Présentation du groupe	15
1.2.1.2 Historique du groupe	16
1.2.1.3 Principales acquisitions	16
1.2.2 Schneider Electric Algérie	17
1.2.2.1 Présentation de SEA	17
1.2.2.2 Offres de SEA	17
1.2.2.3 Stratégie de SEA	18
1.2.2.4 Certification SEA	18
1.2.2.5 Politique et engagement de SEA	18
1.2.2.6 Cartographie des processus de SEA	22
1.3 Problématique	22
1.4 Méthodologie	23
1.5 Conclusion	24
2 Revue de la littérature	26
2.1 Système de Management	26
2.1.1 Système Management Santé et Sécurité au Travail et sa norme	26
2.1.1.1 Objectifs du SMSST	27
2.1.1.2 Référentiels du SMSST	27
2.1.2 Système Management environnemental et sa norme	30
2.1.3 Objectifs du SME	30
2.1.3.1 Norme du SME	30
2.1.3.2 Structure de la norme ISO 14001	31
2.1.4 Système Management Qualité et sa norme	32
2.1.4.1 Objectifs du SMQ	32
2.1.4.2 Norme du SMQ	32
2.2 Système de Management intégré	33
2.2.1 Objectifs du SMI	33

2.2.2	Avantages du SMI.....	33
2.2.3	Structure des normes de systèmes de management HLS	34
2.2.3.1	La High Level structure et le PDCA.....	35
2.3	Audit.....	36
2.3.1	Définition	36
2.3.2	Types d'audit.....	36
2.3.3	Structure d'un audit interne.....	36
3	Evaluation normative du Système de Management Intégré.....	39
3.1	Méthodologie suivie pour l'évaluation normative.....	39
3.2	Démarche suivie	39
3.3	Structure de l'outil autodiagnostic.....	42
3.4	Application de l'outil autodiagnostic au sein de Schneider Electric	45
3.4.1	Audit interne.....	45
3.4.2	Résultats	46
3.4.3	Analyse des résultats et commentaires.....	49
3.5	Plan d'actions correctives.....	50
3.6	Discussion des actions correctives planifiées.....	56
3.7	Critique de la méthode semi-quantitative.....	56
3.8	Proposition d'une nouvelle méthode d'évaluation	57
4	Amélioration du système de management intégré	59
4.1	Méthodologie.....	59
4.2	Planification des actions	59
4.3	Réalisation des actions planifiées	60
4.4	Amélioration organisationnelle du Système de Management intégré.....	62
4.4.1	Elaboration des processus au sein de l'entreprise	62
4.4.1.1	Transition vers un système basé sur les processus.....	63
4.4.1.2	Etablissement des sous-processus du processus HSE.....	65
4.4.1.3	Mise en œuvre des sous-processus du processus HSE	68
4.4.2	Maîtrise des informations documentées	78
4.5	Amélioration opérationnelle du Système de Management intégré.....	83
4.5.1	Evaluation des exigences légales	83
4.5.1.1	Méthodologie suivie.....	83
4.5.2	Analyse environnementale	91
4.5.2.1	Vocabulaire du Système de management environnemental SME	91
4.5.2.2	Détermination des aspects environnementaux.....	92
4.5.2.3	Evaluation des aspects environnementaux.....	93
4.5.2.4	Amélioration de la grille de cotation de Schneider Electric	94
4.5.2.5	Analyse des résultats et discussions.....	101
4.5.2.6	Plan d'actions.....	104

4.5.3	Identification de dangers et évaluation des risques SST	105
4.5.4	Système de Permis de travail	118
4.5.4.1	Définition du Permis de Travail.....	118
4.5.4.2	Objectifs du Permis de Travail	118
4.5.4.3	Les éléments du permis de Travail	118
4.5.4.4	Le permis de Travail proposé à Schneider Electric	119
5	Évaluation du niveau de conformité atteint après la mise en œuvre des actions correctives	125
5.1	Méthodologie.....	125
5.2	Analyse des résultats et discussions	125
5.3	Suivi des actions correctives.....	129
	Conclusion générale	134
	Bibliographie	135
	Annexe	138

Liste des tableaux

<i>Tableau 1.1: Principales acquisitions de Schneider Electric [1]</i>	17
Tableau 1.2 : Vision, mission de SEA	18
Tableau 3.1 : Nombre d'exigences des deux normes	39
Tableau 3.2 : Répartition des exigences du Réf _SMI.....	40
Tableau 3.3 : Sommaire du Référentiel SMI.....	41
Tableau 3.4 : Echelle d'évaluation du niveau de réalisation et de conformité [34]	44
Tableau 3.5 : Taux et niveaux de conformité des chapitres et sous chapitres.....	47
<i>Tableau 4.1 : Avantages et inconvénients d'un système basé sur les procédures</i>	64
Tableau 4.2 : Avantages et inconvénients d'un système basé sur les processus.....	64
Tableau 4.3 : Réorganisation des sous-processus HSE en accord avec les deux normes	66
Tableau 4.4 : Liste des informations documentées exigées par les deux normes	80
Tableau 4.5 : Extrait de l'analyse des exigences légales.....	85
Tableau 4.6 : Distribution des exigences légales SST&E.....	86
Tableau 4.7 : Distribution des exigences légales Environnement.....	86
Tableau 4.8 : Distribution des exigences légales Santé et Sécurité au travail SST.....	87
Tableau 4.9 : Plan d'actions aux non conformités légales	89
Tableau 4.10 : Extrait de l'analyse des aspects environnementaux	99
Tableau 4.11: Classement des aspects environnementaux selon la significativité	101
Tableau 4.12 : Significativité des Aspects environnementaux selon la criticité.....	102
Tableau 4.13 : Significativité des Aspects environnementaux selon la conformité réglementaire.....	102
Tableau 4.14 : Répartition des AES selon les critères d'évaluation définis	103
Tableau 4.15 : Plan d'actions des AES.....	104
Tableau 4.16 : Echelle de fréquence	108
Tableau 4.17 : Echelle d'exposition	108
Tableau 4.18 : Echelle d'évaluation de la probabilité.....	108
Tableau 4.19 : Echelle de Gravité	109
Tableau 4.20 : La matrice d'évaluation du risque brut	109
<i>Tableau 4.21 : Significativité des risques</i>	110
Tableau 4.22 : La matrice d'évaluation du risque réel.....	110
<i>Tableau 4.23 : Echelle de l'efficacité des barrières de sécurité existantes</i>	111
Tableau 4.24 : La matrice d'évaluation du risque résiduel	111
Tableau 4.25 : Extrait de l'analyse des risques.....	113
Tableau 4.26 : Répartition des risques bruts	114
Tableau 4.27 : Répartition des risques réels.....	114
Tableau 4.28 : Extrait du Plan d'actions	116
Tableau 5.1 : Comparatif de niveaux de conformité des chapitres et sous chapitres avant et après l'amélioration.....	126
Tableau 5.2 : Plan de suivi des actions correctives	130

Liste des figures

Figure 1.1 : Politique Environnementale de SEA	20
Figure 1.2 : Politique Santé Sécurité au Travail de SEA	21
Figure 1.3: Cartographie des processus de SEA	22
Figure 2.1: Composantes d'un système de management [2].....	26
Figure 2.2: Représentation de la structure cadre HLS [23].....	35
Figure 2.3 : La structure HLS selon le cycle PDCA [24]	35
Figure 3.1: Exploitation des supports SMI dans la compréhension des exigences.....	42
Figure 3.2 : Vue globale sur l'outil autodiagnostic.....	43
Figure 3.3 : Feuille "table d'évaluation " de l'outil autodiagnostic.....	44
Figure 3.4 : Extrait de l'état des lieux.....	46
Figure 3.5: Taux de conformité des chapitres aux exigences du Réf _ SMI.....	48
Figure 3.6: Taux de Conformité des sous chapitres aux exigences du Réf _ SMI.....	48
Figure 3.7 : Niveau de conformité et de réalisation des sous chapitres et exigences du Réf _SMI.....	49
Figure 3.8 : Plan d'actions correctives	55
Figure 3.9 : Répartition des actions corrective selon leur niveau de priorité.....	56
Figure 4.1 : Diagramme Gantt de projet	60
Figure 4.2 : Extrait de la norme ISO 14001 : 2004.....	62
Figure 4.3 : Extrait de la norme ISO 14001 : 2015	63
Figure 4.4 : La nouvelle organisation du système de management adoptée chez Schneider Electric	67
Figure 4.5 : Canevas final adopté pour la fiche processus	69
Figure 4.6 : Logigramme du processus -Consultation et participation des travailleurs-.....	71
Figure 4.7 : Fiche processus- Participation des travailleurs (PR01-FP01) -	72
Figure 4.8 : Fiche processus -Consultation des travailleurs (PR01-FP02) -	73
Figure 4.9 : Logigramme du processus - Identification et évaluation des risques et des opportunités SST&E-	74
Figure 4.10 : Fiche processus - Dangers et risques SST (PR02-FP01)-	75
Figure 4.11 : Fiche processus -Aspects environnementaux (PR02-FP02)-	76
Figure 4.12 : Logigramme du processus- Exigences légales-	77
Figure 4.13 : Fiche processus- Exigences légales (PR03 - FP 01)-	78
Figure 4.14 : Extrait de la norme ISO 9001 : 2015	81
Figure 4.15 : Taux de conformité des exigences légales SST&E	86
Figure 4.16 : Taux de conformité des exigences légales Environnement	86
Figure 4.17 : Taux de conformité des exigences légales Santé et Sécurité au travail SST.....	87
Figure 4.18 : Schématisation avec exemple des notions du SME [31].....	92
Figure 4.19 : Méthodologie bi-dimensionnelle pour l'identification des AES.....	94
Figure 4.20: Ancienne grille de cotation utilisée à SE.....	94
Figure 4.21 : Nouvelle échelle de fréquence adaptée.....	96
Figure 4.22 : Nouvelle échelle de gravité adoptée	97
Figure 4.23 : Matrice de criticité adoptée	97
Figure 4.24 : Niveau de priorité par code couleur	98
Figure 4.25 : Taux de significativité des aspects environnementaux.....	101
Figure 4.26 : Taux de significativité des Aspects environnementaux selon la criticité.....	102
Figure 4.27 : Taux de significativité des Aspects environnementaux selon la conformité réglementaire.....	102
Figure 4.28 : Démarche d'analyse des risques [35]	105
Figure 4.29 : Ancienne échelle de durée d'exposition	107
Figure 4.30 : Ancienne échelle de cotation de la gravité	107
Figure 4.31: Ancienne échelle d'évaluation de la maîtrise du risque	107

Figure 4.32 : taux de répartition des risques bruts	114
Figure 4.33 : Taux de répartition des risques réels	114
Figure 4.34 : Permis de travail- Schneider Electric	122
Figure 5.1 : Comparaison des taux de conformité avant et après la mise en œuvre des actions	127
Figure 5.2 : Comparaison des taux de conformité des sous chapitres avant et après la mise en œuvre des actions correctives.....	127
Figure 5.3 : Niveau de conformité et de réalisation des sous chapitres et exigences du Réf _SMI après l'amélioration.....	128

Abréviations

AE : Aspects Environnementaux

AES : Aspects Environnementaux Significatifs

Cb : Criticité Brute

Cr : Criticité Réelle

Crs : Criticité Résiduelle

FP : Fiche Processus

HLS : High Level Structure

HSE : Hygiène Sécurité Environnement

ISO : International Organization for Standardization

ONSE : Observatoire National pour la Sécurité Electrique

PDCA : Plan Do Check Act

PMQ : Principe de Management de la Qualité

Pr : Moyens de Protections

PR : Processus

Pv : Moyens de Préventions

QSE : Qualité, Santé Sécurité au Travail et Environnement

Réf_ SMI : Référentiel du Système de Management Intégré

SEA : Schneider Electric Algérie

SGG : Secrétariat General du Gouvernement

SME : Système de Management de l'Environnement

SMI : Système de Management Intégré

SMQ : Système de Management de la Qualité

SMSST : Système de Management de la Santé et Sécurité au Travail

SST : Santé et Sécurité au Travail

SST&E : Santé et Sécurité au Travail & Environnement

Introduction générale

Dans le paysage économique actuel, marqué par une mondialisation croissante, les entreprises les plus performantes font le choix stratégique de s'engager à la fois sur le plan commercial et éthique. Elles reconnaissent l'importance cruciale de répondre aux attentes de leurs clients et d'autres parties prenantes en termes de qualité des produits et de services, tout en intégrant des préoccupations environnementales et sociales dans leurs pratiques commerciales.

Cette dualité de priorités reflète une évolution significative dans la façon dont les entreprises perçoivent leur rôle dans la société. Elles comprennent désormais que la simple recherche du profit n'est plus suffisante pour assurer leur succès à long terme. Au contraire, elles reconnaissent que la durabilité, tant sur le plan environnemental que social, est un élément essentiel de leur réussite future. [2]

Prendre des risques fait partie intégrante de toute entreprise dynamique, mais il est important de reconnaître que certains risques, notamment ceux liés à l'environnement et à la santé des employés, ne sont tout simplement pas acceptables. Les conséquences d'une gestion négligente de ces risques peuvent être dévastatrices, tant sur le plan financier que sur celui de la réputation de l'entreprise. [2]

Dans ce contexte, les systèmes de management intégrés SST et Environnement jouent un rôle essentiel dans la différenciation des entreprises sur le marché. Les entreprises qui parviennent à démontrer un engagement fort envers la santé et la sécurité de leurs employés, ainsi que la préservation de l'environnement, sont mieux positionnées pour attirer et fidéliser une clientèle soucieuse de ces enjeux.

Schneider Electric, en tant que leader mondial dans la transformation numérique de la gestion de l'énergie et de l'automatisation est consciente de cette réalité, cherche à se démarquer en offrant des produits et services non seulement performants sur le plan technologique, mais également respectueux des normes les plus strictes en matière de sécurité et d'impact environnemental. Schneider Electric est confronté à des défis multiples liés à la gestion de la sécurité et de l'environnement dans ses opérations.

Face à ces enjeux, l'adoption d'un système de management intégré dédié à la SST et à l'Environnement apparaît comme une nécessité incontournable pour garantir la conformité réglementaire, réduire les risques pour les travailleurs et minimiser l'empreinte écologique de ses activités.

C'est dans ce contexte que s'inscrit notre projet de fin d'études réalisé chez Schneider Electric, visant à évaluer et améliorer le système de management intégré Santé Sécurité au Travail et Environnement conformément aux normes ISO 45001 : 2018 et ISO 14001 : 2015.

Le travail réalisé sera divisé en cinq principaux chapitres, organisés comme suit :

- Le chapitre 1 présente le contexte général du projet qui est essentiel pour le cadrage de projet. Il comportera la mise en contexte, la problématique posée et la méthodologie suivie pour résoudre cette problématique. Ainsi que la présentation de l'entreprise d'accueil « Schneider Electric ».

- Le chapitre 2 aborde des notions clés sur le système de management intégré Qualité, Santé sécurité au travail et environnement suivant les trois normes ISO 9001 :2015, ISO 14001 :2015 et ISO 45001 : 2018.
- Le chapitre 3 est dédié à l'évaluation normative du SMI. Nous consacrons cette étape à la mise en conformité du SMI, en décortiquant les normes et en concevant un référentiel du SMI. Ensuite réaliser un diagnostic de l'état des lieux et en déterminant les écarts par rapport au référentiel. Et à la fin, on établit un plan d'actions correctives.
- Le chapitre 4 est consacré à l'amélioration du système de management intégré, en mettant en œuvre les actions correctives planifiées en suivant deux approches d'amélioration, une approche organisationnelle et une approche opérationnelle.
- Le chapitre 5 est dédié à l'évaluation de la conformité après la mise en œuvre des actions correctives afin de mesurer les progrès réalisés et déterminer le nouveau taux de conformité atteint, en comparant les pourcentages de conformité initiaux aux résultats actuels obtenus grâce à un audit de suivi.

Enfin, nous terminerons ce manuscrit en récapitulant les résultats significatifs obtenus et en proposant des recommandations pour les travaux futurs.

Chapitre 1 : Contexte général du projet

1 Contexte général du Projet

Introduction

Dans ce chapitre, nous procédons à la mise en contexte du projet, suivie de la présentation de Schneider Electric Algérie. Ensuite, nous aborderons la problématique, les objectifs de notre étude, ainsi que la méthodologie que nous avons adoptée pour les atteindre.

1.1 Mise en contexte de projet

Le domaine de la distribution électrique et de l'automatisation représente un pilier essentiel de l'industrie moderne, englobant la génération, la transmission et la gestion de l'électricité ainsi que des systèmes automatisés. Il englobe une vaste gamme de produits, de technologies et de services, allant des équipements de distribution électrique aux logiciels de surveillance et de contrôle automatisés. Avec la demande croissante en énergie électrique et la nécessité d'optimiser les processus industriels, ce secteur joue un rôle crucial dans des domaines tels que la fabrication, l'infrastructure et l'énergie.

Schneider Electric, en tant que leader mondial de la distribution électrique, propose une gamme étendue de produits et services couvrant les basses et hautes tensions. Son portefeuille comprend des disjoncteurs, interrupteurs, éclairages de sécurité, canalisations électriques préfabriquées et transformateurs haute/moyenne tension, répondant ainsi aux besoins variés des clients à travers le monde. Néanmoins, face à une concurrence directe et indirecte provenant d'entreprises telles que Cyient, Groupe ABB, General Electric, Alstom, Moeller, Legrand, Hager, Hubbell et Siemens, Schneider Electric doit maintenir son leadership par l'innovation et la qualité de ses produits.

Malgré les avancées technologiques, le secteur de la distribution électrique demeure exposé à des risques pour la sécurité humaine et l'environnement. Chaque année, moins d'une dizaine de travailleurs meurent électrocutés. Selon l'ONSE (Observatoire National pour la Sécurité Electrique), 25 % des incendies seraient d'origine électrique. [33]

Afin de gérer efficacement ces risques, de nombreuses entreprises optent pour un Système de Management Intégré (SMI) englobant la Santé, la Sécurité et Environnement. Cette approche permet d'assurer une amélioration continue des performances et de la réputation de l'entreprise auprès de ses parties prenantes. Par conséquent, la certification d'un système de management intégré est devenue essentielle pour de nombreuses organisations opérant dans ce secteur.

1.2 Présentation de l'entreprise

1.2.1 Le groupe Schneider Electric

1.2.1.1 Présentation du groupe

Schneider Electric SE, est un groupe industriel français de renommée internationale, spécialisé dans la fabrication et la fourniture de produits de gestion de l'électricité, d'automatismes et de solutions adaptées à ces domaines. Le groupe propose des solutions intégrées pour divers segments de marché, visant à rendre l'énergie sûre, fiable, efficace, productive et respectueuse de l'environnement. En tant que leader mondial, le groupe est présent dans plus de 100 pays et exploite plus de 250 sites de production. Avec plus de 170

000 collaborateurs engagés auprès des individus et des organisations, Schneider Electric a réalisé un chiffre d'affaires record de 27,2 milliards d'euros en 2019. En 2014, le groupe a été classé en tête du classement de la digitalisation des entreprises du CAC 40, confirmant ainsi ses solides performances dans le secteur. [1]

1.2.1.2 Historique du groupe

En 1836, les frères Eugène et Adolphe Schneider fondent Schneider et Cie à Creusot, en Bourgogne, marquant le début de la Révolution industrielle. Spécialisée à l'origine dans la métallurgie et la sidérurgie, l'entreprise devient rapidement un leader européen dans l'armement. Dès 1891, elle étend ses activités à l'électricité et s'étend en Europe. [1]

Après la Seconde Guerre mondiale, Schneider se restructure et acquiert des intérêts dans des entreprises comme Merlin Gerin. Dans les années 1980 et 1990, la société se désengage de l'acier pour se concentrer sur l'électricité, élargissant son portefeuille par des acquisitions stratégiques. En 1999, elle acquiert Lexel et change de nom. [1]

Dans les années 2000-2009, Schneider Electric continue sa croissance par des acquisitions et une expansion interne, se développant dans de nouveaux secteurs tels que les onduleurs, le contrôle de mouvement, l'automatisation des bâtiments et la sécurité. Depuis 2010, l'entreprise se concentre sur les applications logicielles, l'alimentation critique et les réseaux électriques intelligents pour répondre aux évolutions technologiques et aux besoins du marché actuel. [1]

1.2.1.3 Principales acquisitions

Dans le contexte international et dans le cadre d'une stratégie de croissance, une entreprise aspirant à consolider sa position dominante sur le marché doit envisager des investissements ciblés ainsi que l'acquisition de sociétés présentant un fort potentiel de développement. La table 1-1 illustre comment Schneider Electric a adopté cette stratégie.

Tableau 1.1: Principales acquisitions de Schneider Electric [1]

Entreprises	Activités	Date d'acquisition
Télemécanique	Automates industriels	1988
Square D	Gestion de l'électricité et automation	1991
Merlin Gerin	Distribution électrique	1992
Lexel	Installation des systèmes et contrôle solutions	1999
APC, Clipsal, TAC, Pelco, Xantrex	L'acquisition de plusieurs entreprises	2000-2009
Areva T&D	Distribution électrique	2010
Telvent	Contrôle et distribution électrique	2011
M&C Energy Group	Gestion de l'énergie et du conseil en développement durable	2012
Invensys	Contrôle et automation	2013

1.2.2 Schneider Electric Algérie

1.2.2.1 Présentation de SEA

Schneider Electric, présente en Algérie depuis plus de 50 ans à travers différentes marques, est spécialisée dans la gestion de l'énergie, de l'industrie et des infrastructures. Elle possède :

- Deux agences régionales (Alger et Oran) ;
- Un réseau de 40 partenaires (Distributeurs, Tableautiers, Système Intégrateurs) ;
- Une équipe de 200 collaborateurs ;
- Un centre de distribution local + un entrepôt de 2500m² + 300m² ;
- Un institut de formation agréé par l'état ;
- Un centre d'excellence SEA.

1.2.2.2 Offres de SEA

Schneider Electric Algérie propose une offre intégrée de produits, services et solutions qui rendent l'énergie Sûre, Fiable, Efficace, Productive et Verte.

- **Produits** : En tant que spécialiste de la gestion d'énergie, SEA offre une large gamme de produits, dont certains sont représenté dans la figure ci-dessous (il manque la figure) et présents dans les segments suivants : [1]
 - Automatismes et Contrôle ;
 - Moyenne tension ;
 - Automatisation et gestion des réseaux électriques ;
 - Distribution électrique ;
 - Systèmes d'Installations et de Contrôle ;
 - Automatismes et sécurité du bâtiment ;
 - Énergie sécurisée et refroidissement ;

- Énergies renouvelables.
- **Services** : Les experts de SEA sont à l'écoute des besoins spécifiques des clients et proposent une offre complète de services :
 - Service sur site : Améliorer votre performance tout au long du cycle de vie de vos installations.
 - Service Professionnel : Utiliser la technologie pour améliorer votre efficacité et vos communications tout en rendant accessibles les marchés actuels et futurs de manière plus rapide et compétitive.
 - Formation : Vous rendre plus compétitifs en participant à nos formations professionnelles.
- **Solutions** : Chaque jour, SEA s'appuie sur ses compétences mondiales dans les technologies de l'information, la gestion de l'énergie, l'automatisation, et d'autres encore pour livrer des solutions simplifiées à nos clients industriels.
 - EcoStruxure ;
 - Energies et Infrastructures ;
 - Industrie ;
 - Bâtiment ;
 - Données et des centres de réseaux ;
 - Smart Cities.

1.2.2.3 Stratégie de SEA

La stratégie de l'entreprise à long terme est basée sur ses objectifs, sa vision, ses missions et ses valeurs. Cela afin de générer une croissance durable et rentable jusqu'en 2030 et au-delà. La table 1-2 résume la vision, la mission de Schneider Electric Algérie. [1]

Tableau 1.2 : Vision, mission de SEA

Vision	Mission
Aider les personnes à tirer le meilleur de leur énergie	Un monde où l'on peut faire plus en utilisant moins de ressources de notre planète
Nous croyons en notre futur et à la possibilité de trouver des solutions qui nous permettront d'assurer notre croissance tout en réduisant notre impact sur l'environnement.	Nous aidons les personnes et les organisations à tirer le maximum de leur énergie afin d'être plus productifs et respectueux de l'environnement.

1.2.2.4 Certification SEA

Schneider Electric Algérie a mis en place un système de management intégré conformément aux exigences des référentiels suivants :

- Norme ISO 9001 v 2015 : Système de management de la qualité ;
- Norme ISO 14001 v 2015 : Système de management environnemental ;
- Norme ISO 45001 v 2018 : Système de management de la santé sécurité au travail.

1.2.2.5 Politique et engagement de SEA

Les engagements de Schneider Electric Algérie sont formalisés à travers leurs politiques. Ces politiques sont élaborées en tenant compte des différentes normes auxquelles l'entreprise est certifiée. Schneider Electric adopte une approche de Management Intégré qui inclut le

respect de l'environnement et de l'écosystème, la protection de la santé et la sécurité au travail, ainsi que la qualité des produits et services commercialisés. Le président-directeur général de Schneider Electric s'engage personnellement à respecter chaque point de ces politiques. De plus, la stratégie, les politiques et les objectifs sont périodiquement révisés pour garantir leur pertinence et leur conformité aux normes établies.

POLITIQUE ENVIRONNEMENTALE

Nous nous préoccupons de la vie et de notre planète. Nous aspirons à réconcilier la croissance économique mondiale et l'environnement et considérons la performance environnementale comme étant essentielle à notre activité.

Notre passion pour une croissance verte

Nous nous soucions de la biodiversité, des ressources naturelles et du climat. Nous nous efforçons d'avoir un impact positif sur l'environnement.

Nous alignons notre stratégie sur un scénario climatique pour limiter l'augmentation des températures à +1.5°C : Nous réduisons nos émissions de CO₂ tout en prenant en compte la croissance des besoins énergétiques.

Nous sommes convaincus que les attentes environnementales de nos clients, de nos investisseurs et de la Société augmenteront de façon continue tout en favorisant l'innovation.

Nous accélérons le développement de partenariats avec nos clients, nos fournisseurs, nos investisseurs, les organismes publics et la société civile.

Pour servir cette ambition:

- NOUS NOUS DIFFÉRENCIONS GRÂCE À DES OFFRES RESPECTUEUSES DE L'ENVIRONNEMENT & INNOVANTES
 - Nous développons des offres réparables et sûres permettant de réaliser des économies d'énergie et de réduire les émissions de CO₂
 - Nous aidons nos clients à améliorer leur performance environnementale
 - Nous fournissons de façon digitale les données environnementales sur nos solutions
- NOUS DISSOCIONS NOS ACTIVITÉS DE LA CONSOMMATION DE RESSOURCES NATURELLES
 - Nous protégeons l'environnement, évitons la génération de pollution et limitons les émissions de gaz et polluants
 - Nous améliorons sans cesse notre Système de Management Environnemental et respectons nos obligations en matière de conformité réglementaire
 - Nous dissocions notre activité industrielle de la consommation de ressources naturelles
 - Nous inventons des business models et des flux d'économie circulaire
- NOUS NOUS EFFORÇONS D'INTÉGRER L'ENVIRONNEMENT DANS NOS DÉCISIONS CLÉS
 - Nous intégrons l'environnement dans notre stratégie d'entreprise et notre gouvernance
 - Nous étendons nos ambitions environnementales à nos fournisseurs et partenaires

'excellence

ns nos résultats en

Life Is On

Schneider
Electric

Figure 1.1 : Politique Environnementale de SEA

POLITIQUE SANTÉ & SÉCURITÉ

Pensez S.A.F.E. en Premier.*

Tous les accidents sont évitables. Nous pensons qu'ensemble, nous pouvons atteindre l'objectif zéro accident.

Nous nous soucions les uns des autres, y compris de nos collègues, clients, sous-traitants et partenaires, et nous voulons que chacun rentre chez lui sain et sauf chaque jour.

Chaque collaborateur est responsable de la santé et de la sécurité et joue un rôle clé dans l'identification et la limitation des risques. Cette pratique s'applique sur le lieu de travail, les sites des clients, durant les déplacements ou sur la route en conduisant, et dans tout ce que nous faisons.

Notre ambition est d'être la référence mondiale de l'excellence en matière de sécurité et d'en tirer un avantage concurrentiel.

"La sécurité est une valeur qui ne doit jamais être compromise et constitue une condition d'emploi chez Schneider Electric. Nous devons tous faire notre part. Chaque responsable est chargé de fournir un environnement de travail sûr et chaque employé est responsable de l'exécution du travail de manière sûre afin de prévenir les accidents de travail et les maladies professionnelles."

Jean-Pascal Tricoire

Notre engagement pour la santé et la sécurité au travail :

- **NOUS VALORISONS L'ENGAGEMENT À TOUS LES NIVEAUX**
 - Nous attendons de chaque manager un comportement exemplaire en matière de sécurité, tel que défini dans notre Stratégie Santé & Sécurité Globale.
 - Nous responsabilisons les collaborateurs en les encourageant à jouer un rôle actif dans leur santé et leur sécurité personnelles.
 - Nous recherchons les points de vue de nos collaborateurs ainsi que de leurs représentants et de ceux qui travaillent pour nous, par le biais de consultations, en leur permettant notamment de signaler et de résoudre des opportunités d'amélioration de la sécurité.
 - Nous établissons et maintenons des relations avec nos fournisseurs, sous-traitants et clients uniquement à condition que les engagements en matière de sécurité soient convenus et respectés.
- **NOUS FOURNISSEONS UN ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR POUR TOUS**
 - Nous investissons dans les ressources et la formation pour soutenir notre vision et nos objectifs en matière de Santé & Sécurité au travail.
 - Nous nous conformons aux exigences légales externes et aux directives internes ; nous prenons des décisions pour assurer la conformité.
 - La Sécurité est intégrée dans nos pratiques commerciales et fait partie intégrante de toutes les décisions majeures : de l'acquisition, au développement de produit, au lancement d'un projet et à la gestion du changement.
 - Nous sommes déterminés à éliminer les dangers et à réduire les risques.
- **NOUS COMMUNIQUONS DE MANIÈRE OUVERTE ET TRANSPARENTE**
 - Nous améliorons continuellement nos systèmes de Santé & Sécurité au travail en nous comparant à d'autres leaders et en tirant les leçons de nos propres erreurs.
 - Nous saisissons, analysons et communiquons les opportunités d'amélioration de la sécurité, les quasi-accidents et les incidents de manière systématique.
 - Nous créons des plans d'action à l'échelle mondiale et les partageons avec tous les collaborateurs potentiellement impactés pour éviter les (ré) occurrences.
 - Nous établissons des buts et objectifs en matière de Santé & Sécurité au travail, contrôlons les performances et rendons compte de nos progrès en interne et en externe.

*Pour être S.A.F.E. vous devez Vous (Self) évaluer, analyser votre Activité, le Lieu de travail (Facility) et l'Environnement.

Life Is On

Schneider
Electric

Internal

Figure 1.2 : Politique Santé Sécurité au Travail de SEA

1.2.2.6 Cartographie des processus de SEA

Schneider Electric Algérie utilise une approche basée sur les processus pour manager ses activités. Pour ce faire, SEA a défini un Modèle des Processus de l'Entreprise. [1]

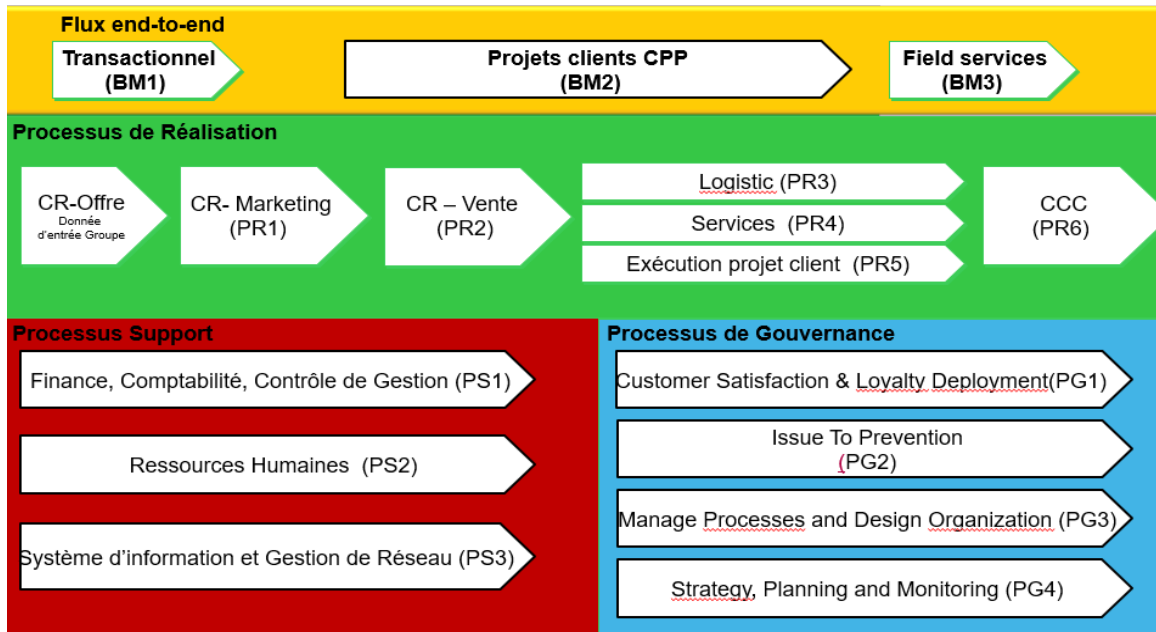


Figure 1.3: Cartographie des processus de SEA

Schneider Electric regroupe trois (03) catégories de processus :

- **Processus de réalisation** : Ces processus concernent les livrables de base de l'entreprise et offrent de la valeur directement aux clients externes.
- **Processus de gouvernance** : Ces processus fixent les règles et donnent une orientation pour tous les autres processus.
- **Processus Supports** : Ces processus fournissent les ressources, les infrastructures et supportent les Processus cœurs.

1.3 Problématique

Schneider Electric Algérie, membre du groupe Schneider Electric, est un acteur majeur dans le domaine de la gestion de l'énergie et de l'automatisation en Algérie. L'entreprise s'engage à respecter les normes les plus exigeantes en matière de Santé, Sécurité, Environnement (SSTE) et applique rigoureusement les directives du groupe Schneider Electric.

Dans le cadre de sa démarche d'amélioration continue et en accord avec les exigences du groupe, Schneider Electric Algérie devrait réaliser une évaluation approfondie de son système de management intégré SSTE, et cette mission nous a été confiée.

Cette démarche permettra à l'entreprise d'identifier ses points forts, ses points faibles, ses axes d'amélioration et de mettre en place des actions concrètes pour atteindre l'excellence opérationnelle en matière de SST&E.

Deux questions principales se posent :

- **Le système de management intégré SSTE de Schneider Electric Algérie est-il efficace et permet-il à l'entreprise d'atteindre ses objectifs en matière de SSTE ?**
- **Comment peut-il être encore amélioré pour répondre aux exigences du groupe Schneider Electric, aux réglementations algériennes et aux meilleures pratiques internationales ?**

1.4 Méthodologie

Notre projet de fin d'études, a pour objectif d'évaluer et d'améliorer le Système de Management Intégré Santé et Sécurité au Travail & Environnement (SST&E) de Schneider Electric, en s'appuyant sur les normes ISO 45001 : 2018 et ISO 14001 : 2015.

Pour atteindre notre objectif principal et afin de répondre à notre problématique, nous avons suivi la démarche suivante :

- I. **Mise en contexte et état de l'art** : Dans cette partie, on va se familiariser avec les différents concepts et principes liés au SMI et les normes en vigueur ainsi que toute information nécessaire qui pourrait être utile pour notre projet.
- II. **Evaluation normative basée sur l'audit** : L'objectif de cette partie est de mesurer le taux de conformité du Système de Management Intégré par rapport aux exigences des deux normes, identifier les écarts et élaborer un plan d'actions. En vue d'effectuer ce travail, nous avons suivi la démarche suivante :
 - a. Conception d'un référentiel SMI – Schneider Electric combinant les exigences des deux normes ;
 - b. Diagnostic de l'existant par rapport aux exigences du référentiel que nous avons établi ;
 - c. Identification des écarts ;
 - d. Elaboration d'un plan d'actions correctives sur la base des écarts déterminés.
- III. **Amélioration organisationnelle et opérationnelle du SMI** : L'objectif de cette partie est d'améliorer le Système de Management Intégré de Schneider Electric et accroître son taux de conformité par rapport aux normes. En vue d'effectuer ce travail, nous avons adopté l'approche PDCA comme suit :
 - a. Planification des actions correctives à mettre en œuvre ;
 - b. Réalisation des actions correctives ;
 - c. Évaluation du taux de conformité atteint après la mise en œuvre des actions correctives ;
 - d. Suivi des actions correctives.

1.5 Conclusion

Ce premier chapitre nous a donné l'occasion d'appréhender l'environnement dans lequel s'inscrit notre projet de fin d'études. Le chapitre suivant sera consacré à la revue de littérature concernant le périmètre de notre problématique.

Chapitre 2 : Revue de la littérature

2 Revue de la littérature

Introduction

Après avoir défini notre problématique dans le chapitre précédent, il convient désormais, avant de la résoudre, de se familiariser avec les différents concepts et principes théoriques liés au système de management ainsi qu'une analyse des principales normes notamment ISO 45001, ISO 14001, ISO 9001.

2.1 Système de Management

Un système de management, qu'il porte sur la qualité, la santé-sécurité ou l'environnement, est une des dimensions du management global de l'entreprise qui assure la conduite efficace des activités et la recherche de performance. Cela induit :

- La définition d'objectifs à atteindre ;
- L'identification, la planification et la mise en œuvre des moyens pour atteindre ces objectifs ;
- La réalisation des actions de mesure pour vérifier l'atteinte des objectifs ;
- Le déclenchement des activités de pilotage pour ajuster et réagir si besoin.

Le système de management repose sur une structure organisationnelle au sein de laquelle sont définies des responsabilités et des pratiques. Il est décrit dans un manuel de management et au travers de procédures. Chaque système fonctionne avec des valeurs spécifiques en ligne avec celles de l'entreprise. Sa dynamique dépend de l'importance allouée par la direction, ainsi pour être efficace, les systèmes de management se doivent d'être cohérents entre eux et portent chacun la stratégie de l'entreprise. [2]

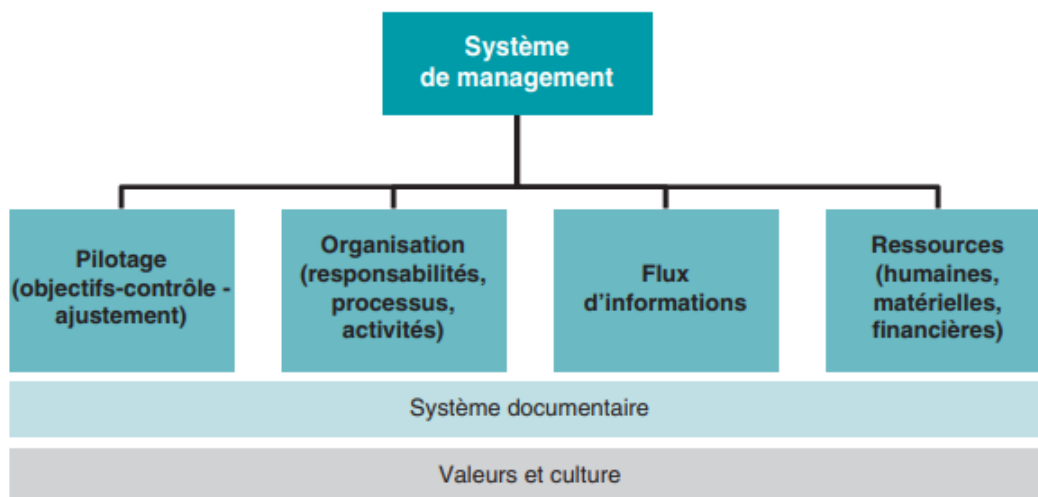


Figure 2.1: Composantes d'un système de management [2]

2.1.1 Système Management Santé et Sécurité au Travail et sa norme

Un système de management de la santé et de la sécurité au travail est un dispositif de gestion impliquant chaque niveau de responsabilité et visant à améliorer les performances d'une entreprise en matière de santé et de sécurité au travail (SST). C'est un outil qui permet

de mieux maîtriser l'organisation de l'entreprise et de progresser en continu en intégrant la SST à toutes les fonctions. [3]

L'adoption d'un tel système est l'expression d'une approche globale et gestionnaire de la prévention des risques professionnels. C'est une démarche volontaire qui vise à [3] :

- Anticiper les changements ;
- Augmenter la réactivité et la performance de l'entreprise dans la prévention des risques en SST ;
- Limiter les dysfonctionnements en SST ;
- Assurer une cohérence globale avec les autres démarches de management.

2.1.1.1 Objectifs du SMSST

Au-delà des obligations légales, la mise en œuvre d'une démarche de prévention permanente permet de mieux gérer au quotidien la santé et la sécurité au travail et de maîtriser les risques pour le personnel dans toutes les activités de l'entreprise. [4]

Cette approche contribue à l'amélioration de la performance globale grâce à la prise en compte de plusieurs facteurs :

- Les facteurs économiques : L'intégralité des coûts directs des accidents du travail et des maladies professionnelles est supportée au travers des cotisations de Sécurité sociale. [5]
- Les facteurs juridiques : Il s'agit de la mise en conformité en matière d'hygiène, santé et sécurité dans le périmètre de l'entreprise. Le code du travail impose une obligation de résultat en matière d'évaluation et de prévention des risques professionnels. Le chef d'entreprise est responsable de chaque accident de travail et maladie professionnelle que subit ses employés. [5]
- Les facteurs humains et sociaux : De bonnes conditions de travail et de sécurité contribuent significativement à l'attractivité de l'entreprise et à la fidélité de ses collaborateurs. [4]
- Les facteurs organisationnels : Ils vont se traduire par la mise en place d'un système où chacun sait qui est responsable de quoi, et qui doit faire quoi en cas d'accident ou d'alerte. La clarification des rôles permet d'être plus performant. Chacun connaît sa zone de responsabilités, chaque collaborateur est à la fois acteur et bénéficiaire de la démarche. [5]
- Les facteurs techniques : La diminution du taux d'accidentologie et la réduction des risques professionnels se fait à travers l'implantation de technologies diverses. La maîtrise de ces technologies est un atout important pour une meilleure gestion et prévention des risques. [6]

2.1.1.2 Référentiels du SMSST

2.1.1.2.1 La norme ISO 45001

Définition

L'ISO 45001 est la première norme internationale proposant un cadre pour le management de la Santé et Sécurité au Travail (SST). Elle conduit à développer une culture de la

prévention, contrairement à l'OHSAS 18001 qui était plutôt orientée vers la résolution des problèmes constatés, et positionne la SST comme un enjeu stratégique pour la direction de l'entreprise. [7]

Bénéficiant de l'expérience de normes existantes (OHSAS 18001 et ILO OSH 2001), cette nouvelle norme vise à satisfaire les exigences légales mais surtout à améliorer les performances des organisations en matière de : préservation de la santé physique, psychologique et mentale des travailleurs, maîtrise des risques, protection de l'apparition de traumatismes et/ou pathologies ainsi que la mise à disposition de lieux de travail sûrs et sains. [7]

La norme ISO 45001 apporte deux principales innovations significatives dans la gestion de la santé et de la sécurité au travail. Premièrement, elle place le thème de la SST au niveau de la direction de l'organisme, induisant de nouveaux réflexes tels que la connaissance du contexte des activités, l'identification des parties prenantes pertinentes, l'établissement d'une liste des risques et opportunités, et la hiérarchisation des mesures de prévention. En se penchant sur des aspects tels que la fréquence d'exposition aux risques, la gravité des impacts, ou le niveau de connaissance des consignes de sécurité des fournisseurs, l'entreprise peut anticiper les sujets majeurs influençant positivement ou négativement les objectifs en matière de santé et sécurité. Deuxièmement, la norme introduit une approche de la SST par les processus, favorisant l'amélioration continue. [7]

L'ISO 45001 est fondée sur 4 grands principes [7] :

- Amélioration continue selon le PDCA, permettant d'avoir une méthode structurée et de mettre en œuvre les solutions les plus adaptées et pérennes pour organiser les activités et résoudre les problèmes.
- Approche processus afin d'obtenir de manière plus efficace et efficiente les résultats attendus.
- Pilotage par les risques (et opportunités) pour contribuer à la maîtrise des activités et réduire les impacts et effets indésirables.
- Principes généraux de prévention européens selon la directive cadre de 1989.

2.1.1.2.2 Structure de la norme ISO 45001

La présente norme est répartie sur 10 chapitres dont les points essentiels sont [7] :

- **Contexte de l'organisme** : Afin de mieux appréhender son environnement de travail, l'organisme doit savoir identifier les aspects significatifs internes et externes qui peuvent influencer favorablement ou défavorablement sur son organisation.
- **Travailleurs et autres parties intéressées** : L'ISO 45001 invite à réfléchir sur les acteurs de son écosystème qui pourraient influencer sur ses activités ou être influencés par ces dernières. Il convient de les identifier et de prendre en compte leurs besoins et attentes comme des exigences auxquelles le Système de Management de la Santé et Sécurité au Travail (SMSST) doit se conformer.
- **Leadership et culture SST** : La mise en place de l'ISO 45001 est une démarche volontaire qui suppose un engagement fort de la direction. Son rôle est de s'assurer que le SMSST est compatible avec la stratégie d'entreprise, définir les rôles et responsabilités ainsi que promouvoir une culture favorable à la Santé et Sécurité au

Travail de chacun. Selon la norme, la direction assume également la pleine et entière responsabilité de la prévention des traumatismes et pathologies liés au travail. Les travailleurs faisant des remontées de situations dangereuses doivent également être protégés.

- **Consultation et participation des travailleurs** : Les travailleurs sont au centre de la démarche SST. Les exigences en matière de consultation et de participation des travailleurs sont fortement détaillées, notamment en ce qui concerne l'établissement et la mise en œuvre du SMSST (travailleurs encadrants et non encadrants), leur consultation pour la remontée d'information et leur participation aux prises de décision.
- **Dangers, risques et opportunités** : Sur la base du contexte général de l'organisme et des exigences des parties intéressées, la norme incite à identifier les dangers et évaluer les risques et opportunités pour la SST et le SMSST. L'organisme doit ensuite définir les actions à mettre en œuvre pour maîtriser et réduire ses risques et favoriser ses opportunités afin d'améliorer sa performance en SST.
- **Planification et maîtrise opérationnelle** : Les exigences concernent tant les lieux de travail intra-entreprises qu'inter-entreprises, la hiérarchie des mesures de prévention, le pilotage du changement, les achats, les fournisseurs et l'externalisation. L'organisme doit garder la maîtrise des fonctions et/ou processus externalisés, que cela touche un fournisseur, un sous-traitant, des intervenants extérieurs, les organismes de formation, la médecine du travail, afin de garantir leur conformité au système de management de la SST défini.
- **Evaluation des performances et évaluation de la conformité** : La surveillance, la mesure, l'analyse et l'évaluation de la performance doivent être définies et mises en œuvre au regard des exigences légales, des dangers, des risques et opportunités, de l'effectivité/efficacité du SM et des progrès vers l'atteinte des objectifs SST. Ces dispositions permettent à chaque organisme d'évaluer sa conformité aux exigences légales et autres exigences applicables.
- **Revue de direction** : La revue de direction prend en considération l'ensemble des évolutions de la norme : contexte, besoins et attentes des parties intéressées, risques et opportunités, participation et consultation des travailleurs.
- **Évènements indésirables, non-conformités et actions correctives** : La notion d'actions préventives est remplacée par l'approche risque. Le processus de gestion des événements est plus détaillé. L'ISO 45001 demande de réagir aux incidents et non conformités mais aussi d'examiner l'effectivité/efficacité de toute action mise en œuvre après évaluation et analyse des événements avec les travailleurs et l'implication d'autres parties intéressées pertinentes.

2.1.1.2.2 La norme ISO 45002

ISO 45002 : 2023 « Système de management de la santé et de la sécurité au travail -Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001 :2018 » donne des lignes directrices sur la manière de mettre en œuvre les exigences de l'ISO 45001 :2018 dans tout type d'organisation et doit être utilisée en conjonction avec cette norme.

Là où l'ISO 45001 :2018 indique ce qui doit être fait, l'**ISO 45002 : 2023** développe cela et donne des conseils, y compris des cas réels, sur la façon dont cela peut être fait.

La norme 45002 : 2023 est basée sur le cycle PDCA (leadership et participation des employés, planification, support, opération, évaluation des performances et amélioration continue) et sert de modèle pour la création de la norme ISO correspondante.

Son objectif est de donner des orientations sur l'établissement, la mise en œuvre, le maintien et l'amélioration continue du système de management de la santé et de la sécurité au travail (SST) qui peut aider les organisations à se conformer à l'ISO 45001 :2018. [8]

Bien que les orientations soient cohérentes avec le modèle de système de management de la santé et de la sécurité au travail (SST) de l'ISO 45001 :2018, c'est donc la norme 45002 :2023 n'est pas destinée à fournir des interprétations des exigences de l'ISO 45001 ni d'ajouter de nouvelles exigences. [8]

2.1.2 Système Management environnemental et sa norme

L'introduction de l'environnement dans les axes d'étude d'un projet industriel est devenue une obligation. En effet, toute industrie doit évaluer l'impact de ses activités sur l'environnement avoisinant et ainsi fournir les moyens nécessaires à la réduction de toute conséquence négative.

Parmi les options offertes à cet effet, le système de management environnemental [9]. C'est une démarche volontaire. Il s'agit d'un outil de gestion qui permet à l'entreprise d'organiser ses activités de manière à réduire et maîtriser ses impacts environnementaux. Il s'inscrit dans une optique d'amélioration continue et durable des performances environnementales.

Il est à noter que le SME ne se substitue pas à la législation et réglementation en matière d'environnement, il vient la compléter en intégrant des procédures de gestion. [9]

2.1.3 Objectifs du SME

Un système de management environnemental (SME) intègre l'environnement dans la gestion des activités d'une entreprise à travers plusieurs aspects : [5]

- **La législation et réglementation** : Un SME se base sur la législation et la réglementation, la nécessité de surveiller de manière proactive les évolutions législatives et réglementaires en matière d'environnement, en prenant en considération les spécificités de l'activité, de la localisation et des produits utilisés par l'entreprise.
- **Prévention des risques de pollution** : L'entreprise doit prévenir et maîtriser les impacts générés par ses activités. Pour ce faire, une analyse environnementale est effectuée pour évaluer et quantifier ces impacts. Ensuite, pour pouvoir les maîtriser plusieurs solutions sont envisageables : modification du process, mise en place de dispositifs pour limiter les conséquences. La maîtrise des risques est comme pour la sécurité au cœur du système. La direction ne veut plus subir, ou vivre dans le doute mais être rassurée sur la capacité de l'organisation à identifier les risques et les réduire à un niveau acceptable. C'est son image qu'elle préserve.
- **Amélioration des performances** : Comme le système qualité, le SME engage l'entreprise dans une logique d'amélioration continue de ses performances environnementales. Parmi les axes d'amélioration, citons l'enjeu économique lié à la fois aux réductions de consommations d'énergies, à l'optimisation de déchets et à la valeur en bourse de l'entreprise.

2.1.3.1 Norme du SME

Le SME s'articule essentiellement autour de la réglementation et la norme internationale ISO 14001 dans sa dernière version publiée en 2015. Cette norme est applicable à tous les types d'entreprises, quels que soient leur taille et leur secteur d'activité. Elle repose sur le principe du PDCA, et est compatible avec les normes ISO 9001 pour le système de management de la qualité et l'ISO 45001 pour le système de management de la santé et

sécurité au travail. Elle n'impose pas de niveau de résultat mais une exigence de prévention des pollutions et d'amélioration continue des performances et du système de management lui-même. C'est bien sûr une norme certifiable. [4]

2.1.3.2 Structure de la norme ISO 14001

Les premiers chapitres de la norme décrivent le champ d'application, les références normatives et les termes et définitions, tandis que le chapitre 4 expose les exigences relatives au contexte de l'entreprise, aux besoins des parties prenantes et à la définition du système de management environnemental. [11] Les exigences en matière de documentation, de mesure et de surveillance des performances, de gestion des non-conformités, d'audits et de revue de direction sont similaires à celles de l'ISO 9001. Les exigences spécifiques à l'environnement sont également détaillées dans ce chapitre. [10]

- **Politique environnementale** : Doit être établie par la direction au plus haut niveau, adaptée aux activités de l'entreprise, et inclure des engagements envers l'amélioration continue, la prévention de la pollution, et la conformité aux exigences légales. Cette politique doit être communiquée à tous les employés et être accessible au public.
- **Risques et opportunités et aspects environnementaux** : L'évaluation des risques et opportunités environnementaux d'une entreprise implique plusieurs étapes essentielles :
 - Considérer les risques et opportunités du contexte interne et externe, ainsi que les besoins des parties prenantes ; [12]
 - Identifier les aspects environnementaux liés aux activités, produits et services de l'entreprise ;
 - Déterminer les impacts environnementaux associés à ces aspects ;
 - Identifier les aspects et impacts environnementaux significatifs.
- **Obligation de conformité** : L'organisme doit identifier les exigences de conformité (réglementation, autorisation d'exploitation, contrats, chartes.) liés à ses aspects environnementaux.
- **Planification d'actions** : L'organisme doit planifier des actions pour traiter ses aspects environnementaux significatifs, ses obligations de conformité et ses risques et opportunités identifiés.
- **Objectifs et plans d'actions** : Des objectifs doivent être établis, mis en œuvre et tenus à jour. Des plans d'actions précisant les responsabilités, les moyens alloués et les délais pour atteindre ces objectifs doivent être aussi établis, mis en œuvre et tenus à jour.
- **Compétence, formation et sensibilisation** : Ces exigences sont similaires à celles de la norme ISO 9001 (chapitre 7.2 et 7.3).
- **Communication** : L'organisme doit établir et mettre en œuvre des activités pour la communication en interne et externe au sujet du SME.
- **Maîtrise opérationnelle** : Les activités de l'organisme, les biens et services achetés doivent être maîtrisés lorsqu'ils sont associés à des aspects environnementaux significatifs.

- **Préparation et réponse aux situations d'urgence :** Des activités doivent être établies et mises en œuvre pour identifier les situations d'urgence et les accidents potentiels qui peuvent avoir des impacts sur l'environnement et y répondre. Ces activités doivent aussi être régulièrement testées.

2.1.4 Système Management Qualité et sa norme

C'est un ensemble de responsabilités, de structures organisationnelles, de processus, de procédures pour planifier, mettre en œuvre et piloter la gestion de la qualité. Le SMQ concerne toutes les parties prenantes, le service qualité, mais aussi la direction, les responsables de département, etc.

Les organisations mettent en place des indicateurs dans des tableaux de bord qui débouchent sur un plan d'actions correctives menées à l'aide de nombreux outils. Ils servent à améliorer la qualité.

Tout est consigné, formalisé dans un système documentaire opérationnel dont l'objectif est de maîtriser ses processus (à partir d'outils comme la cartographie de processus, les fiches descriptives, etc.) et non de faire du "papier". Le but du système documentaire est de décrire comment assurer la conformité, traiter les non-conformités et dysfonctionnements. [20]

2.1.4.1 Objectifs du SMQ

La mise en place d'un SMQ a un impact sur tous les aspects liés à la performance d'une entreprise. Son objectif est d'identifier, organiser et améliorer les processus qui contribuent à la cette performance. Voici quelques-uns des principaux bénéfices résultant de la mise en place d'un SMQ :

- Atteindre les objectifs organisationnels fixés par l'entreprise ;
- Réduire le risque d'erreurs et le coût liés aux erreurs ;
- Améliorer la satisfaction du client ;
- Améliorer la promotion des produits et des services de l'entreprise ;
- Conquérir de nouvelles parts de marché ;
- Améliorer la communication interne ;
- Mesurer la performance individuelle et collective ;
- Développer un avantage compétitif.

Au final, le SMQ résulte en une plus grande création de valeur pour le client.

2.1.4.2 Norme du SMQ

C'est une norme qui est choisie par l'entreprise pour structurer son système qualité et/ou aller jusqu'à la certification ISO 9001. Certains clients imposent à leurs fournisseurs cette certification. La norme date de 1988, elle a fait l'objet de nouvelles versions en 1994, 2000, 2008 et sa dernière version en 2015. [2]

La certification ISO 9001 a été conçue pour s'adapter à toutes les tailles d'entreprise et tous les secteurs d'activité (industrie, négoce, bâtiment, services, etc.) [21].

La norme ISO 9001 pose les 7 principes nécessaires gouvernant la mise en place d'un système de management de la qualité (SMQ) qui sont : [21]

- PMQ 1 : Orientation client ;
- PMQ 2 : Leadership ;

- PMQ 3 : Implication du personnel ;
- PMQ 4 : Approche processus ;
- PMQ 5 : Amélioration ;
- PMQ 6 : Prise de décision fondée sur des preuves ;
- PMQ 7 : Management des relations avec les parties intéressées.

2.2 Système de Management intégré

Un système intégré QSE (Qualité Santé Sécurité et Environnement) est une organisation qui assure de manière cohérente le management global des trois éléments le constituant.

Il est construit en recherchant avant tout [2] :

- Une synergie d'action entre les deux dimensions ;
- Une recherche de résultats équilibrés ;
- Une économie de frais de fonctionnement, une facilité de compréhension et d'appropriation par le personnel.

Un système intégré va, au-delà de la fidélisation des clients, rechercher aussi la protection de l'environnement et la sécurité des personnes aux postes de travail. La mise en œuvre d'un système QSE garantit la prise en compte de la dimension environnementale et sociale dans la recherche de la satisfaction client : il faut satisfaire le client mais pas à n'importe quel prix !

Il faut satisfaire le client, mais en répondant aux exigences de la réglementation, en respectant l'environnement et dans un souci permanent de santé et sécurité des personnes au travail.

2.2.1 Objectifs du SMI

Un système de management intégré au sein d'une entreprise met en place des actions concertées pour accomplir des objectifs définis à l'avance. Il représente l'organisation et la structure qui anime l'approche et garantit de manière cohérente :

- La satisfaction des clients grâce à la conformité des produits ;
- La sécurité des employés sur les lieux de travail ;
- Le respect de l'environnement.

L'intégration des systèmes qualité, santé-sécurité et environnement vise à coordonner ces éléments au sein d'une organisation de manière globale, évitant une approche fragmentée. [17]

L'objectif est de relever les défis de qualité, environnement et sécurité de manière coordonnée, sans perdre de vue les expertises spécifiques à chaque domaine. [16]

Cette approche permet de travailler de manière holistique tout en cherchant une gestion globale, parfois en se concentrant sur des aspects spécifiques pour atteindre une vision d'ensemble cohérente.

2.2.2 Avantages du SMI

Construire un système global qui traite à la fois de la qualité, de la santé et sécurité, et de l'environnement présente de multiples avantages [5] :

- **Économie des coûts de fonctionnement** : Les quatre systèmes de management, quand ils sont construits indépendamment et managés de manière cloisonnée, coûtent plus cher qu'un seul système car ils induisent des éléments redondants. Un système de management

intégré permet de diminuer notamment les coûts de structure, les coûts des audits internes et externes, les coûts de gestion des documents spécifiques.

- **Synergie des trois systèmes** : Les trois systèmes se complètent et s'enrichissent mutuellement. Des outils spécifiques sont déployés, les dispositions prises pour qu'un système fonctionne bien sont capitalisées. Un système intégré évite également les redondances notamment documentaires (trois instructions différentes pour la qualité, la sécurité, et l'environnement pour un même opérateur).
- **Cohérence des actions** : Un système de management intégré aide les managers et les collaborateurs à raisonner en ET, et non plus en OU. Il ne s'agit pas de raisonner en termes de qualité ou de sécurité ou d'environnement, mais de chercher un équilibre du ET. Le pilotage, les prises de décisions, les actions doivent assurer la satisfaction des clients et la sécurité des salariés et la performance énergétique et le respect de l'environnement. Tout cela dans une recherche permanente de rentabilité.
- **Faciliter l'appropriation et la compréhension des collaborateurs** : Un système simple est naturellement plus compréhensible que quatre systèmes spécifiques. Trop d'informations tuent l'information ! Un des objectifs du système intégré est de mettre à la disposition des managers et des collaborateurs des fonctions opérationnelles et de pilotage simple, facilement compréhensibles. Un seul discours, une seule équipe, une seule vision aident à clarifier l'engagement.

Cependant,

Il est crucial de ne pas uniquement mettre en avant les avantages d'un système intégré. Il est important de souligner les risques associés à cette intégration. Ces risques découlent principalement de l'approche globale qui peut supplanter l'expertise spécifique. Certaines entreprises optent pour le maintien des trois systèmes en parallèle, ce choix pouvant résulter de la maturité du système en place ou des particularités de leur activité. [5]

2.2.3 Structure des normes de systèmes de management HLS

La structure HLS a été introduite par l'Organisation internationale de normalisation (ISO) pour donner aux normes de systèmes de management une structure uniforme et un contenu de base similaire. L'objectif est d'améliorer l'alignement des différentes normes ISO au moyen d'une structure inter-normes. [22]

Cette structure sert également de ligne directrice pour la révision ou le développement de futures normes. A long terme, toutes les normes ISO pour les systèmes de management sont censées contenir la même structure globale, des exigences de base communes et des termes et définitions communs, comme la montre la figure ci-dessous.

Intégrer les systèmes de management avec la structure commune (HLS)

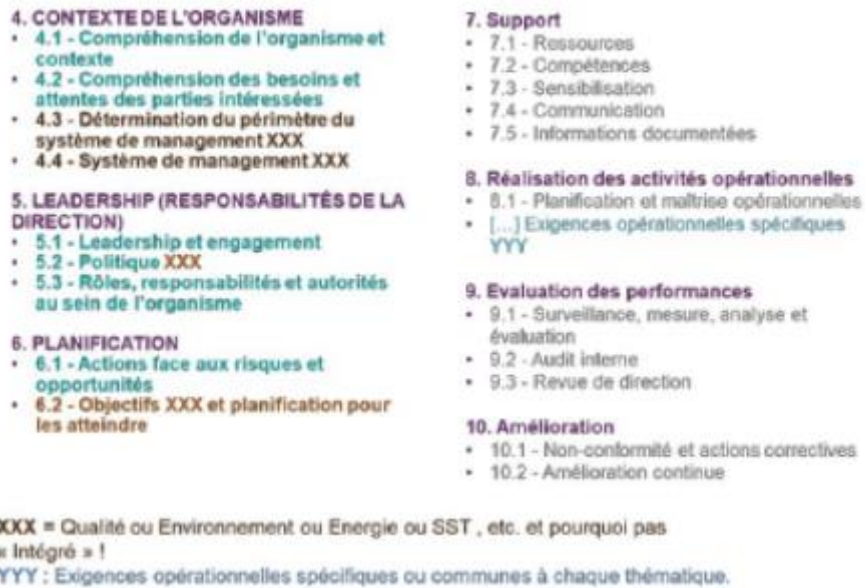


Figure 2.2: Représentation de la structure cadre HLS [23]

Aujourd'hui, on peut dire qu'avec la structure de base commune, la High Level Structure, un système de management intégré est nettement plus efficace. Les innovations ont fait leurs preuves, et ce sans réserve : les organisations dont le système de management - par exemple, selon ISO 9001- est construit sur la base de la High Level Structure ont un avantage notable dans l'intégration et la mise en œuvre d'autres exigences spécifiques à un sujet. [22]

2.2.3.1 La High Level structure et le PDCA

Mettre en place une structure commune s'avère particulièrement bénéfique pour les organisations qui ambitionnent de créer un système de management unifié et intégré, capable de répondre aux exigences de multiples normes.

Cette structure commune s'inspire du principe d'amélioration continue, illustré par le cycle PDCA ou roue de Deming. Ce cycle, composé de quatre étapes interdépendantes, vise à instaurer un cercle vertueux en tirant parti des connaissances acquises.

Nous voyons dans la figure représentée ci-dessous la structure HLS selon le cycle PDCA.

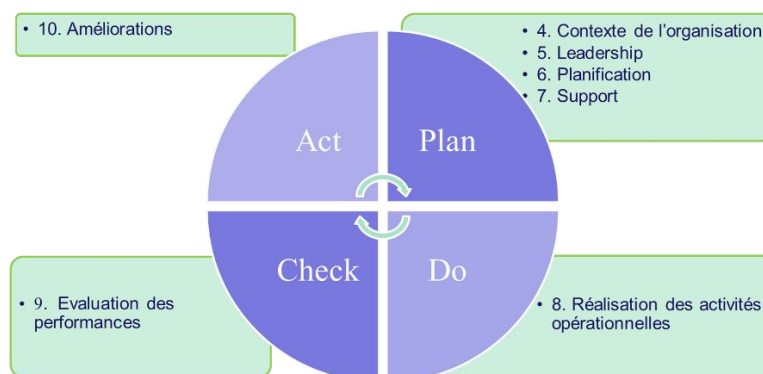


Figure 2.3 : La structure HLS selon le cycle PDCA [24]

2.3 Audit

2.3.1 Définition

L'audit est un outil très important dans un système de management : il ne s'agit pas uniquement de contrôler si les dispositions prévues (moyens, procédures) sont appliquées, mais également d'évaluer si la manière dont elles sont appliquées est efficace et si les objectifs associés sont atteints. [5]

Selon la norme ISO 19011, l'audit est un processus méthodique, indépendant et documenté, permettant d'obtenir des preuves objectives et de les évaluer de manière objective pour déterminer dans quelle mesure les critères d'audit sont satisfaits. [25]

2.3.2 Types d'audit

Audit externe :

Les auditeurs appartiennent soit au « client » (l'audit client-fournisseur, effectué par des clients à leur propre demande), soit à une société ou un organisme qui représente le client ou l'Etat. Cas particulier des audits tierces-parties : ils sont réalisés par une entité non-client (organisme certificateur). [2]

Audit interne :

Il s'agit d'un audit dont le demandeur appartient à l'entreprise dans laquelle s'effectue l'audit. En général, les auditeurs appartiennent aussi à l'entreprise auditée. [2]

2.3.3 Structure d'un audit interne

L'audit interne s'effectue selon ces 3 étapes :

Étape 1 : La préparation de la visite d'audit

- Détermination du but et périmètre de l'audit ;
- Constat audité ;
- Préparation du questionnaire d'audit ;
- Plan d'audit qui est un document qui doit être impérativement communiqué aux personnes concernées minimum 3 jours avant les tenues de l'audit regroupant les éléments suivants :
- La description des activités à auditer ;
- Les dispositions nécessaires pour réaliser l'audit ;
- Les objectifs et les critères de l'audit ;
- La portée de l'audit ;
- L'équipe d'audit.

Étape 2 : La visite d'audit

La réalisation de l'audit sur site comprend plusieurs étapes clés : [26]

▪ Réunion d'ouverture

- Présentation des participants ;
- Revue des objectifs et du champ de l'audit ;
- Matérialisation du démarrage officiel de l'audit ;
- Explicitation du contenu et des modalités de l'audit.

▪ Recueil et vérification des informations

- Entretiens ;
- Observations des activités de travail ;

- Documents et autres types d'enregistrement ;
- Données de mesures et indicateurs de performance ;
- Prise de connaissance des activités du processus audité ;
- Constitution des preuves d'audit nécessaires.
 - **Évaluation et préparation des résultats**
 - Évaluation des preuves recueillies ;
 - Préparation des constats d'audit ;
 - Identification des conformités et non-conformités.
 - **Réunion de clôture**
 - Validation par les audités de la cohérence et de la formulation définitive des résultats de l'audit.

Etape 3 : Reporting et suivi

- Après la visite d'audit, l'étape finale consiste à la rédaction un rapport d'audit exhaustif basé sur les résultats définitifs et officiels obtenus. Ce rapport présente une synthèse claire et objective des constats d'audit, y compris les conformités, les non-conformités et les recommandations d'amélioration, et assurer le suivi des actions.

Conclusion

Dans le présent chapitre, nous avons présenté les aspects du système de management intégré selon les deux référentiels : ISO 14001 et ISO 45001 et ceux de l'audit en se basant sur le référentiel ISO 19011 pour pouvoir répondre à notre problématique en ayant les notions nécessaires.

A l'origine, notre objectif était d'évaluer et d'améliorer le système de management intégré QSE de Schneider Electric conformément aux normes ISO 9001, ISO 14001 et ISO 45001.

Cependant, en raison de contraintes rencontrées, nous avons dû recentrer nos efforts sur le système de management santé- sécurité au travail et environnement (SST&E). Néanmoins, la norme ISO 9001 demeure un élément de référence dans le cadre de notre projet.

Chapitre 3 : Evaluation normative du Système de Management Intégré

3 Evaluation normative du Système de Management Intégré

Introduction

L'évaluation normative du système de management intégré de la santé, de la sécurité au travail et de l'environnement revêt une importance capitale pour toute organisation cherchant à s'engager dans une démarche d'amélioration continue. L'audit, un outil indispensable, s'avère crucial dans l'atteinte de cet objectif.

Ce chapitre se concentre sur une évaluation normative du Système intégré de management Santé, Sécurité et Environnement (SSTE), en se basant sur les exigences des normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015.

3.1 Méthodologie suivie pour l'évaluation normative

Afin de mener à bien ce travail, nous avons débuté par une lecture attentive et une analyse approfondie des exigences des deux normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015. Cette démarche nous a permis d'identifier les exigences communes aux deux normes, dues aux nombreuses correspondances existantes entre les deux référentiels de management. Nous nous sommes appuyés également sur d'autres supports relatifs aux Systèmes de Management Intégré (SMI), tels que les lignes directrices ISO 45002 :2023 et ISO 14002 :2019. Par la suite, nous avons conçu un référentiel SMI unique, intégrant les exigences des deux normes. Ce référentiel servira de base à la réalisation d'un autodiagnostic visant à évaluer la conformité de notre SMI et à identifier les axes d'amélioration potentiels.

Dans une seconde étape, nous procéderons à la mise en œuvre de notre référentiel SMI au sein de Schneider Electric Algérie. Pour ce faire, nous avons mobilisé notre outil d'autodiagnostic afin de réaliser un audit interne approfondi de leur Système de Management Intégré (SMI). Cette analyse permettra d'identifier les écarts entre les exigences de notre référentiel et les pratiques actuelles de Schneider Electric Algérie.

Sur la base des résultats de l'audit, nous élaborerons un plan d'actions correctif, ce plan définira les actions concrètes à mettre en œuvre dans le chapitre qui suit pour remédier aux non-conformités identifiées et ainsi améliorer continuellement le SMI de Schneider Electric Algérie.

3.2 Démarche suivie

En vue d'effectuer ce travail, nous avons établi le processus suivant :

1. **Compréhension approfondie des exigences des normes** : Il s'agit de lire attentivement et saisir pleinement les exigences des normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 afin de repartir sur une base solide, qui implique la compréhension de la structure, la terminologie et les concepts clés de ces normes, ensuite nous avons dénombré les exigences spécifiques à chaque norme. Le tableau ci-dessous présente un résumé chiffré des résultats obtenus

Tableau 3.1 : Nombre d'exigences des deux normes

Norme	ISO 45001	ISO 14001	Total
Nombre d'exigences	272	187	459

2. Exigences communes et différenciées des normes ISO 45001 et ISO 14001

L'analyse des exigences des normes ISO 45001 et ISO 14001 a révélé de nombreuses similitudes, ce qui simplifiera l'étape de l'évaluation.

En effet, parmi les 459 exigences des deux normes ont été identifiées, on a pu réduire le nombre total d'exigences à 354, soit une diminution de 22,87%. Le tableau ci-dessous présente la répartition des exigences dans notre référentiel SMI, en précisant leur nombre et leur code couleur.

Tableau 3.2 : Répartition des exigences du Réf_SMI

Code couleur	Norme	Nombre d'exigence
	Exigences de la norme ISO 45001 Uniquement	167
	Exigences de la norme ISO 14001 Uniquement	82
	Exigences communes aux deux normes	105
Nombre d'exigences total du Réf_SMI		354
Nombre d'exigences total des deux normes		459
Taux de réduction		22,87%

3. Conception d'un référentiel unique combinant les exigences des deux normes

Ce référentiel peut être vu sommairement comme suit :

Tableau 3.3 : Sommaire du Référentiel SMI

Réf_ SMI	
4- Contexte de l'organisme	
4.1	Compréhension de l'organisme et son contexte
4.2	Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées
4.3	Domaine d'application
4.4	Système de management
5- Leadership	
5.1	Leadership et engagement
5.2	Politique
5.3	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme
5.4	Consultation et participation des travailleurs
6-Planification	
6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (E)
6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (SST)
6.2	Objectifs environnementaux et planification des actions pour les atteindre
6.2	Objectifs de S&ST et planification des actions pour les atteindre
7- Ressources	
7.1	Ressources
7.2	Compétences
7.3	Sensibilisation/prise de conscience
7.4	Communication
7.5	Informations documentées
8- Réalisation des activités opérationnelles	
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (E)
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (SST)
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (E)
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (SST)
9- Évaluation des performance	
9.1	Surveillance, mesure, analyse et évaluation
9.2	Audit interne
9.3	Revue de direction
10- Amélioration	
10.1	Généralités
10.2	Non-conformité et action corrective (E)
10.2	Evènement indésirable, non-conformité et action corrective (SST)
10.3	Amélioration continue

4. **Utilisation d'autres supports SMI** : L'exploitation d'autres supports relatifs aux Systèmes de Management Intégré (SMI), tels que les lignes directrices ISO 45002 :2023 et ISO 14002 :2019, qui offrent un complément précieux à la compréhension et à la mise en œuvre des exigences des normes ISO 45001 et ISO 14001. Ces lignes directrices fournissent des conseils pratiques, des exemples concrets et des cas réels illustrant la manière dont les exigences des normes peuvent être traduites en actions concrètes au sein d'une organisation, nous donnerons dans ce qui suit un extrait qui présente un exemple de l'intégration de ces supports dans notre référentiel.


7- Ressources			Convaincant
	7.1	Ressources	Convaincant
SE	Cr.166	L'organisme doit identifier et fournir les ressources nécessaires à l'établissement, la mise en œuvre, la tenue à jour et l'amélioration continue du SM	 <p>ISO 45002 l'organisation devrait envisager :</p> <ul style="list-style-type: none"> a) les ressources financières, humaines et autres (par exemple le temps et le matériel pour accomplir les tâches liées au système de gestion) spécifiques à ses opérations b) les technologies propres à ses opérations ; c) infrastructures et équipements d) systèmes d'information : <p>Plutôt réalisée</p> <p>fait par intérieu</p>
	7.2	Compétences	
SE	Cr.167	L'organisme doit déterminer la compétence nécessaire des travailleurs / affectant la performance et l'efficacité du SM	
S	Cr.168	S'assurer que les travailleurs sont compétents (y compris dans leur capacité à identifier les dangers) sur la base d'une formation initiale ou professionnelle ou d'une expérience appropriées	
	Cr.169	S'assurer que ces personnes sont compétentes sur la base d'une formation initiale ou professionnelle ou d'une expérience appropriées	
E	Cr.170	Déterminer les besoins en formation liés à ses aspects environnementaux et à son système de management environnemental	
SE	Cr.171	Le cas échéant, mener des actions pour acquérir les compétences nécessaires et évaluer l'efficacité	
SE	Cr.172	L'organisme doit conserver des informations documentées appropriées comme preuves des dites compétences.	
	7.3	Sensibilisation/prise de conscience	
		Les travailleurs doivent être sensibilisés à (aux) et prendre conscience de(s):	
SE	Cr.173	La politique	
	Cr.174	L'importance de leur contribution à l'effectivité/efficacité du système de management	
E	Cr.175	Les aspects environnementaux significatifs et les impacts environnementaux réels ou potentiels associés au travail	
	Cr.176	La contribution à l'efficacité du SME, y compris les avantages d'une performance environnementale améliorée	
SE	Cr.177	Les répercussions et conséquences potentielles d'un non-respect des exigences du SM	

Figure 3.1: Exploitation des supports SMI dans la compréhension des exigences

3.3 Structure de l'outil autodiagnostic

Dans le cadre du développement de l'outil d'autodiagnostic, l'ensemble des exigences des normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 ont été compilées et structurées sous forme de checklist dans le logiciel Excel, un support de développement largement utilisé en entreprise grâce à ses fonctionnalités de visualisation de données, particulièrement utiles pour l'analyse et la présentation des résultats.

L'outil d'autodiagnostic vise à :

- Evaluer la conformité du Système de Management Intégré (SMI) aux exigences des normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015.
- Visualiser les performances du SMI à l'aide de graphiques radars et en anneaux, offrant une représentation claire et synthétique des points forts et des axes d'amélioration.
- Identifier les priorités d'amélioration en se basant sur les résultats de l'évaluation, permettant de cibler efficacement les actions correctives et les initiatives d'amélioration continue.
- Faciliter le suivi de la mise en conformité en fournissant des indicateurs clairs et mesurables, permettant de suivre l'évolution du SMI dans le temps.
- Assister la réalisation d'audits internes en fournissant une base solide et structurée pour l'évaluation de la conformité du SMI.

L'outil d'autodiagnostic est composé de quatre feuilles principales :

- Une échelle d'évaluation ;
- Une table d'évaluation contenant 354 exigences des sept chapitres (de 4 à 10) ;
- Des résultats, par chapitre, par sous chapitres et par exigence ;
- Un plan d'actions.

Voici une vue globale sur l'outil :

Echelles d'évaluation utilisées						
Niveaux de réalisation des actions associées aux exigences de la norme			Niveaux de conformité des articles de la norme			
Libellés explicites des niveaux de réalisation des actions	Choix de réalisation	Taux de réalisation	Libellés explicites des niveaux de conformité	Niveau de conformité	Taux moyen	
Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	Non-réalisée	0%	Conformité de niveau 1: il est essentiel de formaliser les activités réalisées.	Insuffisant	0-9%	
Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Plutôt non réalisée	30%	Conformité de niveau 2: il est essentiel de garantir la continuité de la bonne exécution des actions.	Informel	10-49%	
Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Plutôt réalisée	70%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	Convaincant	50-89%	
Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Réalisée	100%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	Conforme	90-100 %	

Figure 3.2 : Vue globale sur l'outil autodiagnostic

Feuille – Echelle d'évaluation :

Représente un axe principal de l'évaluation, elle se compose de quatre niveaux de réalisation et quatre niveaux de conformité.

Pour chaque exigence (critère), nous attribuons un niveau de réalisation qui reflète son taux de réalisation, en nous basant sur des preuves issues de la documentation et d'entretiens. Une fois ce niveau déterminé, nous calculons le niveau de conformité de chaque sous-chapitre en établissant la moyenne arithmétique des taux de réalisation des exigences. Le niveau de conformité de chaque chapitre est ensuite calculé à partir de la moyenne arithmétique des niveaux de conformité des sous-chapitres, ce qui permet d'évaluer l'état actuel du SMI. Nous nous sommes basés sur l'échelle d'évaluation suivante :

Tableau 3.4 : Echelle d'évaluation du niveau de réalisation et de conformité [34]

Echelles d'évaluation utilisées					
Niveaux de réalisation des actions associées aux exigences de la norme			Niveaux de conformité des articles de la norme		
Libellés explicites des niveaux de réalisation des actions	Choix de réalisation	Taux de réalisation	Libellés explicites des niveaux de conformité	Niveau de conformité	Taux moyen
Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	Non-réalisée	0%	Conformité de niveau 1 : il est essentiel de formaliser les activités réalisées.	Insuffisant	0-9%
Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Plutôt non réalisée	30%	Conformité de niveau 2 : il est essentiel de garantir la continuité de la bonne exécution des actions.	Informel	10-49%
Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Plutôt réalisée	70%	Conformité de niveau 3 : il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	Convaincant	50-89%
Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Réalisée	100%	Conformité de niveau 4 : Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	Conforme	90-100 %

Feuille – Une table d'évaluation :

La table d'évaluation est composée de l'exigence (critère) à évaluer, du taux de réalisation suivie du niveau de conformité, une colonne qui permet de fournir des commentaires qui éclairent l'évaluation et aident à la prise de décision et à l'amélioration, ainsi que des preuves documentaires pour étayer et renforcer l'évaluation, ci-joint une partie de la table :

SM	Réf.	Exigences des articles de la norme	Evaluation	Commentaire	Taux(%)	Libellés des évaluations	Preuve
		Résultat	Convaincant		77,51%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
		4- Contexte de l'organisme	Convaincant		86,06%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	4.1	Compréhension de l'organisme et son contexte	Conforme		100,00%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.1	Détermination des enjeux internes et externes / pertinents pour le but / la	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
E	Cr.2	Ces enjeux doivent inclure les conditions environnementales affectées par l'organisme ou susceptibles d'affecter l'organisme.	Réalisée	Analyse PESTEL	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
SE	Cr.3	Surveillance et révision des informations sur les enjeux externes et internes.	Non-réalisée	ère modification en 2023, Revue de la RDD	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	4.2	Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées	Plutôt réalisée		88,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	Cr.4	Détermination des besoins et attentes (c'est-à-dire des exigences) des travailleurs (personnes managériales et non managériales) et d'autres parties intéressées	Réalisée	ersonnel est considéré comme une des parties intéressées dans l'analyse des enjeux-PI	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
S	Cr.5	Autres parties intéressées, pertinentes pour le SMSST	Plutôt réalisée	Les autres PI sont aussi identifiés (Une analyse SWOT est nécessaire)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023

Figure 3.3 : Feuille "table d'évaluation" de l'outil autodiagnostic

Feuille – Résultats :

Cet onglet permet de traduire les résultats de ‘‘ la table d’évaluation’’ en des représentations graphiques, sous la forme de diagramme radar en reprenant le taux de conformité des chapitres aux exigences du Réf_ SMI.

Par la suite il est possible de visualiser les résultats de chaque chapitre séparément, et aussi de chaque norme séparément. Le fait de disposer d’une représentation assez détaillée, montrant le positionnement de chaque sous-chapitre, donne une meilleure visibilité sur les points sensibles et donc les opportunités d’amélioration du SMI.

Feuille – Plan d’actions :

Après la détermination des écarts nous avons pu établir le plan d’actions permettant de visualiser les actions qu’on doit mettre en œuvre afin de satisfaire les exigences de la norme ISO 45001 et l’ISO 14001.

3.4 Application de l’outil autodiagnostic au sein de Schneider Electric

3.4.1 Audit interne

Afin d’évaluer l’état de conformité de l’entreprise Schneider Electric, nous avons réalisé un audit interne au niveau des processus suivants : Management, Ressources humaines, Ventes et Achats.

La figure ci-dessous illustre un extrait de l’état des lieux que nous avons réalisé, le reste se trouve dans l’annexe 1.

SM	Réf.	Exigences des articles de la norme	Evaluation	Commentaire	Taux(%)	Libellés des évaluations	Preuve (Informations documentées)
Résultat			Convaincant		77,51%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	9.2.2	Programme d'audit interne	Convaincant		51,11%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
SE	Cr.284	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et maintenir un ou des programmes d'audit interne, couvrant notamment la fréquence, les méthodes, les responsabilités, les exigences de planification et le compte rendu de ses audits internes.	Non-réalisée ▼	Mettre en place un programme d'audit pour la partie SE seulement. F56A	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
S	Cr.285	Le ou les programmes d'audit doivent prendre en considération l'importance des processus concernés et les résultats des audits précédents	Plutôt non réalisée ▼		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	F57B
E	Cr.286	L'organisme doit prendre en considération l'importance environnementale des processus concernés, les changements ayant une incidence sur l'organisme, et les résultats des audits précédents.	Plutôt non réalisée ▼		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	F57B
		L'organisme doit:					
	Cr.287	Définir les critères d'audit et le périmètre de chaque audit	Plutôt non réalisée ▼	Ajouter les critères dans le programme d'audit	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
SE	Cr.288	Sélectionner des auditeurs et réaliser des audits pour assurer l'objectivité et l'impartialité du processus d'audit	Réalisée ▼		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.289	Veiller à ce que les résultats des audits soient rapportés à la direction concernée	Réalisée ▼		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	

Figure 3.4 : Extrait de l'état des lieux

3.4.2 Résultats

Le tableau ci-dessous fournit une synthèse des taux et niveaux de conformité obtenus pour chaque chapitre et sous-chapitre de l'audit. Elle présente également le taux de conformité global.

Tableau 3.5 : Taux et niveaux de conformité des chapitres et sous chapitres

Site industriel de Sidi Rached - Schneider Electric Algeria-			
Réf.	Exigences des articles de la norme	Evaluation	Taux (%)
Résultat		Convaincant	77,51%
4- Contexte de l'organisme		Convaincant	86,06%
4.1	Compréhension de l'organisme et son contexte	Conforme	100,00%
4.2	Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées	Convaincant	88,00%
4.3	Domaine d'application	Conforme	91,25%
4.4	Système de management	Convaincant	65,00%
5- Leadership		Convaincant	89,64%
5.1	Leadership et engagement	Conforme	92,31%
5.2	Politique	Conforme	100,00%
5.3	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	Convaincant	85,71%
5.4	Consultation et participation des travailleurs	Convaincant	80,53%
6-Planification		Convaincant	70,96%
6.1	Total	Convaincant	65,66%
6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (E)	Convaincant	67,20%
6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (SST)	Convaincant	64,11%
6.2	Total	Convaincant	76,27%
6.2	Objectifs environnementaux et planification des actions pour les atteindre (E)	Convaincant	73,33%
6.2	Objectifs de S&ST et planification des actions pour les atteindre (SST)	Convaincant	79,21%
7- Ressources		Convaincant	67,88%
7.1	Ressources	Convaincant	70,00%
7.2	Compétences	Convaincant	71,67%
7.3	Sensibilisation/prise de conscience	Convaincant	74,29%
7.4	Communication	Convaincant	54,87%
7.5	Informations documentées	Convaincant	68,57%
8- Réalisation des activités opérationnelles		Convaincant	72,23%
8.1	Total	Convaincant	75,71%
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (E)	Convaincant	74,00%
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (SST)	Convaincant	77,42%
8.2	Total	Convaincant	68,75%
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (E)	Convaincant	66,25%
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (SST)	Convaincant	71,25%
9- Évaluation des performance		Convaincant	81,64%
9.1	Surveillance, mesure, analyse et évaluation	Convaincant	80,71%
9.2	Audit interne	Convaincant	71,81%
9.3	Revue de direction	Conforme	92,40%
10- Amélioration		Convaincant	74,14%
10.1	Généralités	Convaincant	70,00%
10.2	Total	Convaincant	79,57%
10.2	Non-conformité et action corrective (E)	Convaincant	85,38%
10.2	Evènement indésirable, non-conformité et action corrective (SST)	Convaincant	73,75%
10.3	Amélioration continue	Convaincant	72,86%

Afin de mieux visualiser les résultats de l'évaluation, nous avons choisi d'utiliser deux types de graphiques :

- **Un diagramme radar** : pour représenter le taux de conformité des chapitres et sous-chapitres. Ce type de graphique est particulièrement adapté à la comparaison de plusieurs indicateurs (en l'occurrence, les taux de conformité) sur un même axe.
- **Un graphique en anneaux** : pour représenter le niveau de réalisation des exigences et des sous-chapitres. Ce type de graphique est particulièrement adapté à la représentation de la proportion relative de chaque catégorie (en l'occurrence, le niveau de réalisation des exigences et le niveau de conformité des sous-chapitres).

Voici des illustrations des graphiques :

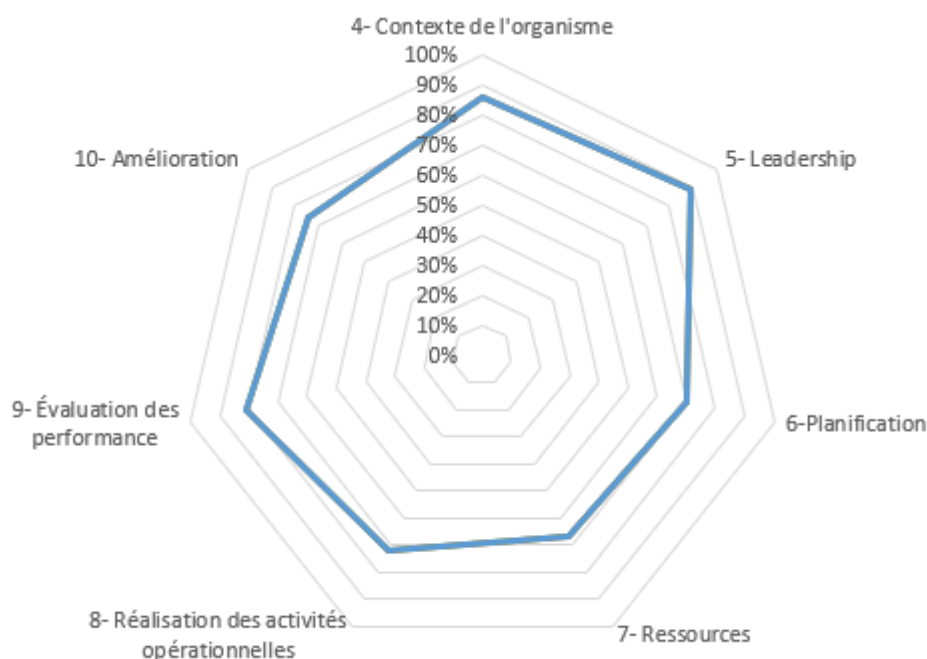


Figure 3.5: Taux de conformité des chapitres aux exigences du Réf _ SMI.

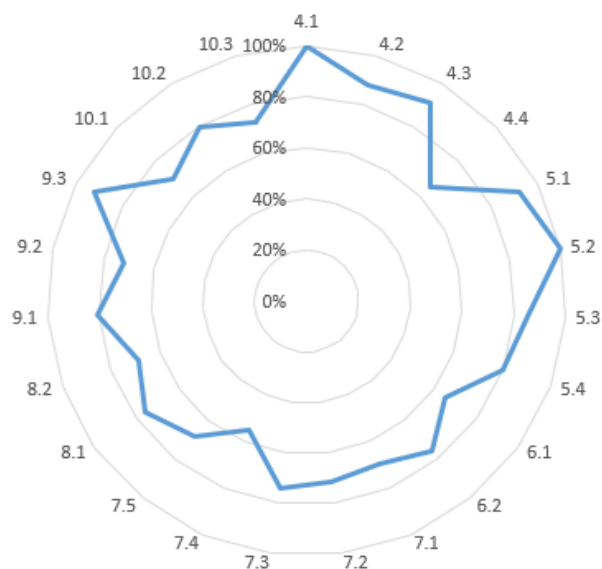


Figure 3.6: Taux de Conformité des sous chapitres aux exigences du Réf _ SMI.

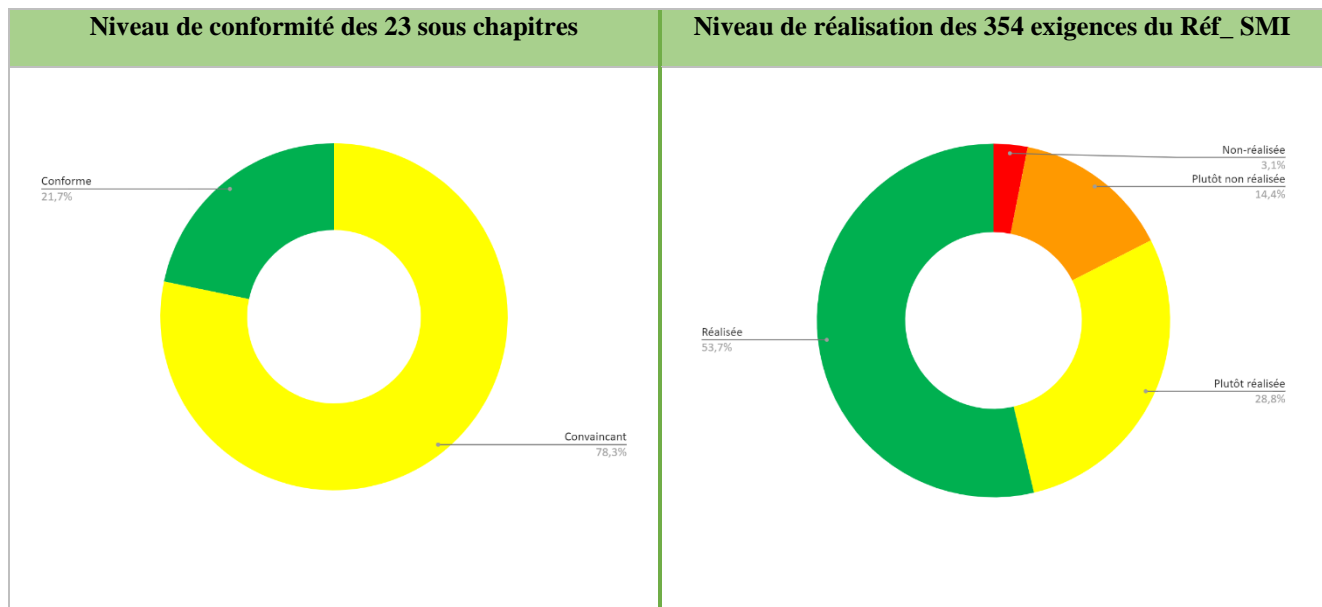


Figure 3.7 : Niveau de conformité et de réalisation des sous chapitres et exigences du Réf_SMI

3.4.3 Analyse des résultats et commentaires

- Le taux de conformité global du Système de Management Intégré de Schneider Electric par rapport aux exigences du référentiel normatif établi est de **77,51%**, ce qui traduit un niveau de conformité convaincant selon l'échelle d'évaluation utilisée.

Ce résultat témoigne l'engagement de l'entreprise envers la mise en œuvre d'un système de management intégré performant. Néanmoins, il est nécessaire de tracer les activités et poursuivre les efforts d'amélioration continue pour assurer l'efficacité et la pérennité de leur système de management de la santé, sécurité au travail et de l'environnement.

- Le niveau de conformité des sept chapitres est convaincant avec des taux de conformité allant de **67,88%** pour le chapitre 7 (Ressources) jusqu' à **89,64%** (Leadership) qui est le chapitre le plus respecté par rapport au référentiel SMI.

L'analyse des graphiques ci-dessus permet de formuler les observations suivantes :

- Le niveau de conformité des **23** sous-chapitres par rapport au référentiel SMI est entre convaincant et conforme, avec **78,3%** (convaincant) et **21,7%** (conforme). Un résultat attendu pour une entreprise déjà certifiée aux deux normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015.

Cependant, dans la table d'évaluation on observe la présence de **3** conformités de niveau 2 (Informel) dans des niveaux plus profonds (Sous-sous-chapitre) :

- 6.1.2.3. Évaluation des opportunités pour la SST
- 7.4.3. Communication externe
- 7.5.1. Généralités relatives aux informations documentées

Cela suggère que ces pratiques, bien que réellement mises en œuvre, manquent de formalisation et de documentation adéquates.

- Parmi les **354** exigences évaluées, **53,7%** ont un niveau de réalisation 4 (Réalisée) et **28,8%** un niveau de réalisation 3 (Plutôt Réalisée), ce qui représente un total de **82,5%** des actions prévues réalisées de manière formelle et convaincante.

Il reste néanmoins un pourcentage notable d'actions (**17,5%**) qui nécessitent une attention particulière, dont **3,1%** du total n'ont pas encore été réalisées et **14,4%** du total l'ont été de manière informelle.

3.5 Plan d'actions correctives

Au terme d'audit interne, des écarts ont été identifiés par rapport aux exigences du référentiel SMI établi. Un plan d'actions a été élaboré afin de pallier ces écarts et d'élever notre niveau de conformité aux normes en vigueur. Ce plan d'actions vise à corriger efficacement les écarts identifiés.

Notre plan d'actions est présenté sous forme d'un tableau qui est composé de six colonnes, comme suit :

- **Colonne – Réf :** indique le numéro du critère du référentiel SMI auquel l'écart et l'action corrective sont associées
- **Colonne – Ecart :** désigne un défaut de conformité entre les pratiques réelles de l'organisation et les exigences attendues par la norme.
- **Colonne – Action corrective :** est une mesure prise pour éliminer la cause d'un écart identifié.
- **Colonne – Niveau de priorité :** indique le niveau de priorité attribué à chaque action corrective, classé selon une échelle en deux niveaux comme suit :
 - **Priorité 1 – Rouge :** signifie un écart important au niveau organisationnel de l'organisme nécessitant une action corrective rapide, notamment les sous processus du processus HSE et les informations documentées.
 - **Priorité 2 – Orange :** écart important au niveau opérationnel de l'organisme nécessitant une action corrective rapide comme l'identification de dangers et évaluation des risques et opportunités.
- **Colonne – Responsable :** Indique la personne ou les personnes chargées de mener à bien les actions correctives.
- **Colonne – Délai :** Indique la durée estimée pour remédier à chaque écart.

Réf.	Ecart	Action corrective	Niveau de priorité	Responsable	Délai
4-Contexte de l'organisme					
4.1	Compréhension de l'organisme et son contexte				
	Néant				
4.2	Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées				
	Néant				
4.3	Domaine d'application				
Cr.16	Le périmètre d'application est disponible mais pas identifié comme information documentée	Identifier le périmètre d'application comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	1jr
4.4	Système de management				
Cr.17	L'absence de processus formalisés et documentés au sein de l'organisme	Mettre en place des sous processus du processus HSE.	Priorité 1	Yousra et Kahina	20jrs
5-Leadership					
5.1	Leadership et engagement				
Cr. 24	L'organisme favorise toujours les procédures et n'adopte pas l'approche processus	Promouvoir l'utilisation de l'approche processus	Priorité 1	Responsable HSE/Direction	à long terme
5.2	Politique				
	Néant				
5.3	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme				
Cr.50	Les responsabilités et les autorités pour les rôles pertinents sont attribués et communiqués mais pas identifiés comme information documentée	Identifier les rôles, responsabilités et autorités comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	1jr
5.4	Consultation et participation des travailleurs				
Cr.51	Absence d'un processus formalisé pour la participation et la consultation des travailleurs	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'Participation et consultation des travailleurs', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs

Réf.	Ecart	Action corrective	Niveau de priorité	Responsable	Délai
6-Planification					
6.1 Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (SST&E)					
Cr.90/Cr.134	Absence d'un processus formalisé pour les obligations de conformité relatives la SST&E	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'Exigences légales et autres', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs
Cr.90/Cr.135	Le fichier de la veille réglementaire n'est pas mis à jour	Identifier les exigences légales relatives à la SST&E manquantes auparavant et compléter la veille réglementaire	Priorité 2	Yousra et Kahina	15jr
6.1 Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (E)					
Cr. 80	Absence d'un processus formalisé pour l'identification des aspects environnementaux et l'évaluation des impacts environnementaux résultants	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'identification des dangers et évaluation des risques et opportunités', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs
Cr. 81-86	Le fichier des aspects environnementaux n'est pas mis à jour et utilise une cotation obsolète	Identifier les aspects environnementaux omis, développer une nouvelle grille d'évaluation personnalisée et réévaluer les aspects existants en utilisant la nouvelle grille mise en place	Priorité 2	Yousra et Kahina	10jr
Cr. 88	Les critères utilisés pour déterminer les aspects environnementaux significatifs existent mais ne sont pas identifiés comme information documentée	Identifier les critères utilisés pour déterminer les aspects environnementaux significatifs comme information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	1jr
6.1 Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (SST)					
Cr.110/ Cr.125/Cr.129	Absence d'un processus formalisé pour l'identification des dangers et l'évaluation des risques et des opportunités pour la SST	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'identification des dangers et l'évaluation des risques et opportunités', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs
Cr.110-Cr.131	Le fichier Risk Assasement n'est pas mis à jour et utilise une cotation obsolète	Identifier d'autres dangers pour la SST, développer une nouvelle grille d'évaluation personnalisée et réévaluer les risques existants en utilisant la nouvelle grille mise en place	Priorité 2	Yousra et Kahina	10jr
Cr.130	Absence d'un système de Permis de travail	Mettre en place un système de permis de travail afin d'améliorer la performance en SST	Priorité 2	Yousra et Kahina	5jr
6.2 Objectifs SST&E et planification des actions pour les atteindre					
Cr.148/Cr.165	Les objectifs SST&E existent mais ne sont pas identifiés comme information documentée	Identifier les objectifs SST&E comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	2jr

Réf.	Ecart	Action corrective	Niveau de priorité	Responsable	Délai
7- Ressources					
7.1	Ressources				
Néant					
7.2	Compétences				
Cr.170	Les besoins en formation sont identifiés, mais les formations sont parfois dispensées de manière informelle, sans documentation formelle.	Etablir un planning de formations liés à ses aspects environnementaux et à son système de management environnemental	Priorité 1	Responsable RH & HSE	En continu
Cr.172	Les preuves de compétences existent mais ils ne sont pas identifiés comme information documentée	Identifier les preuves de compétences comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	2jrs
7.3	Sensibilisation/prise de conscience				
Néant					
7.4	Communication				
Cr.180/Cr.194/ Cr.195	Absence d'un processus formalisé pour les besoins de communication interne et externe	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'Communication et Pilotage du Changement ' pour la communication interne et externe, établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs
Cr.192	Les preuves de communication ne sont pas identifiées comme information documentée	Identifier les preuves de communication comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	En continu
7.5	Informations documentées				
Cr.196-Cr.197	Gestion documentaire défaillante	Réaliser une mise a jour des informations documentées selon les exigences de la norme et les organiser sur le drive	Priorité 1	RMQ	En continu

Réf.	Ecart	Action corrective	Niveau de priorité	Responsable	Délai
8- Réalisation des activités opérationnelles					
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (E)				
Cr.208	Absence d'un processus formalisé pour la maîtrise opérationnelle environnementale	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus pour 'Maîtrise opérationnelle', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (SST)				
Cr.218/Cr.224	Absence d'un processus formalisé pour la maîtrise opérationnelle SST	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus pour 'Maîtrise opérationnelle', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs
Cr.230	Absence d'un processus formalisé pour la maîtrise des changements temporaires et permanents S&ST	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'Communication et Pilotage du changement', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2Jrs
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (E)				
Cr.245	Absence d'un processus formalisé pour la préparation et réponse aux situations d'urgence environnementale	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus 'Préparation et réponse aux situations d'urgence', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2Jrs
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (SST)				
Cr.253	Absence d'un processus formalisé pour la Préparation et réponse aux situations d'urgence SST	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus pour 'Préparation et réponse aux situations d'urgence', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jrs

Réf.	Ecart	Action corrective	Niveau de priorité	Responsable	Délai
9- Évaluation des performance					
9.1	Surveillance, mesure, analyse et évaluation				
Cr.261	Absence d'un processus formalisé de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation de la performance.	Ajouter dans chaque processus l'aspect surveillance, mesure, analyse et évaluation de la performance	Priorité 1	Yousra et Kahina	4jr
Cr.274	Les preuves des résultats de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation existent mais ne sont pas identifiés comme information documentée	Identifier les preuves de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	En continu
9.2	Audit interne				
Cr.284-Cr.286	Absence des programmes d'audit interne formalisées	Mettre en place des programmes d'audit interne formalisées, prendre en considération l'importance SST&E des processus concernés, les changements ayant une incidence sur l'organisme et les résultats des audits précédents	Priorité 2	RMQ / Responsable HSE	Périodiquement
Cr.287	Les critères d'audit et le périmètre de chaque audit ne figurent pas sur les programmes d'audit	Ajouter les critères d'audit dans les programmes d'audit	Priorité 2	RMQ	Périodiquement
Cr.292	Les preuves de la mise en œuvre du programme d'audit et des résultats d'audit ne sont pas identifiés comme information documentée	Identifier les preuves de la mise en œuvre du programme d'audit et des résultats d'audit comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	Périodiquement
9.3	Revue de direction				
Cr.317	Les éléments de sortie des revues de direction sont disponibles mais pas identifiés comme information documentée	Identifier les éléments de sortie des revues de direction comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	Périodiquement
10- Amélioration					
10.1	Généralités				
Néant					
10.2	Non-conformité et action corrective (E)				
Cr.327	Absence d'évaluation de l'efficacité des actions correctives entreprises face aux aspects environnementaux significatifs	Evaluer l'efficacité des actions correctives entreprises face aux aspects environnementaux significatifs	Priorité 2	Responsable HSE	à long terme
10.2	Evènement indésirable, non-conformité et action corrective (SST)				
Cr.332	Absence d'un processus formalisé pour le signalement, l'investigation et la prise de mesures, pour déterminer et gérer les incidents et les non-conformités en SST	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour un processus pour 'Signalement, investigation et prise de mesures', établir les fiches processus nécessaires et les conserver comme information documentée	Priorité 1	Yousra et Kahina	2jr
Cr.343	Absence d'évaluation de l'efficacité des actions correctives entreprises face aux risques majeurs et significatifs	Evaluer l'efficacité des actions correctives entreprises face aux risques majeurs et significatifs	Priorité 2	Responsable HSE	à long terme
10.3	Amélioration continue				
Cr.354	Les preuve d'amélioration continue ne sont pas identifiés comme information documentée	Identifier les preuves d'amélioration continue comme Information documentée et tenir à jour	Priorité 1	RMQ	En continu

Figure 3.8 : Plan d'actions correctives

3.6 Discussion des actions correctives planifiées

Selon le plan d'actions, 34 actions correctives ont été planifiées avec les échéances, réparties en deux niveaux de priorité et représentées par un histogramme groupé comme suit :

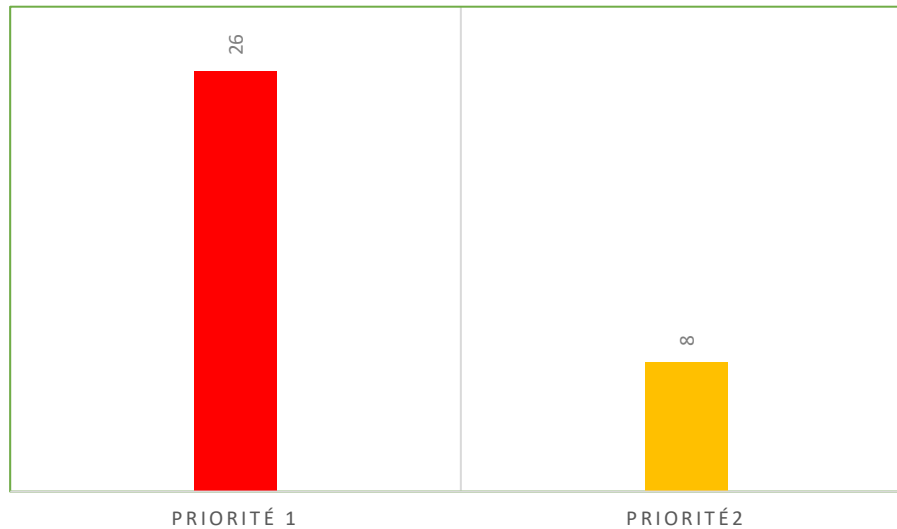


Figure 3.9 : Répartition des actions corrective selon leur niveau de priorité

D'après le graphique ci-dessus, on peut tirer les conclusions suivantes :

- 26 actions correctives de priorité 1 (niveau organisationnel), ainsi que 8 actions correctives de priorité 2 (niveau opérationnel) qui devront être mis en œuvre rapidement.

Dans le chapitre qui suit, nous allons lister les écarts organisationnels et opérationnels de niveau de priorité 1 et 2 que nous allons traiter.

Pour le reste des actions correctives, l'organisme va s'en charger.

3.7 Critique de la méthode semi-quantitative

La méthode adoptée pour l'évaluation normative du système de management intégré de Schneider Electric par rapport au référentiel SMI est la méthode semi-quantitative. Cette approche combine des éléments quantitatifs et qualitatifs dans le processus d'évaluation, en utilisant des mesures numériques ainsi que des jugements basés sur des critères qualitatifs pour évaluer la conformité du système au référentiel établi.

Cette méthode est couramment utilisée pour évaluer les taux de conformité des systèmes de management. Toutefois, en l'appliquant à notre système, nous avons observé que les résultats obtenus ne sont pas suffisamment fiables et ne reflètent pas fidèlement le taux de conformité réel du système de management de SEA par rapport au référentiel normatif.

Les écarts identifiés, en particulier ceux au niveau organisationnel, affectent de manière significative la conformité du SMI par rapport au référentiel SMI. Cependant, le taux de conformité global obtenu suite à l'audit est bien trop élevé compte tenu de l'importance de ces écarts sur l'efficacité du système de management intégré de l'entreprise, ce qui montre que cette méthode n'est pas assez fiable.

Cette inadéquation est due à de nombreuses raisons :

- Cette approche d'évaluation considère tous les chapitres du référentiel comme ayant la même importance, calculant le taux de conformité global comme la moyenne arithmétique des taux de conformité de chaque chapitre. Cependant, certains chapitres, tels que les chapitres 5, 6 et 8 sont en réalité beaucoup plus critiques que d'autres.
- De même, cette méthode traite toutes les exigences de manière équivalente, alors que certaines exigences, comme l'établissement, la mise en œuvre et la mise à jour des processus, revêtent une importance bien supérieure. Ces exigences fournissent le cadre essentiel pour le système de management intégré.

3.8 Proposition d'une nouvelle méthode d'évaluation

Une approche pondérée pourrait être mise en place en attribuant des coefficients à chaque chapitre, en fonction de leur importance relative par rapport aux autres. De plus, regrouper les exigences similaires et leur attribuer un coefficient pourrait également améliorer la précision de l'évaluation globale du système de management intégré.

Conclusion

Dans ce chapitre, nous avons procédé à une évaluation normative du Système de Management intégré SMI de Schneider Electric selon les deux normes ISO 14001 :2015 et ISO 45001 :2018 par rapport au référentiel SMI établi.

Nous avons élaboré un outil autodiagnostic conçu sur Excel, cet outil permet de réaliser des évaluations régulières dans une optique d'amélioration continue, il offre une solution rapide pour évaluer la conformité du SMI, identifier les axes d'améliorations et élaborer des plans d'actions correctives avec un suivi et une traçabilité des actions contribuant ainsi à la performance globale de l'organisation.

Après avoir effectué l'audit initial et analysé les résultats, nous avons identifié les écarts par rapport au référentiel SMI établi. Pour remédier à ces écarts, nous avons élaboré un plan d'actions, mettant en évidence les actions correctives à prendre.

Le prochain chapitre portera sur la mise en œuvre de ce plan d'actions et explorera les étapes nécessaires pour assurer l'augmentation du taux de conformité du SMI de Schneider Electric.

Chapitre 4 : Amélioration du Système de Management Intégré

4 Amélioration du système de management intégré

Introduction

Dans ce chapitre, nous allons mettre en œuvre les actions correctives identifiées précédemment, celles dont la responsabilité nous a été attribuée. Nous élaborerons deux approches d'amélioration : une approche organisationnelle et une approche opérationnelle.

4.1 Méthodologie

Ce chapitre se concentre sur l'amélioration du Système de Management de la SSTE en adoptant deux approches d'amélioration : organisationnelle et opérationnelle.

- Amélioration organisationnelle : Elle traite les sous-processus du processus HSE et les informations documentées.
- Amélioration opérationnelle : Elle s'articule autour de la veille légale, de l'analyse environnementale, de l'identification des dangers et de l'évaluation des risques, ainsi que d'autres opportunités d'amélioration de la performance du SMSST.

Pour ce faire, l'approche PDCA (Planifier, Réaliser, Contrôler, Agir) sera adoptée. Elle consiste à planifier les actions correctives, les mettre en œuvre, évaluer leur efficacité et assurer leur suivi.

4.2 Planification des actions

Lors de la phase de planification du cycle PDCA, nous avons exploité le diagramme de Gantt dans la figure ci-dessous pour mieux visualiser la progression des différentes tâches constituant notre projet. Cet outil nous a permis de suivre l'évolution du projet depuis l'évaluation normative du chapitre 3, en passant par la mise en œuvre des actions correctives du chapitre 4, jusqu'à l'évaluation finale du niveau de conformité atteint au chapitre 5. Le diagramme de Gantt a été particulièrement utile pour identifier les échéances et s'assurer du respect du calendrier.

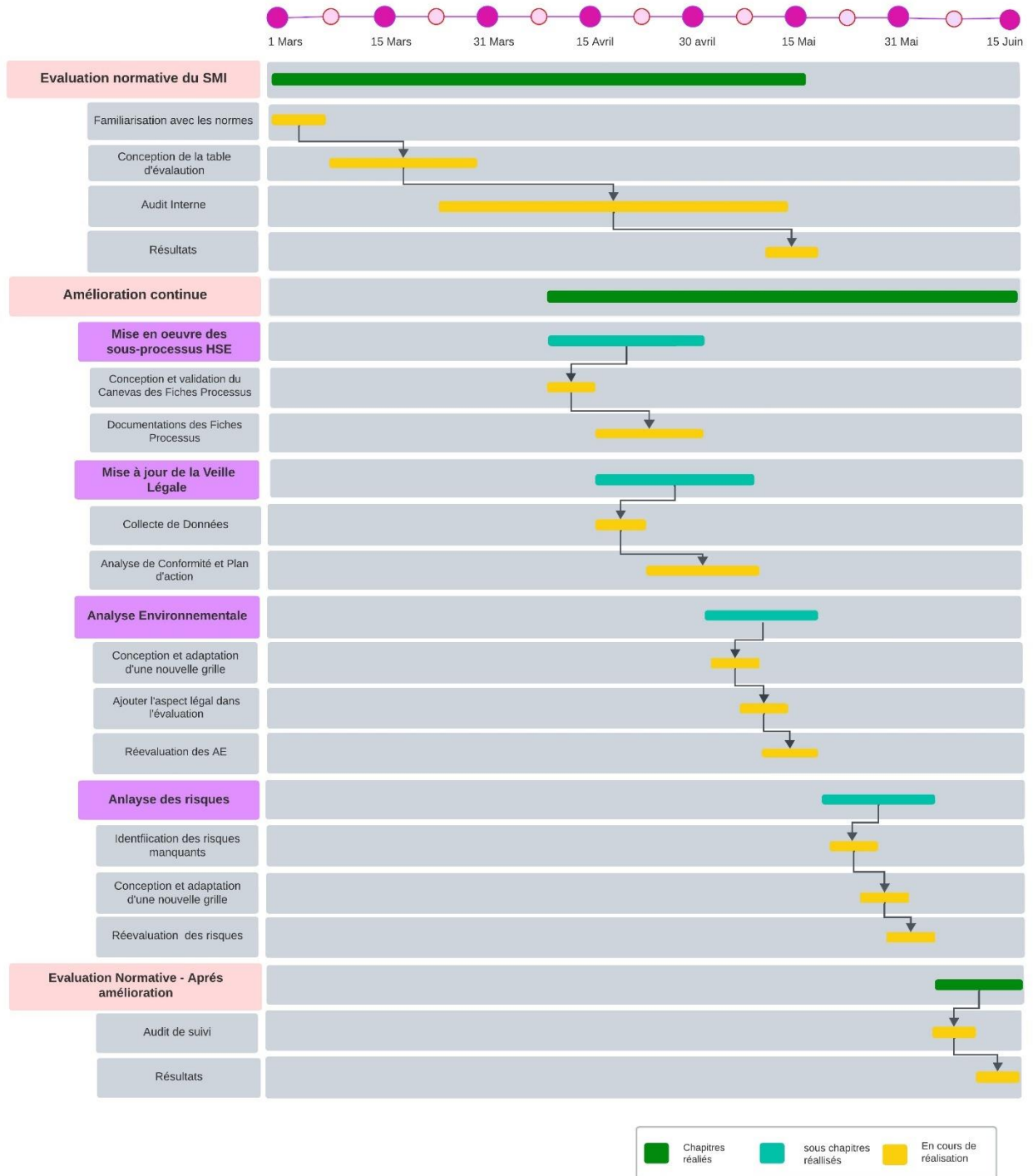


Figure 4.1 : Diagramme Gantt de projet

4.3 Réalisation des actions planifiées

Dans cette deuxième étape du cycle PDCA, nous allons mettre en œuvre des actions correctives planifiées de priorité 1 (niveau organisationnel) et de priorité 2 (niveau opérationnel).

Amélioration organisationnelle du SMI

4.4 Amélioration organisationnelle du Système de Management intégré

Cette approche d'amélioration traite les écarts organisationnels du système de management intégré de Schneider Electric par rapport au référentiel SMI conçu.

Pour ce travail, les écarts que nous allons traiter sont les suivants :

- Absence de processus formalisés et documentés au sein de l'organisme.
- Défaillance dans la gestion documentaire.

4.4.1 Elaboration des processus au sein de l'entreprise

Dans cette section, nous allons établir et mettre en œuvre les sous-processus du processus HSE au sein de l'organisme.

Introduction

Lors de l'évaluation normative que nous avons effectuée dans la première partie de notre travail, nous avons constaté que l'entreprise privilégie l'utilisation des procédures pour standardiser ses opérations et organiser ses pratiques en matière de santé, sécurité et environnement. Cependant, nous avons également relevé un écart significatif : l'absence totale de sous-processus formalisés et documentés détaillant le processus HSE.

Avant de corriger cette divergence, examinons d'abord sa source. Nous envisageons de consulter l'ancienne version de la norme ISO 14001 (Version 2004) présentée dans la figure ci-dessous afin d'analyser les exigences concernant l'établissement et la mise en œuvre des procédures au sein de l'organisme, pour déterminer si les procédures étaient déjà incluses dans la version antérieure de la norme.

4.4.3 Communication

En ce qui concerne ses aspects environnementaux et son système de management environnemental, l'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour **une (des) procédure(s)** pour

- a) assurer la communication interne entre les différents niveaux et les différentes fonctions de l'organisme, et
- b) recevoir et documenter les demandes pertinentes des parties intéressées externes, et y apporter les réponses correspondantes.

L'organisme doit décider s'il communique ou pas, en externe, sur ses aspects environnementaux significatifs, et doit documenter sa décision. Si l'organisme décide de communiquer en externe, il doit établir et mettre en œuvre une (des) méthode(s) pour cette communication externe.

4.4.7 Préparation et réponse aux situations d'urgence

L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour **une (des) procédure(s)** pour identifier les situations d'urgence potentielles et les accidents potentiels qui peuvent avoir un (des) impact(s) sur l'environnement, et comment y répondre.

L'organisme doit répondre aux situations d'urgence et aux accidents réels et prévenir ou réduire les impacts environnementaux négatifs associés.

L'organisme doit examiner périodiquement et revoir, lorsque cela est nécessaire, **ses procédures** concernant la préparation et la réponse aux situations d'urgence, en particulier après l'occurrence d'accidents ou de situations d'urgence.

Figure 4.2 : Extrait de la norme ISO 14001 : 2004

Nous pouvons constater, d'après les extraits de la version antérieure de la norme ISO 14001 ci-dessus, que l'établissement et la mise en œuvre des procédures était une exigence.

Examinons maintenant la version actuelle de la norme ISO 14001 (version 2015) afin d'analyser par quoi cette exigence a été remplacée.

7.4 Communication

7.4.1 Généralités

L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour **les processus** nécessaires à la communication interne et externe pertinents pour le système de management environnemental, y compris:

- a) sur quels sujets communiquer;
- b) à quels moments communiquer;
- c) avec qui communiquer;
- d) comment communiquer.

8.2 Préparation et réponse aux situations d'urgence

L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour **les processus** nécessaires pour se préparer et répondre aux situations d'urgence potentielles identifiées en [6.1.1](#).

L'organisme doit:

- a) préparer sa réponse en planifiant des actions pour prévenir ou atténuer les impacts environnementaux négatifs dus aux situations d'urgence;
- b) répondre aux situations d'urgence réelles;
- c) entreprendre des actions pour prévenir ou atténuer les conséquences des situations d'urgence, appropriées à l'ampleur de l'urgence et à l'impact environnemental potentiel;

Figure 4.3 : Extrait de la norme ISO 14001 : 2015

Nous pouvons constater, d'après les extraits de la version actuelle de la norme ISO 14001 ci-dessus, que l'établissement et la mise en œuvre des processus est devenue une exigence, remplaçant ainsi celles des procédures.

Malgré la certification de l'organisme aux versions actuelles des normes ISO 14001 :2015 et ISO 45001 :2018, l'entreprise utilise toujours les procédures au lieu des processus.

Notre travail consiste à effectuer la transition du système de management intégré de Schneider Electric, en passant d'un système basé sur des procédures à un système basé sur les processus, afin de se conformer aux exigences des normes ISO 14001 :2015 et ISO 45001 :2018.

4.4.1.1 Transition vers un système basé sur les processus

Avant d'effectuer la transition, nous allons procéder à une analyse comparative entre les procédures et les processus. Tout d'abord, nous définirons les procédures et les processus, puis nous examinerons les avantages et les inconvénients d'un système de management basé sur chacun pour une entreprise.

4.4.1.1.1 Définitions

- **Procédure** : manière spécifiée de réaliser une activité ou un processus. [38]
- **Processus** : ensemble d'activités corrélées ou en interaction qui transforme des éléments d'entrée en éléments de sortie. [39]

4.4.1.1.2 Avantages et inconvénients d'un système de management basé sur les procédures et les processus

Les tableaux ci-dessous présentent les avantages et les inconvénients d'un système de management basé sur les procédures et les processus respectivement.

Tableau 4.1 : Avantages et inconvénients d'un système basé sur les procédures

Un système de management basé sur les procédures	
Avantages	Inconvénients
<p>Clarté et Consistance : Les procédures définies offrent des instructions claires sur les étapes à suivre pour accomplir une tâche spécifique.</p> <p>Contrôle : Facilite la standardisation des opérations et permet un contrôle précis des activités.</p> <p>Conformité : Aide à garantir que les activités sont réalisées de manière conforme aux normes et aux réglementations.</p>	<p>Rigidité : Peut-être trop strict et peu adaptable aux changements ou aux variations dans les conditions de travail.</p> <p>Complexité : Trop de procédures peuvent compliquer la gestion et rendre le système lourd à administrer.</p> <p>Innovation : Peut freiner l'innovation et la créativité en limitant les possibilités de trouver de nouvelles approches ou solutions.</p>

Tableau 4.2 : Avantages et inconvénients d'un système basé sur les processus

Un système de management basé sur les processus	
Avantages	Inconvénients
<p>Flexibilité : Permet une adaptation plus facile aux changements et aux besoins évolutifs de l'entreprise.</p> <p>Efficacité : Encourage une vue d'ensemble des opérations, ce qui peut conduire à des améliorations continues et à une optimisation des processus.</p> <p>Orientation client : Met l'accent sur la satisfaction client en alignant les processus sur les besoins et attentes des clients.</p>	<p>Complexité : Nécessite une compréhension approfondie des interactions entre les différents processus.</p> <p>Coordination : Nécessite une coordination plus étroite entre les différentes équipes pour assurer une exécution harmonieuse des processus.</p> <p>Contrôle : Peut-être plus difficile de contrôler et de maintenir la conformité aux normes et aux exigences spécifiques.</p>

Le choix entre un système basé sur les procédures et un système basé sur les processus dépend des objectifs, de la taille et de la complexité de l'entreprise, ainsi que de la volonté de favoriser la flexibilité ou la standardisation dans la gestion des opérations.

Pour Schneider Electric, opter pour un système basé sur les processus pourrait être avantageux. Cela permettrait d'améliorer la flexibilité et l'efficacité opérationnelle, tout en favorisant une gestion plus intégrée des activités et une adaptation plus rapide aux changements dans l'environnement de l'entreprise.

4.4.1.2 Etablissement des sous-processus du processus HSE

Le processus HSE, étant complexe, nécessite d'être subdivisé en sous-processus pour une gestion précise et efficace des aspects relatifs à la santé, à la sécurité et à l'environnement au sein de l'entreprise, conformément aux normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015.

Les sous-processus inclus dans les exigences des normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 représentent un total de 15 sous-processus distincts entre les deux normes. Dans le cadre de l'amélioration d'un système de management intégré conforme à ces deux normes, nous avons développé une organisation qui réduit le nombre de sous-processus à adopter dans l'entreprise de 15 à 7. Cela vise à faciliter la gestion et à rendre le système de management plus convivial.

Le tableau ci-dessous présente les sous-processus exigés par les normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 d'un côté, et la nouvelle organisation des sous-processus du processus HSE adoptée par Schneider Electric.

Tableau 4.3 : Réorganisation des sous-processus HSE en accord avec les deux normes

Les sous-processus exigés par les normes ISO 45001:2018 et ISO 14001:2015		La nouvelle organisation des sous-processus du processus HSE adoptée par Schneider Electric
5- Leadership		
5.4	Consultation et participation des travailleurs	PR01- Consultation et participation des travailleurs
6-Planification		
6.1.2.1	Identification continue et proactive des dangers	PR-02 Identification des dangers et évaluation des risques et des opportunités SST&E
6.1.2.2	Evaluation des risques	
6.1.2.3	Evaluation des opportunités	
6.1.3	Exigences légales et autres exigences	PR-03 Exigences légales SST&E
7- Ressources		
7.4	Communication interne et externe	PR-04 Communication et pilotage du changement
8- Réalisation des activités opérationnelles		
8.1	Maîtrise opérationnelle	PR-05 Maîtrise opérationnelle SST&E
8.1.1	Maîtrise opérationnelle	
8.1.2	Élimination des dangers et réduction des risques	PR-02 Identification des dangers et évaluation des risques et des opportunités SST&E
8.1.3	Maîtrise des changements	PR-04 Communication et pilotage du changement
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence	PR-06 Préparation et réponse aux situations d'urgence SST&E
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence	
9- Évaluation des performance		
9.1.1	Surveillance, mesure, analyse et évaluation de la performance	Intégration de l'aspect d'évaluation de la performance dans chaque processus
9.1.2	Évaluation du respect de ses obligations de conformité	PR-03 Exigences légales SST&E
10- Amélioration		
10.2	Signalement, investigation et prise de mesures	PR-07 Signalement, investigation et prise de mesures

Pour le processus de surveillance, mesure, analyse et évaluation de la performance, nous avons choisi d'intégrer cet aspect à chaque processus plutôt que de créer un processus distinct, en accord avec les préférences de l'entreprise. Le processus de communication et de pilotage du changement interagit avec tous les autres processus.

La figure ci-dessous représente la nouvelle organisation adoptée chez Schneider Electric

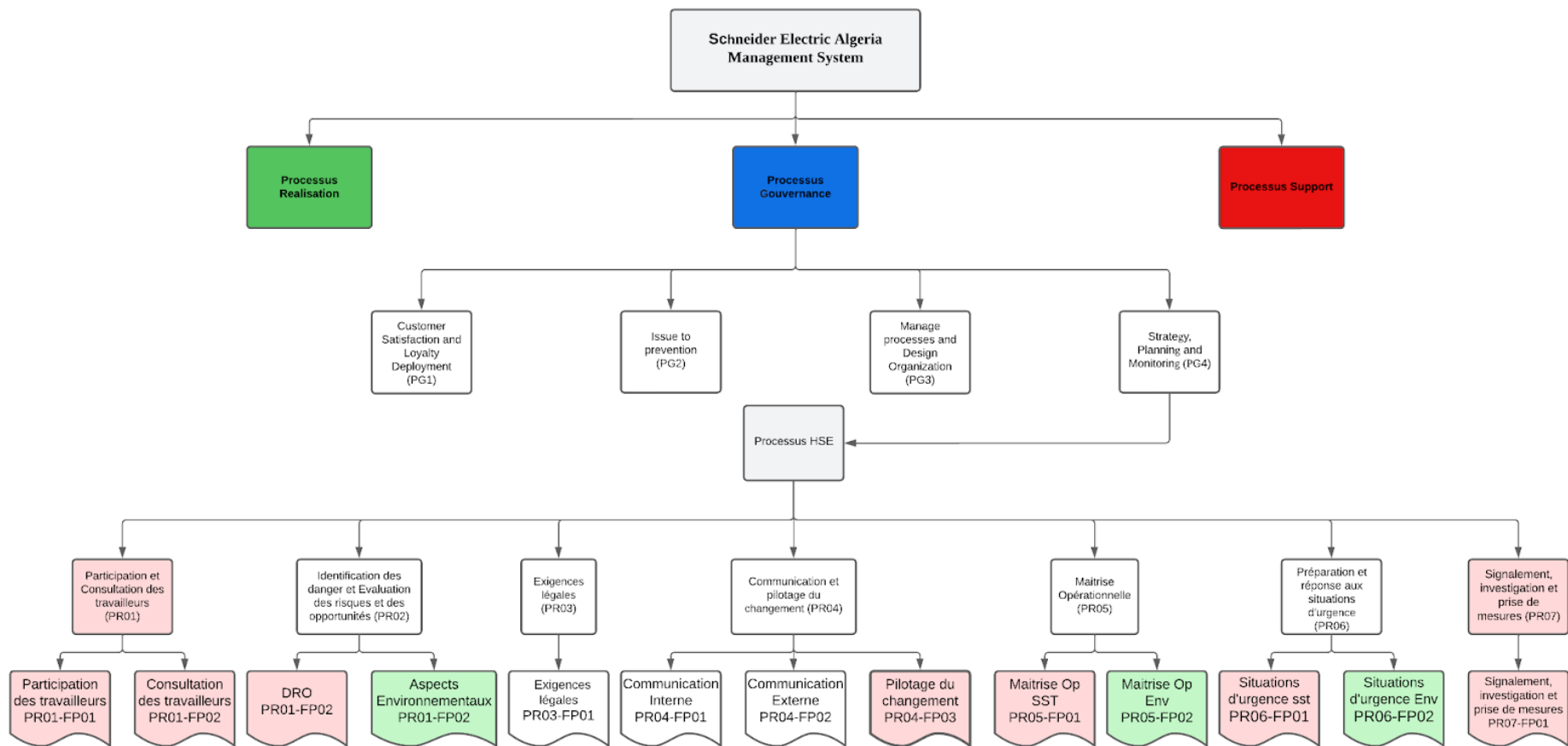


Figure 4.4 : La nouvelle organisation du système de management adoptée chez Schneider Electric

4.4.1.3 Mise en œuvre des sous-processus du processus HSE

Après avoir identifié les sous-processus sur lesquels nous allons travailler, nous passerons maintenant à leur mise en œuvre. Pour ce faire, nous suivrons la méthodologie suivante :

1. **Conception d'un canevas pour les fiches processus** : Création d'un modèle standardisé visant à garantir la cohérence, la clarté et la facilité d'utilisation des fiches processus au sein de l'organisation.
2. **Validation du canevas** : Examen du modèle de fiche processus par les parties prenantes impliquées, intégrant leurs retours et suggestions pour ajuster et finaliser le canevas de manière collaborative.
3. **Documentation des fiches processus** : Consignation des données d'entrée, des étapes du processus, des ressources nécessaires ainsi que des données de sortie tout au long de leur réalisation.
4. **Formation et sensibilisation** : Organisation de sessions pour familiariser les employés avec les nouveaux sous-processus et leur importance.
5. **Mise en place des outils et ressources** : Déploiement des outils, équipements et documents nécessaires pour l'exécution des sous-processus.
6. **Exécution des sous-processus** : Mise en œuvre des sous-processus conformément à la documentation créée.
7. **Suivi et évaluation de leur performance** : Mise en place d'un mécanisme de suivi pour évaluer la performance des sous-processus à travers les indicateurs de performance définis.
8. **Communication** : Assurer une communication régulière avec les parties prenantes sur l'avancement et les résultats des sous-processus.

Dans le cadre de notre projet, nous avons achevé les trois premières étapes de notre méthodologie. La suite sera prise en charge par l'entreprise.

4.4.1.4.1 Conception d'un canevas pour les fiches processus

La conception d'un canevas pour les fiches processus vise à établir un modèle standardisé assurant la cohérence, la clarté et la facilité d'utilisation des fiches au sein de Schneider Electric.

Pour commencer, une analyse des besoins a été menée afin d'identifier les attentes spécifiques des utilisateurs finaux concernant le format et le contenu des fiches processus. Cela a permis de recueillir des exigences précises pour la conception du canevas.

Ensuite, les sections du canevas ont été définies en détail. Chaque fiche processus comprend quatre sections principales :

- **Identification** : Cette section inclut le titre du processus, la référence, la version, le code d'identification de la fiche et la date de création ou de mise à jour. Elle permet de tracer et de gérer efficacement chaque fiche processus.
- **Description** : Cette section offre une explication claire et concise du processus. Elle inclut le pilote du processus, les parties intéressées, la finalité ainsi que les étapes principales (activités du processus). Son objectif est de permettre une

compréhension rapide de l'essence du processus sans entrer dans les détails techniques.

- **Entrées et ressources** : Cette section répertorie toutes les ressources nécessaires pour exécuter le processus, telles que les outils, les documents et les personnes impliquées. Les données d'entrée correspondent aux informations ou éléments requis pour démarrer le processus.
- **Sorties et Indicateurs de Performance** : Cette dernière section décrit les résultats attendus du processus ainsi que les critères de performance. Les données de sortie représentent les livrables ou produits finaux du processus, tandis que les indicateurs de performance permettent de mesurer l'efficacité du processus.

Cette structure garantit que chaque fiche processus est complète, précise et facile à utiliser, répondant aux exigences requises par le groupe Schneider Electric.

La figure suivante représente la version finale du canevas de la fiche processus utilisé pour la documentation.

Schneider Electric		Fiche de Processus		Réf :	PRXX-FP-XX
		PRXX- Intitulé du processus		V XX	Date : XX/20XX
		PRXX-FPXX- Intitulé de la fiche processus		Site SEA - Système de management HSE	
Pilote :			Indicateurs :		
Finalité :					
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client

Figure 4.5 : Canevas final adopté pour la fiche processus

4.4.1.4.2 Documentation des fiches processus

Dans cette section, nous allons détailler comment chaque fiche processus est documentée pour garantir une gestion claire et efficace des sous-processus du processus HSE.

- **PR01. Participation et consultation des travailleurs** : La norme ISO 45001 :2018 met en avant l'importance de la consultation et de la participation des travailleurs non encadrants en tant que sous chapitre bien développé.

- **La consultation** : Inclut la recherche d'avis des comités pour la santé et la sécurité au travail ainsi que des représentants des travailleurs, quand ils existent avant de prendre une décision. [7] Elle est nécessaire pour déterminer les besoins et les attentes, satisfaire aux exigences légales et autres exigences, définir les responsabilités, établir la politique et les objectifs de santé et sécurité au travail (SST), mettre en place les contrôles opérationnels, assurer la surveillance et la mesure, ainsi que pour établir le programme d'audit. [8]
- **La participation** : Inclut l'implication de comités pour la santé et la sécurité au travail et de représentants des travailleurs, quand ils existent dans la prise de décision. [7] Elle est essentielle pour identifier les dangers, évaluer les risques et les opportunités et déterminer les mesures à prendre pour les gérer. [8]

La norme ISO 45001 :2018 souligne également l'importance d'adopter un processus plutôt qu'une simple procédure pour assurer la consultation et la participation des travailleurs. Ce processus doit inclure la maîtrise des activités et l'amélioration continue pour garantir des conditions de travail sûres et saines. [36]

La figure ci-dessous représente le schéma logique (logigramme) détaillant les activités du processus de consultation et de participation des travailleurs.

Consultation et Participation des travailleurs

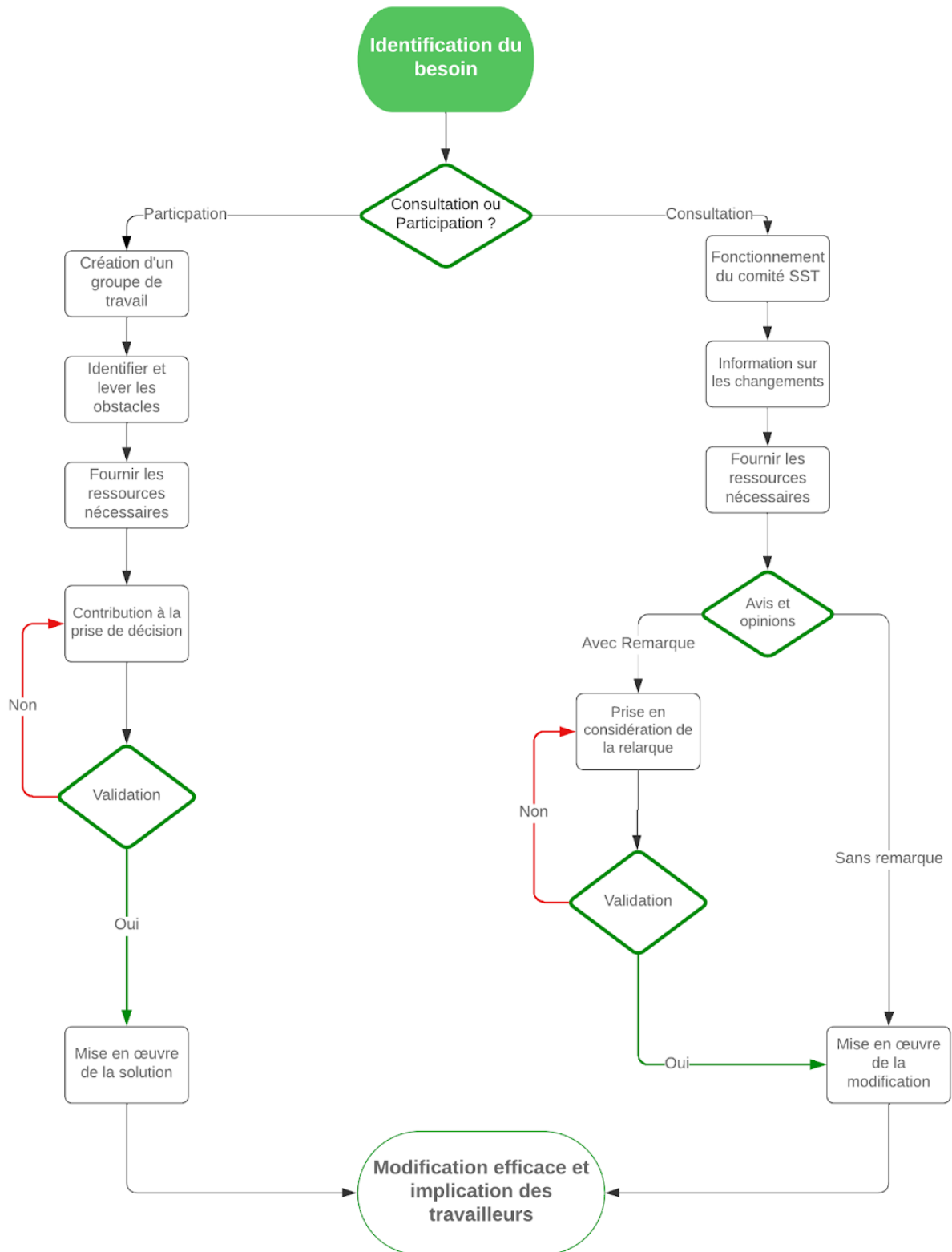


Figure 4.6 : Logigramme du processus -Consultation et participation des travailleurs-

En remplissant les quatre sections du canevas que nous avons conçu, en prenant en compte les documents internes de l'entreprise et les activités du processus détaillées dans le schéma logique, nous avons obtenu les fiches processus ci-dessous.

Notre choix de diviser le processus de participation et de consultation des travailleurs en deux fiches distinctes, l'une pour la participation des travailleurs (PR01-FP01) et l'autre pour la consultation des travailleurs (PR01-FP02), repose sur le fait que les objectifs et les activités sont différents, et ce, pour la clarté et la précision des aspects pertinents de chaque fiche.

Schneider Electric		Fiche de Processus		Réf : A spécifier	PR01-FP-01	
		PR01-Participation et Consultation des travailleurs		V01	Date : 05/2024	
		PR01-FP-01 - Participation des travailleurs		Site SEA - Système de management HSE		
Pilote :	M. Mohamed IDIR				Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Assurer la participation des travailleurs à tous les niveaux et pour toutes les fonctions applicables, dans le développement, la planification, la mise en œuvre, l'évaluation des performances et les actions d'amélioration du système de management de la S&ST.					
Parties intéressées	Données d'entrée	Processus Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client	
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences légales (Textes et réglementation) et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Politique SST de l'entreprise - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées - CPHS - Accident et incidents de travail - Médecine de travail 	<p style="text-align: center;">Identification des besoins en participation des travailleurs relatifs à la santé et la sécurité au travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE - Outils corporate (Onevoice, Talentlink, OTM, EcoOnline, Google form) 	<ul style="list-style-type: none"> - Réunions périodiques du comité SST selon un ordre de jour précis - Procès Verbal des réunions du comité SST - Risk Assesment (Réf nécessaire) - Planning des formations (Réf nécessaire) - Réunion AIC - Réunion Townhall - Réunion OpenLine - Reporting HSE Anonyme - EcoOnline 	- Parties inéressées	
		<p style="text-align: center;">Création d'un groupe de travail et communication des dispositions relatives à leur participation</p>				
		<p style="text-align: center;">Identifier et lever les obstacles ou barrières à la participation et minimaliser ceux qui ne peuvent être supprimés</p>				
		<p style="text-align: center;">Fournir les modalités, le temps, la formation et les ressources nécessaires ainsi qu'un accès en temps opportun à des informations claires, compréhensibles et pertinentes sur le SMSST</p>				
		<p style="text-align: center;">Assurer l'implication du comité de manière approprié dans la prise de décision, y compris l'analyse des non-conformités et détermination des actions correctives</p>				
		<p style="text-align: center;">Validation et mise en œuvre des décisions</p>				
		<p style="text-align: center;">Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus</p>				

Figure 4.7 : Fiche processus- Participation des travailleurs (PR01-FP01) -

Schneider Electric	Fiche de Processus		Réf : A spécifier	PR01-FP-02	
	PR01-Participation et Consultation des travailleurs		V01	Date : 05/2024	
	PR01-FP-02 - Consultation des travailleurs				
Site SEA - Système de management HSE					
Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Assurer la consultation des travailleurs à tous les niveaux et pour toutes les fonctions applicables, dans le développement, la planification, la mise en œuvre, l'évaluation des performances et les actions d'amélioration du système de management de la S&ST.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes (a vérifier) - Demande de modifications ou changements affectant la SST - Besoins et attentes des Parties Intéressées - PV Safety Walk - PV d'accident et incidents de travail - Safety Alert Group - Output Réunion AIC - Rapport Médecine de travail 	<p style="text-align: center;">Création d'un comité SST des travailleurs non encadrants</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Information sur les modifications/ changements affectant la Santé et Sécurité des travailleurs</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Fournir les modalités, le temps, la formation et les ressources nécessaires ainsi qu'un accès en temps opportun à des informations claires, compréhensibles et pertinentes sur le SMSST</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Recherche d'avis, suggestions et opinions</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Prise de décision et mise en œuvre</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE - Outils corporate (Onevoice, Talentlink, OTM, EcoOnline, Google form) 	<ul style="list-style-type: none"> - Réunions périodiques du comité SST selon un ordre de jour précis - Procès Verbal des réunions du comité SST - Besoins et attentes des Parties Intéressées (Réf nécessaire) - Politique et objectifs SST - Legal register (F39A) - Fiches de poste - Programme d'audit (Réf nécessaire) - Rapport d'enquête de satisfaction - Enquêtes OneVoice - Enquêtes de satisfaction ticket - TalentLink Feedback Manager, Feedback employés - Safety Culture Survey - Invitation Safety Walk 	- Parties inéressées

Figure 4.8 : Fiche processus -Consultation des travailleurs (PR01-FP02) -

– **PR02. Identification des dangers et évaluation des risques et des opportunités SST&E** : Les normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 exigent des organismes qu'ils identifient les dangers et évaluent les risques et les opportunités susceptibles d'impacter les résultats escomptés du système de management de la SST&E.

- **Aspects environnementaux** : L'organisme doit identifier les aspects environnementaux, évaluer les impacts environnementaux associés, puis déterminer les aspects environnementaux significatifs en utilisant des critères établis. Ensuite, il doit mettre en œuvre des actions correctives pour atteindre les objectifs environnementaux définis. [29]
- **Dangers et risques SST** : L'organisme doit identifier de manière proactive et continue les dangers pour la SST, évaluer les risques qui en découlent, et identifier les opportunités visant à améliorer la performance en SST pour atteindre les objectifs SST définis. [7]

Ces normes soulignent également l'importance d'adopter un processus incluant la maîtrise des activités et l'amélioration continue.

La figure ci-dessous représente le schéma logique (logigramme) détaillant les activités du processus d'identification des dangers et évaluation des risques et des opportunités SST&E.

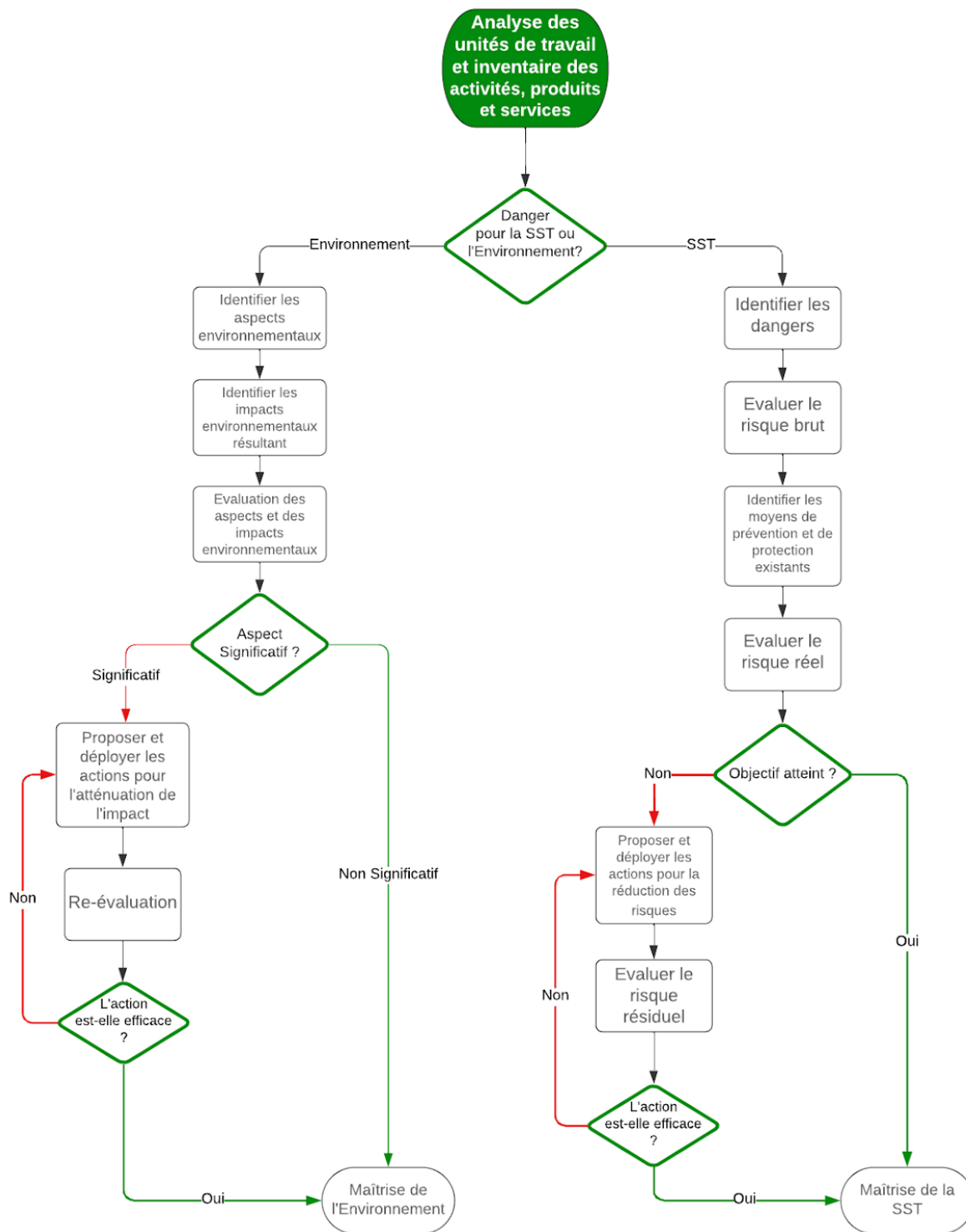


Figure 4.9 : Logigramme du processus - Identification et évaluation des risques et des opportunités SST&E-

En remplissant les quatre sections du canevas que nous avons conçu, en prenant en compte les documents internes de l'entreprise et les activités du processus détaillées dans le schéma logique, nous avons obtenu les fiches processus ci-dessous.

Notre choix de diviser le processus d'identification et d'évaluation des risques et des opportunités SST&E en deux fiches distinctes, l'une pour les dangers et risques SST (PR02-FP01) et l'autre pour les aspects environnementaux (PR02-FP02), repose sur la divergence des objectifs en matière de SST et d'environnement. La norme applicable à la SST diffère de celle applicable à l'environnement. Ainsi, chaque fiche processus doit être adaptée pour répondre aux exigences spécifiques de chaque domaine.

Schneider Electric		Fiche de Processus		Réf : A spécifier	PR02-FP-01	
		PR02 - Identification des dangers et Evaluation des risques et des opportunités		V01	Date : 05/2024	
		PR02- FP01- Dangers et risques SST				
Site SEA - Système de management HSE						
Pilote :	M. Mohamed IDIR				Indicateurs :	% conformité SST % Risk Majeur
Finalité :	Identifier en continue proactivement les dangers, évaluer les risques pour la S&ST et les opportunités d'amélioration de la performance S&ST.					
Parties Intéressées	Données d'entrée	Processus Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client	
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées Santé et Sécurité - Programme HSE annuel - Travaux, projets et aménagements du site - Activités et situations habituelles et inhabituelles de travail - Événements indésirables et situations d'urgence (Accidents Groupe, Safety Alerts) - Modifications réels ou envisagée - Mesures de prévention et de protection existantes - Dangers Externes 	Définition et analyse des unités de travail	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Responsable HSE - Partie intéressé interne (employés, Responsable d'équipe, Opérateurs, Magasinier...) - Partie intéressé externe (Prestataire, Client, ...) - Outils corporate (Policytech, One Drive...) - Outil de reporting HSE (EcoOnline) - Spice portal : Safety Alerte du groupe - Schenider Electric Performance system : SPS e-audit 	<ul style="list-style-type: none"> - Risk Assasement (Réf nécessaire) - Procédure d'identification des dangers et évaluation des risques (Réf nécessaire) - Plan d'action SST (Fiche à créer) - Plan d'action environnement (F42) - Élément de sortie RDD - Arc flash calculations - BFS Safety 	Parties Intéressées	
		Identifier les dangers et évaluer les risques santé sécurité (Brut et réel) liés aux activités internes et externes dans les conditions normales et anormales				
		Proposer et déployer les actions pour la réduction des risques et l'atteinte des objectifs				
		Re-évaluer les risques santé sécurité en prenant en compte les opportunités d'amélioration (Risques Résiduels)				
		Réviser l'efficacité de toute action corrective entreprise				
Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus						

Figure 4.10 : Fiche processus - Dangers et risques SST (PR02-FP01)-

Schneider Electric	Fiche de Processus		Réf : A spécifier	PR02-FP-02	
	PR02 - Identification des dangers et Evaluation des risques et des opportunités		V01	Date : 05/2024	
	PR02- FP02- Aspects Environnementaux				
Site SEA - Système de management HSE					
Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	Nbr AES/ nbr Aspects Nbr AES Non traités
Finalité :	Déterminer les aspects environnementaux des activités, produits, services de maîtrise et ceux sur lesquels il a les moyens d'avoir une influence, ainsi que leurs impacts environnementaux associés.				
Parties Intéressées	Données d'entrée	Processus Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 14001:2015 - ISO 14002:2019 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 14001:2015 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées Environnement - Programme HSE annuel - Travaux, projets et aménagements du site - Les thèmes environnementaux (eau, air, déchets, sol et sous-sol, risques incendie explosion, bruit, énergie etc.) - Conditions de fonctionnement normales et anormales (dégradés) et les situations d'urgence potentiels - Moyens de maîtrise existants 	<ul style="list-style-type: none"> Inventaire des activités, produits et services qui ont des interactions avec l'environnement et faisant partie du domaine d'application du SM HSE Identification des aspects environnementaux liés aux activités, produits et services recensés précédemment en étudiant leurs interactions avec les différents thèmes environnementaux Identification des impacts environnementaux résultants des aspects environnementaux recensés Evaluation des aspects et des impacts et détermination des AES afin de pouvoir ensuite les hiérarchiser et estimer ceux qui sont jugés significatifs Suivi des aspects environnementaux significatifs: Chaque AES fait l'objet d'un programme (ou plan d'actions) et d'une maîtrise opérationnelle Réviser l'efficacité de toute action corrective entreprise Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus 	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Responsable HSE - Moyens Généraux - Equipe de maintenance - Partie intéressée interne (IT, Responsable CDL, et Générateurs de déchets, - Partie intéressée externe (Entreprise de nettoyage et Entreprise de gestion de déchet...) - Outil environnement groupe : Ressource advisor, Enpi, Waste reporting... 	<ul style="list-style-type: none"> - Procédure d'analyse Environnementale (P35B) - Procédure d'identification des aspects environnementaux (P67C) - Procédure d'actions correctives préventives (P03D) - Liste des Aspects environnementaux (F278C) - Instruction cotation des aspects environnementaux (T19C) - Plan d'actions (F426) - Politique Environnement - Fiche d'action environnement (F42B) 	- Parties Intéressées

Figure 4.11 : Fiche processus -Aspects environnementaux (PR02-FP02)-

- **PR03. Exigences légales et autres :** Les normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 exigent des organismes de déterminer les exigences légales et autres exigences concernant les dangers et risques SST d'une part, et les aspects environnementaux d'autre part, ainsi que de traiter les non-conformités légales s'il en existe.

Ces normes soulignent également l'importance d'adopter un processus incluant la maîtrise des activités et l'amélioration continue.

La figure ci-dessous représente le schéma logique (logigramme) détaillant les activités du processus des exigences légales.

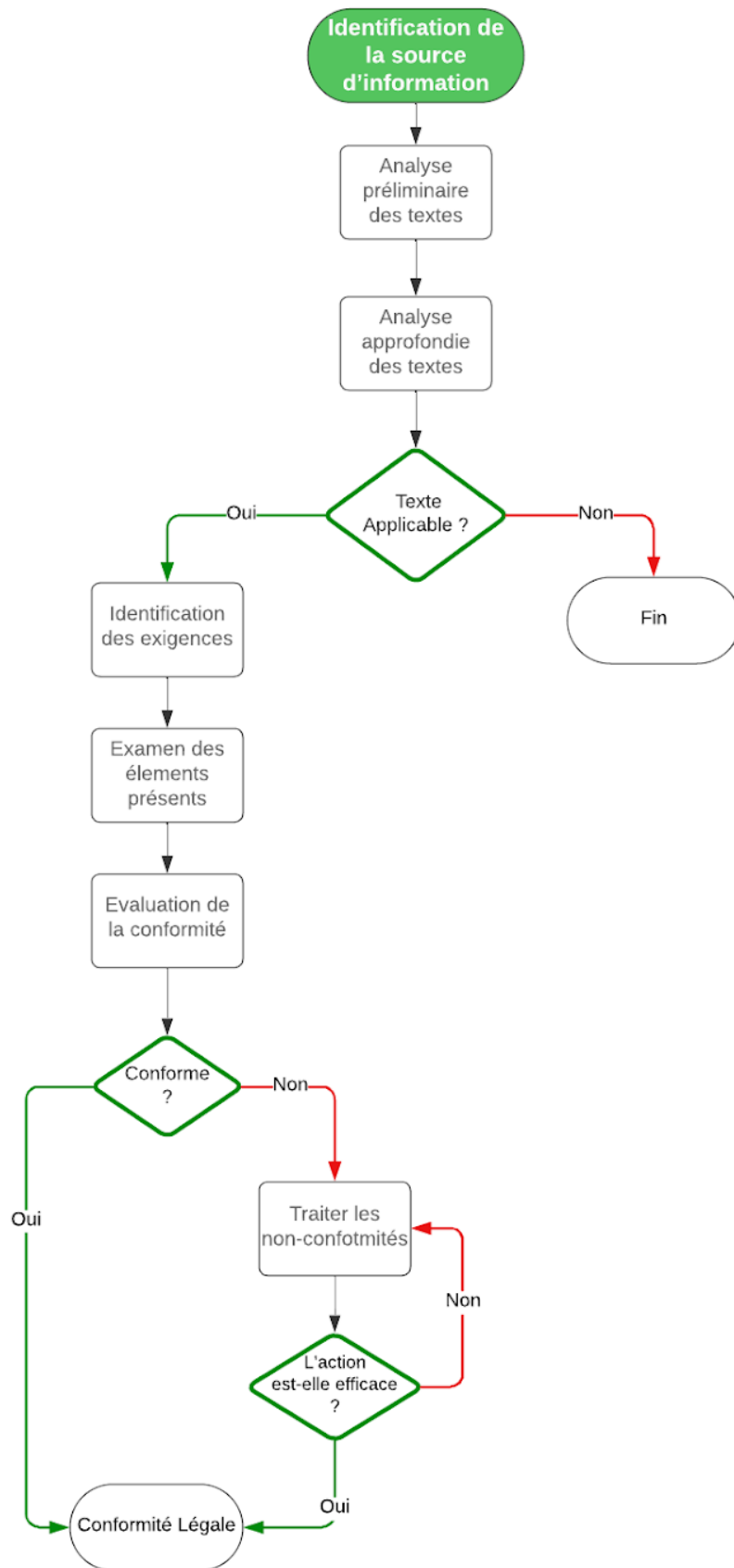


Figure 4.12 : Logigramme du processus- Exigences légales-

En remplissant les quatre sections du canevas que nous avons conçu, en prenant en compte les documents internes de l'entreprise et les activités du processus détaillées dans le schéma logique, nous avons obtenu la fiche processus ci-dessous.

Schneider Electric		Fiche de Processus		Réf : A spécifier	PR03-FP-01
		PR03-Exigences légales et autres		V01	Date : 05/2024
		PR03- FP01- Exigences légales et autres			
		Site SEA - Système de management HSE			
Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	Taux de conformité réglementaire
Finalité :	Veiller à ce que l'entreprise identifie, mette à jour et évalue périodiquement sa conformité à l'ensemble des exigences légales et réglementaires applicables à ses activités.				
Parties Intéressées	Données d'entrée	Processus Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 14001:2015 et ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - ISO 14002:2019 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 14001:2015 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées 	<p>Identification de la source d'information par le site national du journal officiel "https://www.joradp.dz" du Secrétariat Général du Gouvernement (SGG)</p> <p>Analyse préliminaire : Obtenir une information générale sur le contenu du texte</p> <p>Analyse approfondie et une conclusion sur l'applicabilité du texte au site ou à l'activité de l'entreprise concerné</p> <p>Évaluation de ces exigences par un examen des éléments de preuve de conformité présents au sein de l'entreprise (documents internes)</p> <p>Un plan d'action pour le traitement des non-conformités</p> <p>Réviser l'efficacité de toute action corrective entreprise</p> <p>Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Responsable HSE - Journal Officiel - Outils corporate (Policitech, QT9, One drive) - Directions et autorités légales : Direction de l'environnement, Wilaya, APC, Sureté interne, Protection civile ... - Médecine du travail - Inspection de travail - Partie intéressé interne (Départements concerné...) - Partie intéressé externe (Prestataires, visiteurs ...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Procédure exigences légales et autres exigences (P37B) - Procédure d'actions correctives préventives (P03E) - Liste des textes applicables (F38A) - Legal Register (F39A) - PV CPHS - Fiche d'action environnement (F42B) - Fiche d'action SST (Doit être créer) 	- Parties inéressées

Figure 4.13 : Fiche processus- Exigences légales (PR03 - FP 01)-

Ces fiches processus répondent aux exigences normatives et aux besoins de l'entreprise. Pour certains processus, les indicateurs de performance n'ont pas encore été définis par l'entreprise en ce qui concerne la mesure et l'évaluation de la performance.

Le reste des fiches processus peut être consulté dans l'annexe 2.

Conclusion

Ayant accompli la troisième étape de la mise en œuvre des sous-processus du processus HSE au sein de Schneider Electric, il est impératif de finaliser les étapes restantes pour garantir leur mise en place efficace. L'évaluation de la performance de ces derniers étant une étape importante, il est nécessaire dès maintenant de déterminer des indicateurs de performance pour suivre ces processus et assurer leur efficacité continue.

4.4.2 Maîtrise des informations documentées

Bien que la plupart des informations documentées requises par la norme ISO 14001 : 2015 étaient bien présentes dans le système de gestion de la documentation de Schneider Electric, ce n'était pas le cas pour la norme ISO 45001 :2018, car la majorité des informations documentées requises par cette norme n'étaient pas encore disponibles en raison de la mise en place récente de cette norme.

À cette fin, nous avons dressé une liste de toutes les informations documentées requises par les normes ISO 14001 : 2015 et ISO 45001 : 2018 afin d'aider Schneider Electric à identifier les informations documentées nécessaires.

Le tableau ci-dessous détaille les informations documentées exigées par les deux normes.

Tableau 4.4 : Liste des informations documentées exigées par les deux normes

Les informations documentées exigées par les normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015	
4- Contexte de l'organisme	
4.3	Le périmètre d'application du SMSST&E
5- Leadership	
5.2	Politique SST
5.2	Politique Environnementale
5.3	Les responsabilités et autorités des rôles pertinents
6-Planification	
6.1.1	Les risques et opportunités
	Le(s) processus et les actions nécessaires pour déterminer et traiter ses risques et opportunités
6.1.2.2	La (les) méthode(s) ainsi que sur les critères d'évaluation des risques
6.1.2	Les aspects environnementaux et les impacts environnementaux associés
	Les critères utilisés pour déterminer les aspects environnementaux significatifs
	Les aspects environnementaux significatifs
6.1.3	Exigences légales et autres exigences
6.2.1	Les objectifs environnementaux
6.2.2	Les objectifs de S&ST et les plans d'actions pour les atteindre
7- Ressources	
7.2	Preuves de compétences
7.4	Preuves de communication
8- Réalisation des activités opérationnelles	
8.1	L'assurance que les processus de planification et maîtrise opérationnelle sont été réalisés comme prévu
8.2	Le(s) processus et les plans de réponse aux situations d'urgence potentielles
8.2	L'assurance que les processus de préparation et réponse aux situations d'urgence ont été réalisés comme prévu
9- Évaluation des performance	
9.1.1	Les résultats de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation des performances
9.1.1	La maintenance, l'étalonnage ou la vérification des équipements de mesure
9.1.2	Les résultats d'évaluation de la conformité
9.2.2	Le programme d'audit et les résultats d'audit
9.3	Les éléments de sortie des revues de direction.
10- Amélioration	
10.2	La nature des non-conformités et de toute action menée ultérieurement
	Les résultats de toute action corrective

De plus, en analysant le sous-chapitre 7.5 de la norme ISO 9001 :2015, qui traite les informations documentées, nous avons identifié un écart significatif concernant certaines informations documentées où le numéro de référence était manquant, un élément clé pour la maîtrise des informations documentées.

La figure ci-dessous détaille les éléments à prendre en compte lors de la création ou de la mise à jour des informations documentées.

7.5.2 Création et mise à jour des informations documentées

Lors de la création et de la mise à jour des informations documentées, l'organisme doit s'assurer que les éléments suivants sont appropriés:

- a) l'identification et la description des informations documentées (par exemple leur titre, date, auteur, numéro de référence);
- b) leur format (par exemple langue, version logicielle, graphiques) et support (par exemple électronique, papier);
- c) la revue effectuée (et leur approbation pour en déterminer la pertinence et l'adéquation).

7.5.3 Maîtrise des informations documentées

7.5.3.1 Les informations documentées exigées par le système de management de la qualité et par la présente Norme internationale doivent être maîtrisées pour assurer:

- a) qu'elles sont disponibles et conviennent à l'utilisation, quand et là où elles sont nécessaires;
- b) qu'elles sont convenablement protégées (par exemple, de toute perte de confidentialité, utilisation inappropriée ou perte d'intégrité).

7.5.3.2 Pour maîtriser les informations documentées, l'organisme doit mettre en œuvre les activités suivantes, quand elles sont applicables:

- a) distribution, accès, récupération et utilisation;
- b) stockage et protection, y compris préservation de la lisibilité;
- c) maîtrise des modifications (par exemple, contrôle des versions);
- d) conservation et élimination.

Les informations documentées d'origine externe que l'organisme juge nécessaires à la planification et au fonctionnement du système de management de la qualité doivent être identifiées comme il convient et maîtrisées.

Figure 4.14 : Extrait de la norme ISO 9001 : 2015

Enfin, pour assurer la maîtrise des informations documentées au sein de Schneider Electric, il est crucial de créer toutes les informations documentées requises par les deux normes en tenant compte des éléments mentionnés dans la norme ISO 9001 :2015, et de mettre à jour périodiquement ces informations documentées. Cette responsabilité a été confiée à la responsable du management de la qualité de l'entreprise.

Amélioration opérationnelle du SMI

4.5 Amélioration opérationnelle du Système de Management intégré

Cette approche d'amélioration traite les écarts opérationnels du système de management intégré de Schneider Electric par rapport au référentiel SMI conçu. Pour ce travail, les écarts que nous allons traiter concernent :

- La veille légale.
- L'analyse environnementale.
- L'identification de dangers et l'évaluation des risques.
- Le système de permis de travail.

4.5.1 Evaluation des exigences légales

Introduction

La veille réglementaire est un processus de recherche permettant d'identifier si l'entreprise est en conformité avec les exigences et textes réglementaires en vigueur, elle est à prendre au sérieux car c'est une obligation pour les entreprises évoluant dans des secteurs réglementés. Le résultat d'une veille réglementaire consiste à définir les actions et leur mise en place afin de répondre aux non-conformités, ou aux nouvelles exigences. [27]

Dans cette partie, notre mission consiste à compléter le fichier des exigences légales (SST&E) en y ajoutant les textes et les lois manquants, et à le mettre à jour car sa dernière version date de 2021. Ensuite nous procéderons à l'évaluation de ces exigences.

4.5.1.1 Méthodologie suivie

En vue d'effectuer ce travail, nous avons établi le processus suivant :

I. Identification de la source d'information

La source d'information principale des exigences réglementaires légales est le site national du journal officiel "<https://www.joradp.dz/>" du Secrétariat Générale du Gouvernement (SGG), Cette plateforme met à disposition les publications officielles et quotidiennes du gouvernement, notamment les lois, ordonnances, décrets et arrêtés.

II. Collecte des données

Au cours de cette étape, nous avons téléchargé l'ensemble des journaux officiels algériens afin d'obtenir une base de données complète pour pouvoir procéder à l'analyse ultérieure.

Ensuite, après avoir rassemblé les journaux, nous avons procédé à la sélection des textes juridiques par une analyse préliminaire qui a été réalisée pour identifier les textes susceptibles d'être applicables à l'entreprise concernée.

Cette analyse a porté sur les éléments suivants :

- Le titre du texte (permet de connaître l'objet du texte),
- Le(s) premier(s) article(s) (permet de connaître le champ d'application),
- Le(s) dernier(s) article(s) (permet de connaître la date d'application).

A la fin, on va classer les textes réglementaires selon les domaines suivants : SST, environnement.

III. Analyse des exigences

Dans cette étape, nous avons mené une analyse approfondie des textes juridiques par une lecture attentive de chaque article afin de déterminer son applicabilité et son objectif. Cette analyse permet de distinguer deux types d'articles :

1. Articles pertinents pour l'identification des exigences réglementaires :

Ces articles décrivent les obligations et les interdictions imposées par la loi à l'entreprise. Ils constituent la source primaire d'information pour recenser les exigences réglementaires auxquelles l'entreprise doit se conformer.

2. Articles à titre informatif ou de définition :

Ces articles fournissent des informations générales sur un sujet juridique particulier ou définissent des termes clés utilisés dans la législation. Ils ne décrivent pas d'obligations ou d'interdictions spécifiques pour l'entreprise, mais peuvent néanmoins être utiles pour comprendre le contexte juridique et l'intention de la loi.

IV. Analyse de conformité

Au cours de cette étape, nous avons collaboré étroitement avec le responsable HSE pour examiner l'applicabilité et évaluer la conformité de chaque article, décret et loi en vigueur,

Grâce à l'application rigoureuse de cette méthodologie, nous avons mené une analyse exhaustive de la conformité de Schneider Electric Algérie aux exigences réglementaires en matière de santé, de sécurité au travail et d'environnement.

Un extrait de l'analyse des exigences légales est présenté dans le tableau ci-dessous. Le reste de l'analyse peut être consulté en annexe 3.

Tableau 4.5 : Extrait de l'analyse des exigences légales

Reference du Texte	Système de Management	Exigence légale	Applicable sur Site (Y/N)	Explication de la non-applicabilité	Section / Article / Chapitre	Sujet	Exigence applicable	Responsable Parties/ Département	Preuves requises pour la vérification de la conformité	Statut de conformité	Méthode de surveillance des changements
Ordonnance 66-183	HEALTH & SAFETY	Portant réparation des accidents de travail et maladies professionnelles	YES		Art 1	Accident de travail et maladies professionnelles	Déclaration d'accident (enquête, constatation de lésions, indemnisation)	EHS	Déclaration des accidents	Compliant	Registre des accidents de travail
Loi n°01.20 du 12/12/2001	ENVIRONNEMENT	Relative à l'aménagement et au développement durable du territoire	YES		Art 2	Développement durable	Voir Art 2 P16	EHS	Politique environnementale	Compliant	
Arrêté du 04/04/1972	ENVIRONNEMENT	Relatif à la mesure du bruit produit par les véhicules automobiles et aux conditions imposées aux dispositifs dits silencieux	NO	Concerne le constructeur du véhicule et le fabricant des dispositifs	Art 3	Bruit					

V. Analyse des résultats et discussions

Après avoir réalisé une évaluation approfondie des exigences légales, nous présentons ci-dessous les résultats obtenus ainsi que les observations pertinentes que nous avons identifiées.

Tableau 4.6 : Distribution des exigences légales SST&E

Applicable			Total (SST&E)
Non conforme	Conforme	Non Applicable	
3	51	78	132

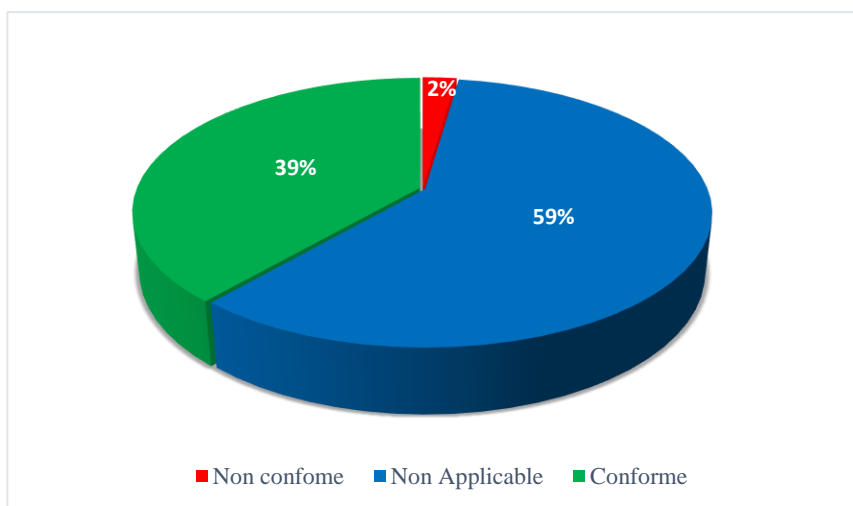


Figure 4.15 : Taux de conformité des exigences légales SST&E

Tableau 4.7 : Distribution des exigences légales Environnement

Applicable			Total (Env)
Non conforme	Conforme	Non Applicable	
2	16	38	56

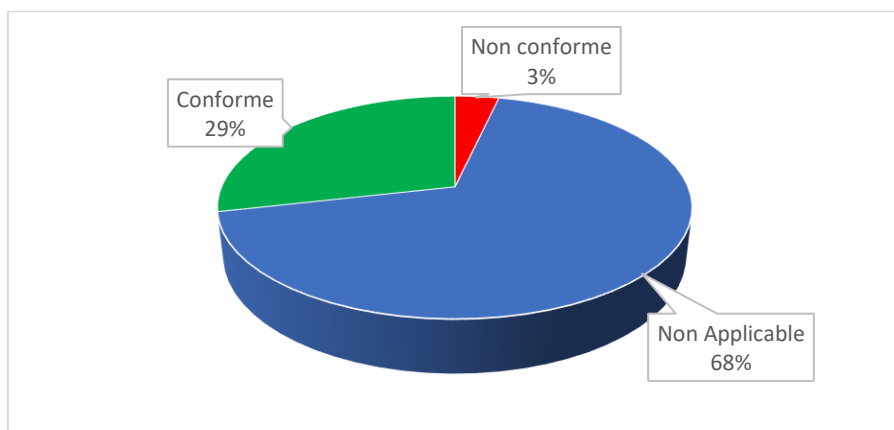


Figure 4.16 : Taux de conformité des exigences légales Environnement

Tableau 4.8 : Distribution des exigences légales Santé et Sécurité au travail SST

Applicable			Total (SST)
Non conforme	Conforme	Non Applicable	
1	35	40	76

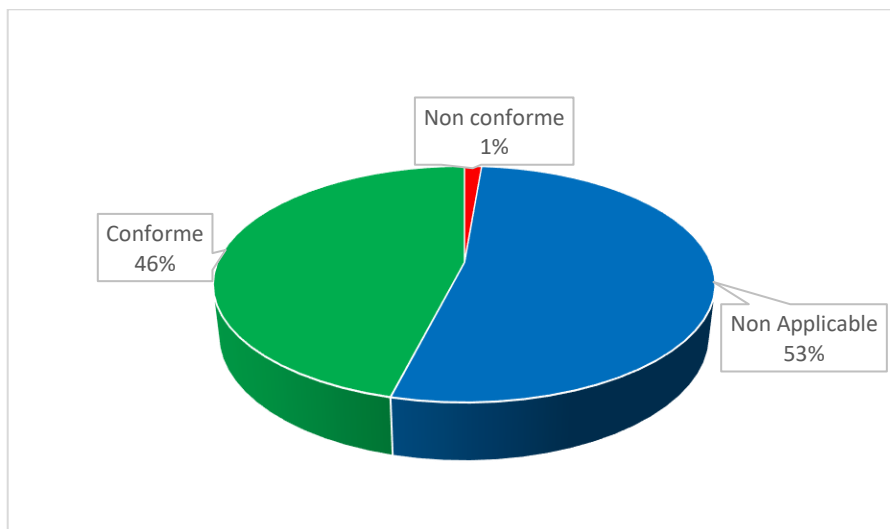


Figure 4.17 : Taux de conformité des exigences légales Santé et Sécurité au travail SST

D'après les résultats ci-dessus, Sur les 132 exigences légales analysées :

- 78 (soit 56%) ne s'appliquent pas actuellement à Schneider Electric. Elles doivent néanmoins être conservées pour que la veille légale soit complète et pourraient devenir applicables en cas de modification des activités de l'entreprise, telles que l'ajout d'une nouvelle activité ou la modification d'un processus existant.
- 54 (soit 41%) sont applicables à Schneider Electric. Parmi celles-ci, **3 (soit 2%) présentent des non-conformités.**

Bien que représentant un faible pourcentage, ces non-conformités ont un impact important sur l'entreprise et nécessitent des mesures correctives urgentes pour garantir une conformité totale.

- **Deux non-conformités concernent la gestion de l'environnement :**
 - Relative à la gestion, au contrôle et à l'élimination des déchets de la Loi n°01-19 du 12 décembre 2001.
 - Relatif aux déchets d'emballages du Décret exécutif n°02-372 du 11 novembre 2002.
- **Une non-conformité concerne la Santé et Sécurité au Travail (SST) :**
 - Organisation de la médecine du travail du Décret exécutif n°93-120.

VI. Plan d'actions correctives

Pour remédier aux non-conformités identifiées suite à l'évaluation des exigences légales, nous avons élaboré un plan d'actions détaillé présenté dans le tableau 4.5 ci-dessous.

Tableau 4.9 : Plan d'actions aux non conformités légales

N°	Système de management (SST/Env)	Référence légale	Exigence applicable	Non-conformité (dispositions à prendre par l'entreprise)	Actions	Responsables	Délais
01-19	ENVIRONMENT	Loi n°01-19 du 12 décembre 2001 relative à la gestion, au contrôle et à l'élimination des déchets.	Art 6, 8,11, 15,17, 19,20, 21, 35	Le détenteur de déchets d'emballages est tenu de confier la prise en charge de cette obligation à une entreprise agréée ;	Valorisation des déchets en plastique Récupération des déchets spéciaux	General Management	01/09/2024
02-372	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°02-372 du 11 novembre 2002 relatif aux déchets d'emballages.	ALL	Confier la valorisation de déchets d'emballage à un organisme agréé	Réutilisation du plastique Valorisation	EHS + General Management	01/09/2024
93-120	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n°93- 120 relatif à l'organisation de la médecine de travail	ALL	Assurer le financement d'un service de médecine du travail, y compris la programmation de visites médicales périodiques pour l'ensemble du personnel.	Mettre en place un contrat avec un prestataire de services de médecine du travail, Établir un budget pour le service de médecine du travail Programmer des visites médicales périodiques	EHS + HR	01/09/2024

Conclusion

Après avoir mené à bien l'évaluation des exigences légales, notre première mission d'amélioration opérationnelle est accomplie. Il incombe désormais à l'entreprise de prendre en compte le plan d'actions élaboré, de procéder à la correction des non-conformités dans les délais impartis et d'assurer le suivi de ces actions.

Nous tenons à souligner que le processus d'évaluation des exigences légales doit être mené en continu afin de garantir l'amélioration légale en matière de santé, de sécurité et d'environnement.

4.5.2 Analyse environnementale

Introduction

L'analyse environnementale, dont le référentiel ISO 14001 fait référence, a pour objet de fournir à l'organisme un processus d'identification des aspects environnementaux et de déterminer ceux qui sont significatifs en fonctionnement normal et en fonctionnement accidentel pour que ce dernier puisse les prendre en considération prioritairement. [30]

La finalité de l'analyse environnementale est de fixer des objectifs et cibles, d'établir un programme d'actions et d'intégrer dans la politique et la stratégie les axes d'amélioration déterminés en matière d'environnement. Cette démarche est le fondement du système de management de l'environnement et s'inscrit dans la logique d'amélioration continue. [30]

Dans cette section, nous allons traiter le deuxième point en matière d'amélioration opérationnelle qui est relatif aux aspects environnementaux. Pour ce faire, nous mettrons en place une nouvelle grille d'évaluation plus adaptée aux spécificités de l'entreprise. Nous intégrons ensuite les exigences légales conformément aux exigences de la norme ISO 14001 : 2015 et nous procéderons à une nouvelle évaluation.

4.5.2.1 Vocabulaire du Système de management environnemental SME

Avant d'aborder le cœur de cette partie, nous devons tout d'abord se familiariser avec les concepts et les définitions de base du SME présentées ci-dessous.

- **La source** : est l'activité ou l'étape spécifique de l'activité qui entraîne un aspect environnemental. Il peut s'agir d'une machine, d'un produit chimique, d'un transport, d'une personne, ou de toute autre composante de l'activité qui interagit avec l'environnement. [31]
 - **Aspect environnemental** : (cause), Élément des activités, produits ou services d'un organisme susceptible d'interactions avec l'environnement. [29]
 - **Impact environnemental** : (conséquence), Toute modification de l'environnement, négative ou bénéfique, résultant totalement ou partiellement des activités, produits ou services d'un organisme. [29]
 - **Aspect environnemental significatif** : c'est un aspect environnemental qui a ou peut avoir un impact environnemental significatif. [29]
- La relation entre aspects environnementaux et impacts environnementaux est une relation de cause à effet. [29]

Il est essentiel de bien comprendre ces différentes notions, en effet une activité induit un aspect environnemental qui génère un impact, on peut schématiser avec un exemple comme suit :

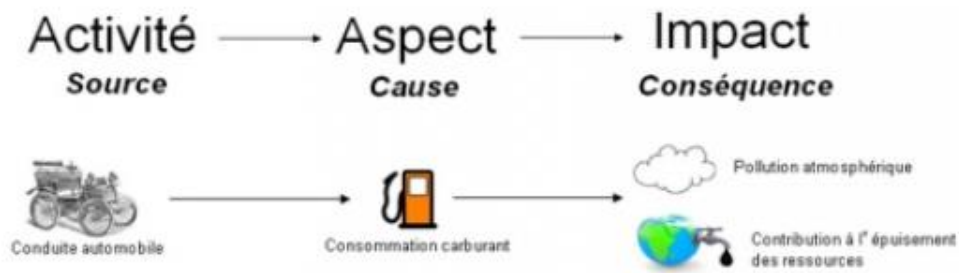


Figure 4.18 : Schématisation avec exemple des notions du SME [31]

- **Cycle de vie** : phases consécutives et liées d'un système de produits (ou de services), de l'acquisition des matières premières ou de la génération des ressources naturelles à l'élimination finale. [29]

Les phases du cycle de vie incluent l'acquisition des matières premières, la conception, la production, le transport/la livraison, l'utilisation, le traitement en fin de vie et l'élimination finale. [29]

- **Performance environnementale** : résultat mesurable lié au management des aspects environnementaux. [29]

4.5.2.2 Détermination des aspects environnementaux

La détermination des aspects environnementaux est une exigence normative figurante dans le sous chapitre (6.1.2) de l'ISO 14001 comme suit :

« L'organisme doit déterminer les aspects environnementaux (AE) de ses activités, produits et services qu'il a les moyens de maîtriser et ceux sur lesquels il a les moyens d'avoir une influence, ainsi que leurs impacts environnementaux associés, dans une perspective de cycle de vie.

Lors de la détermination des aspects environnementaux, l'organisme doit prendre en compte :

- a) tout changement, y compris les évolutions nouvelles ou planifiées et les activités, produits et services nouveaux ou modifiés ;
- b) les conditions anormales et les situations d'urgence raisonnablement prévisibles. »

La méthode d'identification des aspects environnementaux définie dans la norme s'appuie sur la perspective du cycle de vie que nous avons définie dans le vocabulaire du SME.

Or, le retour d'expérience montre qu'une autre méthode semble devoir être développée au sein de l'entreprise. Cette méthode, généralement appliquée au niveau du périmètre du site.

Les étapes de cette démarche peuvent être vues comme suit :

- a. **Planification de l'itinéraire** : en identifiant les zones clés de l'entreprise à visiter, en effet le site comporte cinq zones qui sont :
 - **Le bloc administratif** : Cette zone comprend les bureaux, les salles de réunion et les espaces communs.
 - **Magasin** : Cette zone comprend les zones de stockage des matières premières, des produits finis de basse et moyenne tension.

- **Atelier** : Cette zone appelée aussi -usine- comprend l'assemblage des cellules SM6.
- **Utilité et Energie** : Cette zone comprend les installations de production d'énergie.
- **Zone de non-conformité** : Cette zone comprend le stockage des produits non conformes, tels que les palettes en bois, les cœurs de cellules, qui devront être éliminés de manière appropriée.

Ensuite, prioriser les zones susceptibles d'avoir un impact environnemental selon des critères tels que :

- La quantité et la nature des matières dangereuses utilisées,
- Les machines et équipements utilisés.
- Les volumes et les types de déchets produits.
- Les exigences réglementaires applicables.

b. Décomposer chaque zone en activités : En décomposant chaque zone en activités, il est possible d'identifier plus précisément les aspects environnementaux associés à chaque étape.

c. Collecte de données : s'effectue par le biais de relevés sur le terrain, en observant et documentant les activités en cours, en procédant à l'inspection des équipements et machines qui peuvent générer des émissions et en recueillant des informations auprès des employés. Ces informations permettent d'établir un inventaire complet des AES, qui seront ensuite évalués.

4.5.2.3 Evaluation des aspects environnementaux

Après l'identification des aspects environnementaux, une évaluation sera nécessaire afin de déterminer les aspects environnementaux significatifs (AES) et de mettre en place des mesures de maîtrise adaptées.

L'évaluation des aspects environnementaux dans notre cas sera réalisée selon une nouvelle approche multicritère conformément aux exigences de la norme ISO 14001 : 2015, en tenant compte deux dimensions principales :

- **Une grille de cotation** : Cet outil permettra d'évaluer chaque aspect environnemental en fonction de plusieurs critères pertinents, tels que, la gravité des conséquences, la probabilité d'occurrence. Chaque critère sera attribué à un poids spécifique reflétant son importance relative dans l'évaluation globale [30]. Tout aspect environnemental dépassant le seuil d'acceptabilité défini sera considéré comme significatif.
- **Exigences réglementaires** : La conformité aux exigences légales en vigueur en matière de gestion de l'environnement sera également un élément clé de l'évaluation. Tout aspect environnemental non conforme à une exigence légale applicable sera considéré comme significatif.

On peut illustrer cette partie comme suit :

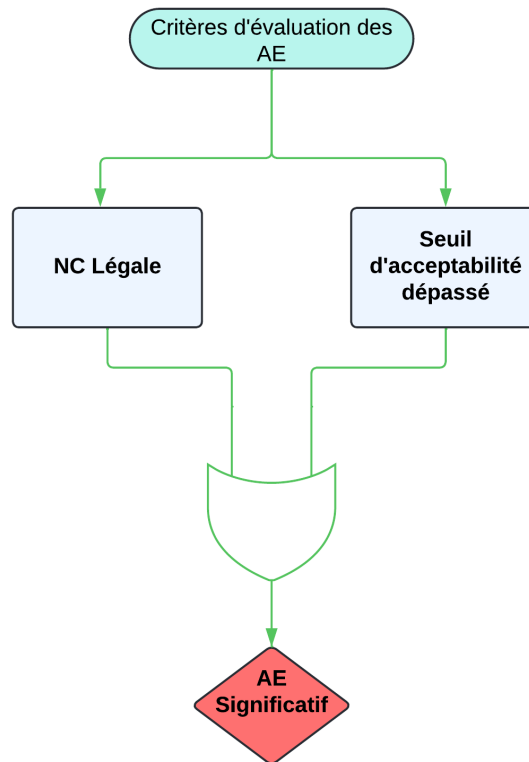


Figure 4.19 : Méthodologie bi-dimensionnelle pour l'identification des AES

4.5.2.4 Amélioration de la grille de cotation de Schneider Electric

Dans le but d'améliorer la précision et l'exactitude de l'évaluation des aspects environnementaux, nous avons remplacé l'ancienne grille de cotation par une nouvelle qui procure une appréciation plus détaillée des aspects.

- **Ancienne Grille de cotation utilisée**

Nous présentons ci-dessous l'ancienne grille de cotation utilisée à Schneider Electric

Deux critères sélectionnés	Trois niveaux d'évaluation par critère
<ul style="list-style-type: none"> - G Gravité - F Fréquence 	<ul style="list-style-type: none"> - 5 Elevé - 3 Faible - 1 Négligeable
R= F× G	

Niveaux / Critères	Élevé	Moyen	Négligeable
Gravité de l'impact	Peut causer des dommages irréversibles sur le milieu Note : 5	Peut causer des dommages importants sur le milieu <input type="checkbox"/> Note : 3	Négligeable, sans dommage pour le milieu <input type="checkbox"/> Note : 1
Fréquence de l'impact	Effet Continu <input type="checkbox"/> Note : 5	Fréquent : au moins une fois par semaine <input type="checkbox"/> Note : 3	Rare : une fois par semestre ou moins <input type="checkbox"/> Note : 1

Figure 4.20: Ancienne grille de cotation utilisée à SE

En analysant la grille fournie, plusieurs observations peuvent être faites :

- a. **Confusion sur la fréquence des impacts** : La grille semble confondre la fréquence d'un aspect avec la fréquence de son impact. Il est important de distinguer ces deux notions car elles ne sont pas identiques. La fréquence d'un aspect renvoie à sa présence ou son occurrence, tandis que la fréquence d'un impact se concentre sur la répétition ou la récurrence des effets négatifs engendrés par cet aspect.
- b. **Regroupement inapproprié de la fréquence et de la gravité** : La grille proposée combine de manière inadéquate la fréquence et la gravité de l'impact dans une seule évaluation. Or, il s'agit de deux critères distincts qui doivent être appréhendés séparément pour une analyse plus précise des aspects environnementaux.
- c. **Limites des échelles de gravité et de fréquence** : Les niveaux utilisés dans les échelles de gravité et de fréquence de la grille s'avèrent trop restreints pour une évaluation adéquate des aspects environnementaux. La palette d'options devrait être élargie afin de mieux capturer la diversité des impacts potentiels et leur intensité variable.

Note : L'évaluation antérieure ne tient pas compte de la dimension juridique lors de l'identification des aspects environnementaux significatifs, ce qui est insuffisant par rapport aux exigences de la norme.

Pour cela, une conception d'une nouvelle grille est jugée nécessaire.

- **Nouvelle grille de cotation adoptée à Schneider Electric**

Lors de l'élaboration de la nouvelle grille d'évaluation, nous avons défini trois échelles :

- **Une échelle de fréquence** : elle permet d'évaluer la probabilité d'occurrence de l'aspect.
- **Une échelle de gravité** : elle permet d'évaluer les conséquences potentielles de l'impact sur l'environnement.
- **Une matrice de criticité** : elle croise les échelles de fréquence et de gravité pour déterminer le niveau de criticité d'un événement.

Ces échelles ont été personnalisées et adaptées aux besoins spécifiques de Schneider Electric, en étroite collaboration avec le responsable HSE. De plus, plusieurs tests d'évaluation ont été réalisés afin de sélectionner la grille la plus adaptée.

- **Echelle de fréquence**

La nouvelle échelle de fréquence que nous avons conçue, permet d'évaluer la fréquence à laquelle l'aspect se produit. Elle est composée de six niveaux, allant de "Extrêmement rare" à "Très fréquent", chacun correspondant à une plage de temps spécifique.

L'utilisation de cette échelle donne plus de précision que les échelles traditionnelles à trois ou cinq niveaux. En effet, les intervalles de temps spécifiques associés à chaque niveau permettent de mieux cerner la fréquence réelle liée à l'aspect.

Par exemple, l'évaluation d'un événement comme "Rare" signifie qu'il est susceptible de se produire une fois tous les 3 à 5 ans, ce qui fournit une information plus précise que la simple

évaluation "Rare". Cette approche permet une meilleure adaptation à la réalité opérationnelle de Schneider Electric. On peut la présenter dans la figure ci-dessous :

FREQUENCE DE L'ASPECT		
6	TRES FREQUENT	En continu
5	FREQUENT	Hebdomadaire ou mensuelle
4	OCCASIONNEL	Trimestriel
3	RARE	1 fois tous les 03 à 05 ans
2	TRES RARE	1 fois tous les 10 ans
1	EXTREMEMENT RARE	Jamais constaté mais probable

Figure 4.21 : Nouvelle échelle de fréquence adaptée

– Echelle de gravité

L'échelle de gravité que nous avons développée permet d'évaluer les conséquences potentielles de l'impact sur l'environnement. Elle est composée de quatre niveaux : Négligeable, Marginale, Critique et Catastrophique. Chaque niveau est défini par des critères spécifiques qui prennent en compte quatre dimensions : les dommages physiques, les dommages matériels, les dommages financiers et les dommages à l'image de marque de l'entreprise.

Les critères définissant chaque niveau de gravité ont été ajustés et personnalisés afin de les adapter aux besoins spécifiques de l'entreprise et de son activité.

Contrairement l'ancienne échelle utilisée qui ne comptait que trois niveaux (négligeable moyen, élevé) qui ne donnait pas une vision suffisamment précise des conséquences potentielles de l'impact.

On présente dans la figure ci-dessous la nouvelle échelle adoptée :

Gravité de l'impact environnemental					
4	CATASTROPHIQUE	Mort	2	MARGINALE	Blessures ou maladies occasionnelles
		Grave perte d'image			Atteinte à l'image
		Lourde pertes financières			Perte financière indirecte
		Destruction d'équipement			Effets sur les équipements
		Effets graves sur l'environnement			Effets maîtrisables sur l'environnement
3	CRITIQUE	Blessures graves ou maladies professionnelles	1	NEGLIGEABLE	Impact non mesurable sur la santé des personnes
		Perte d'image			Touche l'image de l'entreprise
		Perte financières			Faible perte financière
		Dommage sur les équipements			Impact non mesurable sur l'environnement
		Effets réversibles sur l'environnement			Néant

Figure 4.22 : Nouvelle échelle de gravité adoptée

– Matrice de criticité

La criticité est représentée par une matrice bidimensionnelle qui prend en compte le couple de fréquence /gravité, la combinaison de ces deux facteurs détermine la criticité globale de l'aspect. Une fréquence d'occurrence plus élevée et une gravité haute entraînent un niveau de criticité plus élevé, indiquant un plus grand besoin d'attention et de stratégies d'atténuation.

Chaque cellule de la matrice est attribuée à une couleur qui correspond à un niveau de priorité spécifique comme l'indique la figure 4.10.

Les intervalles de couleur attribués à chaque niveau de criticité ont été méticuleusement sélectionnés pour garantir que l'évaluation ne soit ni excessive ni négligée.

Afin d'identifier les aspects environnementaux significatifs (AES), un seuil d'acceptabilité a été établi. Au-delà de ce seuil, un aspect est considéré comme significatif. Pour cette grille d'évaluation, le seuil est fixé à la valeur 15.

La figure 4.9 ci-dessous représente la matrice de criticité.

		Gravité			
		1	2	3	4
Fréquence	1	1	2	3	4
	2	2	4	6	8
	3	3	6	9	12
	4	4	8	12	16
	5	5	10	15	20
	6	6	12	18	24

Figure 4.23 : Matrice de criticité adoptée

	Priorité 1 : Significatif
	Priorité 2 : Moyennement Significatif
	Priorité 3 : Peu Significatif
	Priorité 4 : Non Significatif

Figure 4.24 : Niveau de priorité par code couleur

Les étapes précédentes nous conduisent à l'établissement de tableau 4.13 présenté ci-dessous. Le reste de l'analyse se trouve dans l'annexe 4.

Tableau 4.10 : Extrait de l'analyse des aspects environnementaux

Analyse des aspects environnementaux ATELIER													
N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation /source	Pondération				F* G	Significativité	Moyens de maîtrise	Actions d'amélioration
						F	G	Réglementation	Conformité				
1	Réception de marchandises et de pièces	Fuite de gaz Sf6	Accidentel Dégradé	Pollution de l'air	En cas de réception des cœur Sf6 non conforme ou en cas d'accident lors de la manutention	3	4	Loi 03-10	C	12		Sensibilisation des conducteurs. Contrôle des cœurs lors de la réception Inspection régulière Fiches de non-conformité Assimilation vers un organisme Habilité	Améliore le contrôle de réception et l'inspection Dédier une zone de stockage pour produit non-conforme
		Génération de déchet MA	Normal	Pollution du sol	Déchets (cartons, Bois, plastique) lors de déconditionnement des cœurs	5	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 10-142	C	5		Veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...) Valorisation des déchets recyclables	

Analyse des aspects environnementaux ATELIER

N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation /source	Pondération				F* G	Significativité	Moyens de maitrise	Actions d'amélioration
						F	G	Réglementation	Conformité				
4	Entretien de l'atelier	Production des déchets MA	Normal	Pollution de l'eau	le nettoyage se fait 1fois par semaine mais pas à l'eau abondant, les déchets récupérer sont envoyer en décharge	5	2	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 10-142	C	10		Sensibilisation des agents d'entretien, tri sélectif / collecte	
6	Bureau	Cartouche d'encre et toner (Spécial dangereux)	Normal	Atteinte de la faune, de la flore et de l'eau/ Atteinte à la santé	Cartouche d'encre d'imprimante	5	3	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	NC	15	S	Sensibiliser le personnel périodiquement	Minimiser la consommation Remettre au collecteur agréé
		Consommation d'énergie	Normal	Epuisement des ressources	Prises, lumières, imprimantes...	6	1	Loi 99-09	C	6			
		Génération de déchets papier (ménager et assimilé)	Normal	Pollution du sol Epuisement de ressources	Papier d'imprimantes...	6	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	6		Minimiser la consommation gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif	Dédier une zone pour les déchets réutilisables. Minimiser la consommation. Convention En cours

4.5.2.5 Analyse des résultats et discussions

Après avoir réalisé une évaluation approfondie des exigences légales, nous présentons ci-dessous les résultats obtenus ainsi que les observations pertinentes que nous avons identifiées.

Tableau 4.11: Classement des aspects environnementaux selon la significativité

Significativité		Total
Non Significatif	Significatif	
55	7	62

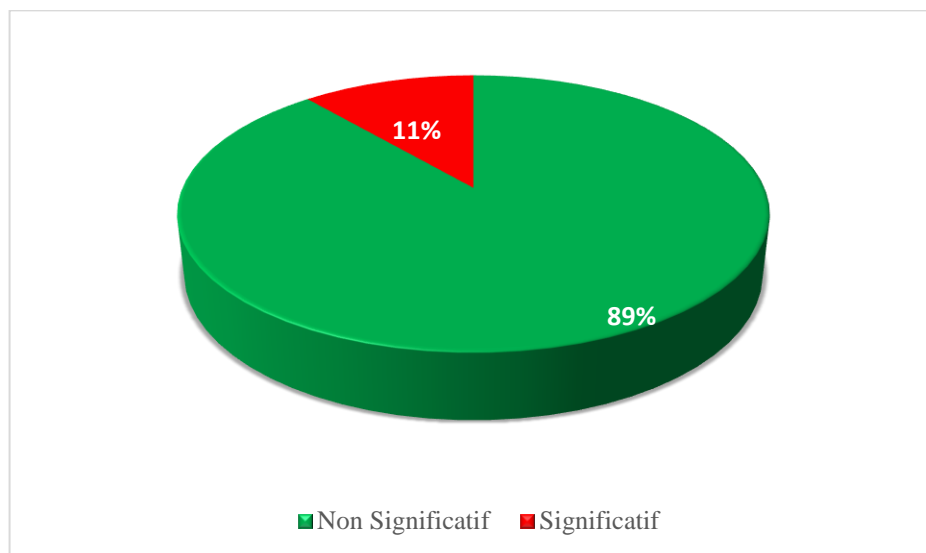


Figure 4.25 : Taux de significativité des aspects environnementaux

Tableau 4.12 : Significativité des Aspects environnementaux selon la criticité

Selon la Criticité				Total
Non Significatif	Peu Significatif	Moyennement Significatif	Significatif	
0	45	15	2	62

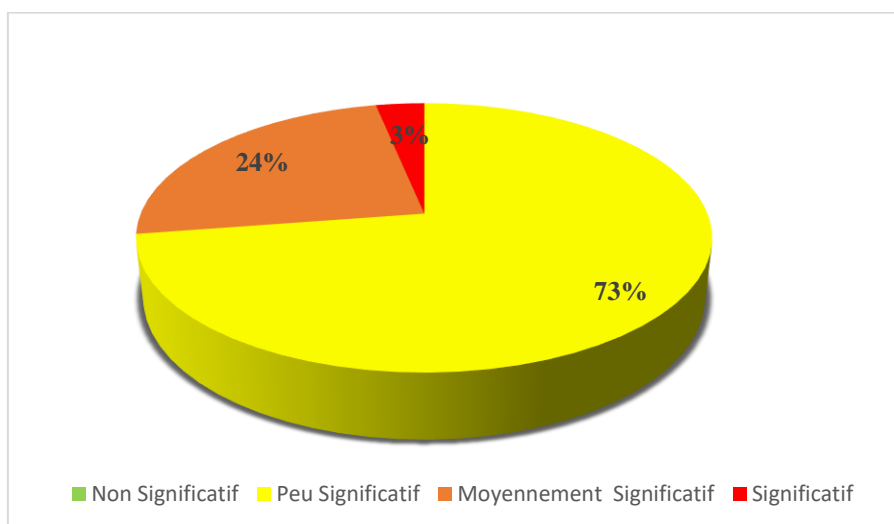


Figure 4.26 : Taux de significativité des Aspects environnementaux selon la criticité

Tableau 4.13 : Significativité des Aspects environnementaux selon la conformité réglementaire

Conformité réglementaire		Total
C	NC	
56	6	62

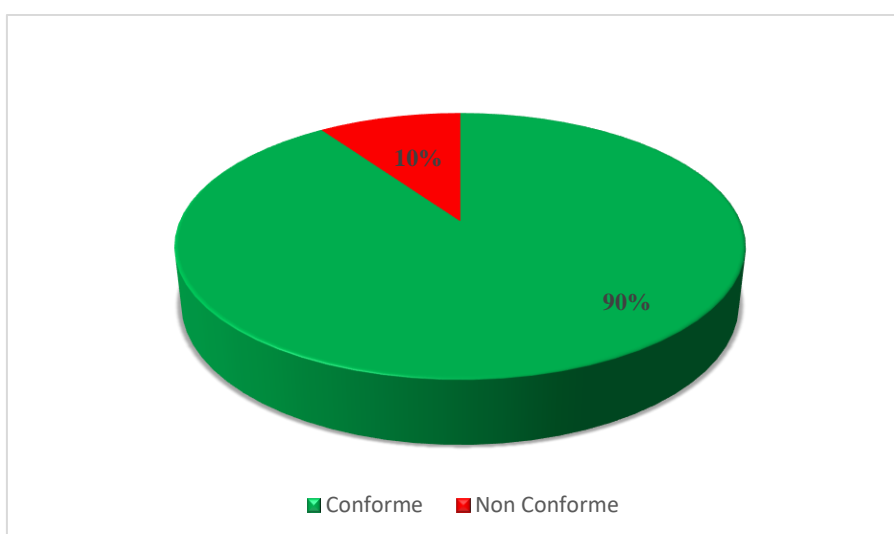


Figure 4.27 : Taux de significativité des Aspects environnementaux selon la conformité réglementaire

D'après les résultats ci-dessus, Sur les 62 aspects environnementaux analysés :

- 55 ont été classés comme non significatifs (soit 89%).
- Parmi les 7 aspects environnementaux (AE) considérés significatifs, soit 11 % du total, la classification est attribuable à trois cas de figure :
 - **Non-conformité légale uniquement** : **Cinq AE** ont été jugés significatifs en raison d'une non-conformité aux exigences légales en vigueur.
 - **Dépassement du seuil d'acceptabilité uniquement** : **Un AE** a été jugé significatif car son niveau d'impact potentiel sur l'environnement dépasse le seuil d'acceptabilité défini dans la matrice de criticité.
 - **Combinaison des deux** : **Un seul AE** jugé significatif, résulte d'une combinaison de non-conformité légale et de dépassement du seuil d'acceptabilité à la fois.

Pour visualiser la répartition des aspects environnementaux significatifs en fonction de leur criticité et de leur conformité légale, le tableau ci-après est proposé

Tableau 4.14 : Répartition des AES selon les critères d'évaluation définis

Significativité Zone	Légale	Bidimensionnelle	Par criticité
Bloc administratif	AES 1 : Rejet cartouche d'encre (Dans deux activités)	X	X
Atelier	X	AES 1 : Rejet Cartouche d'encre	X
Magasin	AES 2 : Production de déchets (Plastique, Cartons...)	X	X
	AES 3 : Déversement de produit dangereux (électrolyte de batteries)		
	AES 1 : Rejet cartouche d'encre		
Non- conformité	X	X	AES 4 : Emission de gaz SF6
Utilité et Energie	X	X	X
Total	5	1	1

4.5.2.6 Plan d'actions

Afin de réduire les impacts environnementaux des AES identifiés, un plan d'action détaillé est présenté dans le tableau ci-dessous.

Réf	Aspect	Impact	Actions d'amélioration	Resp	Délais
AES 1	Rejet cartouche d'encre et toner (Spécial dangereux)	Pollution de l'air, des sols, de la nappe phréatique	Minimiser la consommation Remettre au collecteur agréé se Référencier à Loi 01-19/ plan d'actions	HSE	A déterminer
AES 2	Production de déchets (Plastique, Cartons...)	Pollution du sol	Plastique : Réutilisation en interne + Assimiler vers un prestataire pour réutilisation	HSE	
AES 3	Déversement de produit dangereux (électrolyte de batteries)	Pollution des eaux	Prévoir un endroit de stockage dédié au batteries	HSE	
AES 4	Emission de gaz SF6	Pollution atmosphérique	Améliore le contrôle des cellules Dédier une zone de stockage pour produit non-conforme (Cœurs de cellule)	HSE	

Tableau 4.15 : Plan d'actions des AES

Conclusion

L'étude des aspects environnementaux significatifs (AES) met en évidence la nécessité impérieuse de remédier aux non-conformités légales identifiées dans la partie précédente.

En effet, la majorité des AES découlent de ces non-conformités légales. Il est donc impératif de remédier à ces non-conformités légales pour pouvoir traiter efficacement les AES. La conformité légale s'affirme ainsi comme un pilier fondamental de l'entreprise, garantissant non seulement sa pérennité mais également sa responsabilité environnementale.

4.5.3 Identification de dangers et évaluation des risques SST

L'identification des dangers et l'évaluation des risques SST sont des éléments essentiels d'un système de management SST efficace. Ce processus permet d'identifier les dangers, d'évaluer les risques associés, de mettre en place des mesures pour contrôler ces risques et prévenir les accidents et les maladies.[3]

Dans cette partie, nous nous concentrerons sur le troisième écart identifié, relatif à l'identification des dangers et l'évaluation des risques SST. Pour ce faire, nous allons développer l'analyse des risques existantes en y ajoutant les éléments manquants conformément aux exigences du sous chapitre 6.1.2.1 de la norme ISO 45001 : 2018.

Bien que la norme ne définisse pas de critères spécifiques d'évaluation des risques, il nous semble pertinent d'améliorer la grille de cotation existante. Ensuite nous allons réévaluer selon la nouvelle grille et à la fin identifier des opportunités d'amélioration.

On peut résumer la démarche comme suit :

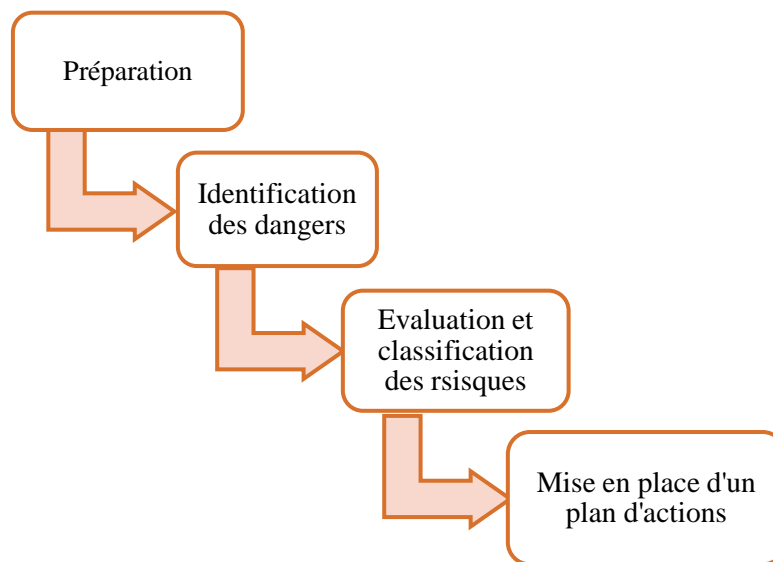


Figure 4.28 : Démarche d'analyse des risques [35]

A) Préparation

Avant de procéder à l'analyse des risques, il est essentiel de définir le champ d'intervention. Dans cette optique, Schneider Electric a divisé le site en différentes activités afin de faciliter la démarche d'identification des dangers. Ces activités sont les suivantes :

- Préparation des cœurs (SF6 Switch qui permet l'isolation de l'électricité à l'intérieur de la cellule SM6) ;
- Assemblage cellules ;
- Découpage, Poinçonnage, Pliage ;
- Contrôle Qualité ;
- Emballage Manuel de produit finis ;
- Maintenance ;
- Chargement et déchargement camions de marchandises ;
- Réception de la marchandise ;
- Préparation des commandes ;

- Mise en stock ;
- Adaptation compact NS : (Disjoncteurs compacts et de solutions de protection électrique. Ces dispositifs sont conçus pour fournir une protection fiable contre les surcharges et les courts-circuits dans les cellules SM6) ;
- Activité Administrative ;
- Maintenance de compresseur ;
- Maintenance du groupe Electrogène ;
- Chargement des batteries des clark ;
- Stationnement des véhicules (Parking)
- Opérations de nettoyage ;

Ces activités sont ensuite classées en deux catégories : routinières (comme la préparation des cœurs) et non routinières (comme la maintenance). Cette distinction est importante pour l'évaluation des risques, car elle prend en compte la fréquence et l'exposition aux dangers.

B) Identification des dangers

À cette étape, nous avons procédé à des observations approfondies de chaque activité déterminée pour pouvoir identifier les dangers potentiels en suivant cette démarche : [35]

- Observant les situations réelles de travail ;
- Questionnant les salariés sur leurs méthodes de travail ;

Nous avons pu identifier une liste des dangers potentiels manquants dans certaines activités qui peuvent être rencontrés, cette liste comprend :

- Le travail sur écran.
- Le bruit.
- Les vibrations.
- Les erreurs opérationnelles.
- Les nouvelles machines ajoutées (Machine de Poinçonnage et de découpage de cuivre Euromac 360, Meuleuse BOSCH GSM 200, Machine ALFRA PRESS 600-2).
- Le stress, la fatigue.

Une description détaillée des risques associés a ensuite été réalisée afin de faciliter leur évaluation ultérieure.

C) Evaluation et Classification des risques

Dans le cadre de l'amélioration de la grille de cotation, nous avons remplacé l'ancienne grille, qui ne prenait en compte que la durée d'exposition et la gravité dans le calcul de la criticité, par une nouvelle grille intégrant un facteur supplémentaire : la fréquence d'exposition, en plus de la durée d'exposition pour le calcul de la probabilité d'occurrence. Ainsi le calcul de la criticité en sera plus complet.

1) Présentation des grilles de cotation

- **Ancienne Grille de cotation utilisée**

Schneider Electric utilise ces trois échelles pour l'évaluation des risques :

- Une échelle durée d'exposition.
- Une échelle de gravité.
- Echelle d'évaluation de la Maîtrise du risque.

Elles sont présentées dans les figures ci-dessous :

Durée d'Exposition	Niveau	Indice
Moins de 1h par jour	Faible	10
Entre 1h et moins de 2h par jour	Moyenne	20
Entre 2h et moins de 4h par jour	Élevée	30
Entre 4h et 7h par jour	Très élevée	40

Figure 4.29 : Ancienne échelle de durée d'exposition

Indice	Gravité	Définition	Exemples
10	Faible	Incident sans arrêt de travail. Situation de travail occasionnant un inconfort.	Fatigue visuelle, maux de tête, ...
40	Moyenne	Accident ou atteinte à la santé avec arrêt de travail mais sans séquelles	Hématome, coupure peu profonde, ...
70	Élevée	Accident ou atteinte à la santé avec arrêt de travail et possibilité de séquelles	Coupure, fracture, lombalgie, ...
100	Très élevée	Accident pouvant entraîner un décès Accident pouvant entraîner une invalidité permanente Accident pouvant entraîner une atteinte irréversible.	Électrocution, amputation d'un membre, surdité professionnelle, ...

Figure 4.30 : Ancienne échelle de cotation de la gravité

M	Définition des indices de maîtrise
0,01	Des mesures de prévention et/ou de protection sont mises en place et sont très efficaces. Dans l'état actuel des connaissances, il apparaît qu'aucune autre mesure ne peut être mise en place.
0,1	Mesures de prévention ou protection répondant très bien à la situation. Il s'agit notamment d'équipements de protection collective, de mesures organisationnelles ... Des compléments peuvent encore être apportés pour parfaire la situation
0,5	Des mesures sont en place mais sont insuffisantes. Il s'agit principalement d'équipements de protection individuelle, de mesures informationnelles...
1	- Cas n°1 : Aucune mesure de prévention et/ou de protection mises en œuvre. - Cas n°2 : Les mesures de prévention et/ou de protection mises en œuvre ne semblent pas efficaces.

Figure 4.31: Ancienne échelle d'évaluation de la maîtrise du risque

D'après la grille de cotation ci-dessus on peut observer que :

- La formule de calcul du risque $R = G * E$, basée uniquement sur la gravité (G) et la durée d'exposition (E), semble simplifier excessivement l'évaluation des risques liés aux activités de Schneider Electric. Cette approche ne prend pas en compte la fréquence d'exposition qui pourrait influencer la criticité du risque, ce qui la rend potentiellement peu précise par rapport aux besoins spécifiques de l'entreprise.

- **Nouvelle Grille de cotation adoptée**

Dans le but de concevoir une nouvelle grille de cotation, nous avons organisé un atelier avec le comité SST de l'entreprise afin de proposer et ajuster une grille qui répond mieux aux besoins de Schneider Electric. Ainsi nous avons défini cinq échelles :

- **Une échelle de fréquence :** Elle représente la fréquence d'exposition, exprimée sous forme de nombres de 1 à 4, chacun correspondant à une fréquence différente illustrée comme suit :

Tableau 4.16 : Echelle de fréquence

Echelle de la Fréquence d'exposition		
Fréquence	Significativité	Description
1	Rarement fréquent	Environ une fois par an
2	Peu Fréquent	Environ une fois par mois
3	Fréquent	Environ une fois par semaine
4	Très Fréquent	Tous les jours

- **Une échelle d'exposition :** Elle permet d'estimer la durée d'exposition des travailleurs aux risques présents dans leur environnement de travail. Exprimée sous forme de nombres de 1 à 4, chacun correspondant à une fréquence, illustrée comme suit :

Tableau 4.17 : Echelle d'exposition

Echelle de la durée d'exposition		
Exposition	Significativité	Description
1	Faible	Moins de 1h par jour
2	Moyenne	Entre 1h et 3h par jour
3	Élevée	Entre 3h et 5h par jour
4	Très élevée	Entre 5h et 7h par jour

- **Une échelle de probabilité :** elle est représentée en intervalles, calculée avec la formule suivante :

$$\text{Probabilité} = \text{Durée d'exposition} * \text{Fréquence d'exposition} (1)$$

Tableau 4.18 : Echelle d'évaluation de la probabilité

Probabilité	Significativité
<4	Très peu probable
4<P<9	Peu probable
9<P<12	Probable
>12	Très probable
Idem pour P' et P''	

- **Une échelle de gravité** : elle permet de visualiser les conséquences potentielles du risque, exprimée sous forme de nombres de 1 à 4, chacun correspondant à une gravité croissante des conséquences, illustrée comme suit :

Tableau 4.19 : Echelle de Gravité

Gravité	Significativité
1	Mineure : Premiers soins, arrêt d'exploitation d'une heure à 1 jour, aucun dégât financier ou dommage matériel
2	Importante : Incapacité totale temporaire, arrêt d'exploitation d'un jour à une semaine, dégâts financiers et dommages peu significatifs
3	Grave : Incapacité totale permanente, arrêt d'exploitation d'une semaine à un mois, dégâts financiers et dommages matériels significatifs
4	Critique : Mortalité, arrêt d'exploitation supérieur à un mois, dégâts financiers et dommages matériels importants
Idem pour G' et G''	

2) Méthodologie de calcul de la criticité des risques

Avant de procéder au calcul de la criticité nous allons définir ces trois niveaux de risques :

- **Risque brut** : Consiste à calculer la criticité du risque avant la mise en place des barrières de sécurité existantes sur site.
- **Risque réel** : Consiste à calculer la criticité du risque après la mise en place des barrières de prévention et de protection existantes sur site.
- **Risque résiduel** : Consiste à calculer la criticité du risque après la mise en œuvre des barrières de prévention et de protection.

Passons maintenant au calcul de la criticité :

NIVEAU 1 : Risque brut

La criticité du risque brut est déterminée à l'aide de la formule suivante : $C_b = G \times P$ (2)

Avec

C_b : Criticité brute

G : Gravité

P : Probabilité

La matrice d'évaluation du risque brut est comme suit :

		Probabilité d'occurrence brute			
		P ≤ 4	4 < P ≤ 9	9 < P ≤ 12	P > 12
Gravité brute	1				
	2				
	3				
	4				

Tableau 4.20 : La matrice d'évaluation du risque brut

Avec :

Tableau 4.21 : Significativité des risques

Classement	Interprétation
Priorité 4 (Maitrisé)	Cette catégorie concerne des situations de travail pour lesquelles une maîtrise importante du risque est établie ou pour lesquelles l'exposition à la situation dangereuse est limitée
Priorité 3 (ALARP)	La situation est dans les limites d'acceptabilité des risques, les mesures de prévention et/ou de protection sont relativement acceptables.
Priorité 2 (Significatif)	La situation de travail impose la mise en place de mesures de prévention et/ou protection dans un délai raisonnable.
Priorité 1 (Critique)	La situation de travail ne peut continuer dans ces conditions, des mesures doivent être prises rapidement.

NIVEAU 2 : Risque réel

La criticité du risque réel est déterminée à l'aide de la formule suivante :

$$C_r = \left(\frac{P}{P_v}\right) \times \left(\frac{G}{P_r}\right) = P' \times G' \quad (3)$$

Avec

C_r : Criticité réelle

P' : Probabilité d'occurrence réelle (voir Tableau 4.17)

G' : Gravité réelle (voir Tableau 4.18)

G : Gravité

P : Probabilité

P_v : Prévention existante

P_r : Protection existante

La matrice d'évaluation du risque réel est comme suit :

Tableau 4.22 : La matrice d'évaluation du risque réel

		Probabilité d'occurrence réelle			
		$P' \leq 4$	$4 < P' \leq 9$	$9 < P' \leq 12$	$P' > 12$
Gravité réelle	1				
	2				
	3				
	4				

Tableau 4.23 : Echelle de l'efficacité des barrières de sécurité existantes

P_v / P_r	Significativité
3	Haute Des mesures de prévention et/ou de protection sont mises en place et sont très efficaces. Dans l'état actuel des connaissances, il apparaît qu'aucune autre mesure ne peut être mise en place
2	Correcte Mesures de prévention ou de protection répondant très bien à la situation. Il s'agit notamment d'équipements de protection collective, de mesures organisationnelles... Des compléments peuvent encore être apportés pour parfaire la situation
1,5	Insuffisante Des mesures sont en place mais sont insuffisantes. Il s'agit principalement d'équipements de protection individuelle, de mesures informationnelles.
1	Inexistante Cas n°1 : Aucune mesure de prévention et/ou de protection mises en œuvre. Cas n°2 : Les mesures de prévention et/ou de protection mises en œuvre ne semblent pas efficaces.
NOTE : Idem pour P'_v/P'_r et P''_v/P''_r	

NIVEAU 3 : Risque résiduel

La criticité du risque résiduel est déterminée à l'aide de la formule suivante :

$$C_{rs} = \left(\frac{P'_r}{P'_{rv}} \right) \times \left(\frac{G'_r}{P'_{rr}} \right) = P'' \times G'' \quad (4)$$

Avec

C_{rs} : Criticité résiduelle

P'' : Probabilité d'occurrence réelle (voir Tableau 4.17)

G'' : Gravité réelle (voir Tableau 4.18)

G' : Gravité réelle

P' : Probabilité réelle

P'_v : Prévention proposée

P'_r : Protection proposée

La matrice d'évaluation du risque résiduel est comme suit :

Tableau 4.24 : La matrice d'évaluation du risque résiduel

		Probabilité d'occurrence résiduelle			
		$P'' \leq 4$	$4 < P'' \leq 9$	$9 < P'' \leq 12$	$P'' > 12$
Gravité résiduelle	1				
	2				
	3				
	4				

Cependant, dans le cadre de notre évaluation, nous n'avons pas pu calculer la criticité résiduelle du fait que les mesures d'amélioration proposées n'ont pas encore été mises en œuvre.

La succession des étapes précédente nous a amené à l'élaboration du tableau 4.24 représentant un extrait de notre analyse des risques, le reste de l'analyse se trouve en annexe 5.

Tableau 4.25 : Extrait de l'analyse des risques

Activité ou tâche	Routine or Non-Routine activité		Danger	Risque Identifié	Description du Risque	G	F	E	P	Cb	Moyens de contrôles existants	Pr	Pv	G'	P'	Cr	Contrôles supplémentaires (Opportunités d'amélioration)
	Routine	Non-Routine															
Préparation des cœurs	X		Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de levage et Bruit de chariots	2	3	3	9	18	Port Stop bruit sensibilisation Visite médicale Signalisation	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50	
			Vibration	- TMS (Trouble Musculo Squelettique) - Diminution de la perception du chaud et du froid	Transmission de secousses mécaniques lors de rivetage au corps humain (troubles de la circulation artérielle (Syndrome de Raynaud), de troubles	2	3	3	9	18	Engin, adapté à la tâche et maintenu en bon �tat Limitation de la durée d'exposition aux vibrations (pauses) Local à une température appropriée, pour éviter l'action aggravante du froid et de l'humidité Cabine ou châssis suspendu, régulièrement vérifié Pneus gonflé	2,00	3,00	1,00	3,00	3,00	

3) Analyse des résultats et discussions

Après avoir réalisé une évaluation des risques, nous présentons ci-dessous les résultats obtenus ainsi que les observations pertinentes que nous avons identifiées.

Tableau 4.26 : Répartition des risques bruts

Répartition des risques Bruts				
Priorité 4 (Maitrisé)	Priorité 3 (ALARP)	Priorité 2(Significatif)	Priorité 1 (Majeur)	TOTAL
12	41	37	33	123

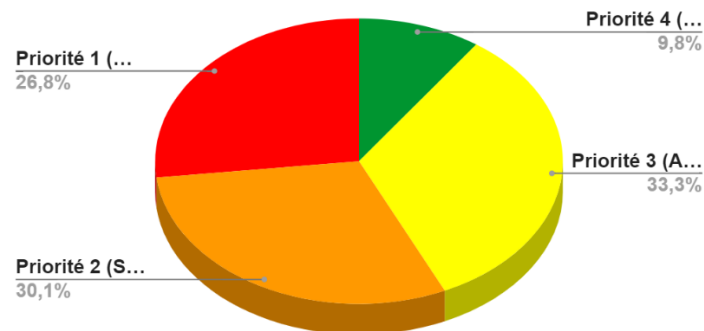


Figure 4.32 : taux de répartition des risques bruts

Tableau 4.27 : Répartition des risques réels

Répartition des risques réels				
Priorité 4 (Maitrisé)	Priorité 3 (ALARP)	Priorité 2(Significatif)	Priorité 1 (Majeur)	TOTAL
101	19	3	0	123

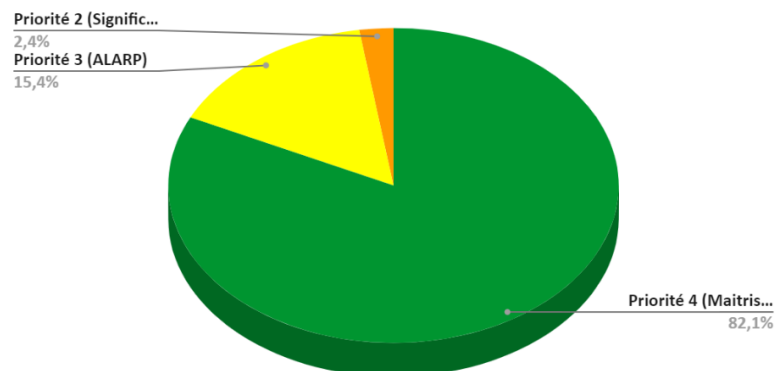


Figure 4.33 : Taux de répartition des risques réels

D'après les résultats de l'analyse, sur les 123 risques identifiés :

- La gravité de nombreux risques a été réduite de manière significative grâce aux mesures de prévention et de protection existantes. Par exemple, le nombre de risques critiques bruts est passé de 33 à 0 après prise en compte de ces mesures. De même, le nombre de risques de priorité 2 a été réduit de 37 (soit 30,1%) à 3 (soit 2,4%) grâce aux moyens de prévention existants.

D) Plan d'actions

Suite à l'évaluation des risques, il est nécessaire d'établir un plan d'actions afin de proposer des mesures d'amélioration visant à réduire leur importance autant que possible.

Dans ce cadre, nous avons identifié des opportunités d'amélioration pour les risques réels de priorité 2 (significatifs) et 3 (ALARP). De même, nous avons proposé des opportunités d'amélioration pour certains risques maîtrisés de priorité 4.

Le tableau ci-contre est un extrait de plan d'actions élaboré, le reste se trouve en annexe 06.

Tableau 4.28 : Extrait du Plan d'actions

Activité ou tâche	Routine or Non-Routine activité		Danger	Risque Identifié	Description du Risque	G	F	E	P	Cb	Moyens de contrôle existants	Pr	Pv	G'	P'	Cr	Contrôles supplémentaires (Opportunités d'amélioration)	Délais
	Routine	Non-Routin																
Préparation des cœurs	X		Manutention mécanique	Heurt, Ecrasement, Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive)	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique EPI adaptés	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00	- Utilisation de dispositifs de sécurité supplémentaires sur les équipements de manutention mécanique, tels que : - Des capteurs de proximité - Des alarmes de recul - Des systèmes de détection d'obstacles - Des dispositifs de verrouillage pour empêcher les mouvements non autorisés. - Inspection régulière croche	A déterminer

Conclusion

Après avoir mené à bien notre 3-ème mission dans l'amélioration opérationnelle qui concerne l'identification de danger et évaluation des risques, l'organisme est dans l'obligation de mettre en œuvre les mesures d'amélioration proposées pour garantir un environnement de travail sûr et sain.

Ceci implique notamment la conservation de la grille de cotation sous forme d'information documentée, conformément aux exigences de la norme ISO 45001 :2018.

4.5.4 Système de Permis de travail

Introduction

Dans le but d'améliorer la performance en matière de santé et sécurité au travail (SST), la norme ISO 45001 :2018 propose un éventail d'outils, dont le permis de travail. Or, Schneider Electric se trouve confrontée à une difficulté en l'absence d'un tel système pour gérer ses travaux non routiniers. C'est pourquoi nous allons leur développer un permis de travail adapté à leurs besoins.

4.5.4.1 Définition du Permis de Travail

Un permis de travail est un document officiel qui précise le type, la portée, le lieu et la durée des activités à haut risque ou non routinières qui nécessitent des précautions particulières pour prévenir les accidents ou les blessures.

Un permis de travail identifie également les dangers potentiels liés à l'activité et les mesures à prendre pour les contrôler. Il garantit que les précautions nécessaires sont prises avant, pendant et après l'exécution des travaux. Il est généralement délivré par une personne compétente qui a évalué les risques et vérifié les conditions de sécurité avant, pendant et après les travaux. [37]

4.5.4.2 Objectifs du Permis de Travail

Le Permis de Travail est un document officiel autorisant le personnel de Schneider Electric ou sous-traitants à effectuer un travail donné. Il est avant tout :

- Un moyen de gestion des risques : Identification des dangers et évaluation des risques
- Un moyen de communication : Avertir sur des dangers possibles et les précautions requises pour accomplir la tâche d'une manière sûre.

Aussi il permet de :

- Assurer que le travail est autorisé par le personnel concerné et compétent
- Bien Identifier les risques associés et les précautions à prendre par les personnes effectuant le travail et à toute autre personne qui pourrait être concernée ou affectée par les travaux.
- Assurer que la personne responsable de l'installation est au courant du travail qui serait effectué.
- Fournir un enregistrement montrant que la méthode de travail et les précautions requises ont été vérifiées par les personnes concernés, et le cas échéant, assurer qu'une autorisation d'une personne techniquement compétente est obtenue afin d'éviter les erreurs de jugement ou la prise de raccourcis qui augmenterait le risque.
- Fournir un support pour la passation de consignes entre les équipes.

4.5.4.3 Les éléments du permis de Travail

Les éléments d'un permis de travail varient en fonction du type de travail spécifique et de la juridiction dans laquelle il est effectué, mais généralement, un permis de travail comprendra les informations suivantes :

- **Objectif des travaux** : Description des travaux à réaliser, notamment leur emplacement, leur portée et leur durée. Déterminez clairement la portée des travaux.

- **Dangers** : Une évaluation des dangers associés aux travaux, y compris une identification des risques et des mesures en place pour les contrôler. Une évaluation approfondie des dangers est inscrite sur le permis.
- **Autorisation** : La signature ou l'approbation d'une personne désignée, comme un superviseur ou un gestionnaire, indiquant que les travaux sont autorisés à se poursuivre.
- **Précautions** : Toute restriction ou limitation du travail, comme l'utilisation d'équipements ou de matériaux spécifiques, la nécessité d'un équipement de protection individuelle spécifique ou l'exigence d'un nombre spécifique de travailleurs présents.
- **Certificats** : une liste de tous les documents ou certificats pertinents, tels que les, les dossiers de formation, les dossiers de maintenance de l'équipement, les certificats d'isolement.
- **Approbateurs** : La signature des travailleurs effectuant les travaux indique qu'ils ont lu et compris le permis, les dangers encourus et les mesures mises en place pour contrôler ces dangers.

D'autres informations peuvent également être requises, telles que les noms des travailleurs concernés, la date et l'heure du travail.

4.5.4.4 Le permis de Travail proposé à Schneider Electric

Afin de concevoir un permis de travail adéquat pour Schneider Electric, nous avons collaboré avec le responsable HSE de l'entreprise. Une réunion a été organisée pour définir le type de permis de travail nécessaire et les éléments essentiels à inclure.

A la fin nous avons tiré les points suivants :

- **Type de permis**

Vu l'absence des travaux qui nécessitent l'utilisation d'une flamme ou autre source d'allumage (Soudure - Découpage à la flamme - Préchauffage induction électrique/ Traitement de relaxation - rétrécissement - Meulage - Sablage) à Schneider Electric,

Nous avons opté pour un permis de Travail à Froid qui est requis pour une tâche qui n'inclut pas un travail à chaud mais comportant un grand potentiel de risque. Par exemple

- Tout travail affectant l'intégrité ou la disponibilité de la sécurité ou les systèmes d'urgence, par exemple, les pompes anti-incendie, conduite principale anti-incendie, les systèmes de fermeture, détection de feu ou de gaz.
- Toute réparation, construction ou travail de révision sur les systèmes ou équipement de communication.
- Travail impliquant un levage mécanique.
- Travaux d'excavation.
- Autres selon le jugement du responsable de site.

- **Les éléments essentiels à inclure**

Nous avons pu collecter les sections que le permis doit contenir, et ils sont comme suit :

- **Effectif** : Nombre de personnes exécutant ce travail.
- **Tache** : Description détaillée de travail à effectuer.
- **Matériel** : Liste exhaustive des équipements et outils nécessaires à la réalisation de la tâche, assurant la mise à disposition des éléments adéquats.
- **Dangers potentiels** : Identifier les dangers liés à la tâche.

- **Précautions :** Mise en place de mesures de prévention et de protection adéquates.
- **Approbation :** Obtention des autorisations nécessaires avant le début des travaux, garantissant la supervision adéquate.
- **Déclaration de fin de travail / Suspension :** Déclaration de clôture ou suspension des travaux avec autorisation.

Dans la figure ci-contre, le permis de travail que nous avons conçu.

Effectif

SEA :

Entreprise Extérieure :

Localisation :	
Equipement :	
Permis demandé à compter du : / /	Durée prévue pour les travaux :

Tâche

Description du travail à effectuer :

Matériel

Matériel et équipements à utiliser :

Consignation électrique

Consignation mécanique

Mise hors tension sans consignation

Tests Préalables / Sécurité / Procédé

Excavation

Dangers potentiels

Pensez en particulier aux risques d'interférence avec d'autres équipements / opérations

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Présence de gaz Asphyxie / Intoxication | <input type="checkbox"/> Electricité / Equipements sous tension |
| <input type="checkbox"/> Produits toxiques / corrosifs / irritants | <input type="checkbox"/> Mise en route intempestive |
| <input type="checkbox"/> Incendie / Explosion | <input type="checkbox"/> Pièces en mouvement / Equipements Mobile |
| <input type="checkbox"/> Liquide ou gaz sous pression | <input type="checkbox"/> Électricité statique |
| <input type="checkbox"/> Chute de hauteur | <input type="checkbox"/> Travail au voisinage d'équipements sous tension accessibles |
| <input type="checkbox"/> Chute d'objets ou de charge | <input type="checkbox"/> Effondrement / Eboulement |
| <input type="checkbox"/> Heurt contre objets | <input type="checkbox"/> Présence tuyauteries / câbles enterrés |
| <input type="checkbox"/> Levage manutention lourd / difficile | <input type="checkbox"/> Nombre élevé d'intervenants ou d'entreprises |
| <input type="checkbox"/> Accès difficile / Obstruction | <input type="checkbox"/> Espace confiné |
| <input type="checkbox"/> Glissades / Trébuchement / Chute de plain-pied | <input type="checkbox"/> Bruit |
| <input type="checkbox"/> Postures pénibles / Gestes répétitifs | <input type="checkbox"/> Rayonnement |
| <input type="checkbox"/> Eclairage insuffisant | <input type="checkbox"/> Températures hautes ou basses |
| <input type="checkbox"/> Condition météo / sens du vent | <input type="checkbox"/> Rythme de travail élevé |
| <input type="checkbox"/> Contamination de l'air / du sol / de l'Eau | |

SIMOPS Production

SIMOPS Travaux

Inexpérience sur ce type de travail

AST nécessaire

Précautions

Requises

(R) Rayer les mentions inutiles

Protections individuelles

- Casque
- Lunette de sécurité
- Chausseurs de sécurité
- Vêtement Antistatique
- Gants de travail
- Vêtements jetables
- Harnais de sécurité
- Détecteur de gaz individuel
- Protection auditive
- Masque à poussière

Mesures / Equipements particuliers

- Liaison équipotentielle
- Outillage anti-étincelle
- Éclairage de sécurité **(C)**
- Barricade de la zone

Consignes particulières

- Désignation d'un Superviseur d'Intervention
- Suppr. Des matériaux combustibles dans la zone
- Dégazage / mise à l'atmosphère **(R)**
- Mesure Gaz préalables / répétées / continues **(R)**
- Inertage / aération / ventilation
- Plan de levage
- Présence de deux personnes
- Surveillance permanente
- Excavation manuelle
- Inhibition des systèmes de sécurité **(C)**
- Mise à la terre **(C)**
- Balisage de la zone affectée

(C) : COMPLEMENTS OU PRECISIONS

Approbation du Permis

Les signataires ci-dessous approuvent l'exécution du travail demandé après exécution des précautions requises et après validation.

Responsable HSE	Responsable site	Demandeur
Nom Prénom Visa	Nom Prénom Visa	Nom Prénom Visa

Déclaration de fin de travail / Suspension

Complètement terminé Suspendu en état

Autre motif d'interruption que l'achèvement du travail :

Précautions mises en place supprimées : Oui Non Isolations et Consignations toutes levées : Oui Non

Les signataires ci-dessus approuvent la clôture du Permis de Travail

Responsable HSE	Responsable site	Demandeur
Nom Prénom Visa	Nom Prénom Visa	Nom Prénom Visa

Figure 4.34 : Permis de travail- Schneider Electric

Conclusion

En combinant une formation rigoureuse des travailleurs avec une procédure claire pour la gestion des permis de travail, Schneider Electric pourra maximiser les avantages de ce nouvel outil et garantir une culture de sécurité renforcée sur son site. Le permis de travail deviendra ainsi un élément central de la prévention des accidents et des incidents, contribuant à la protection de la santé et du bien-être des employés.

Chapitre 5 : Évaluation du niveau de conformité atteint après la mise en œuvre des actions correctives

5 Évaluation du niveau de conformité atteint après la mise en œuvre des actions correctives

Introduction

Dans cette partie, nous allons évaluer la conformité de l'entreprise suite à la mise en œuvre des actions correctives décrites dans le chapitre précédent. Cette évaluation vise à mesurer les progrès réalisés et à déterminer le nouveau taux de conformité atteint. En comparant les taux de conformité initiaux aux résultats actuels obtenus grâce à un audit de suivi, nous serons en mesure d'apprécier l'efficacité des actions correctives mises en œuvre.

5.1 Méthodologie

Afin d'évaluer le niveau de conformité du système de management intégré (SMI) Santé et Sécurité au Travail et Environnement (SSTE) de Schneider Electric suite à la mise en œuvre des actions correctives, nous avons adopté la même approche que celle décrite au chapitre 3 (évaluation normative du SMI selon les normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015).

Pour ce faire, nous avons mené un audit de suivi avec une réévaluation détaillée de chaque exigence de la table d'évaluation utilisée pour l'évaluation initiale en utilisant la même échelle d'évaluation afin d'assurer une cohérence dans la comparaison des résultats de conformité avant et après l'amélioration.

5.2 Analyse des résultats et discussions

Dans cette partie, nous allons présenter les résultats de l'audit de suivi après la mise en œuvre des actions correctives que nous avons traité, l'objectif de cet audit est de visualiser et analyser les changements apportés par rapport à l'audit initial.

Le tableau suivant fournit une vue globale des taux et des niveaux de conformité de chaque chapitre et sous chapitre avant et après la mise en œuvre des actions correctives.

Site industriel de Sidi Rached -Schneider Electric Algeria-					
Réf.	Exigences des articles de la norme	Avant l'amélioration		Après l'amélioration	
		Evaluation	Taux(%)	Evaluation	Taux(%)
Résultat		Convaincant	77,51%	Convaincant	84,34%
4- Contexte de l'organisme		Convaincant	86,06%	Conforme	91,06%
4.1	Compréhension de l'organisme et son contexte	Conforme	100,00%	Conforme	100,00%
4.2	Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées	Convaincant	88,00%	Convaincant	88,00%
4.3	Domaine d'application	Conforme	91,25%	Conforme	91,25%
4.4	Système de management	Convaincant	65,00%	Convaincant	85,00%
5- Leadership		Convaincant	89,64%	Conforme	91,33%
5.1	Leadership et engagement	Conforme	92,31%	Conforme	95,38%
5.2	Politique	Conforme	100,00%	Conforme	100,00%
5.3	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	Convaincant	85,71%	Convaincant	85,71%
5.4	Consultation et participation des travailleurs	Convaincant	80,53%	Convaincant	84,21%
6-Planification		Convaincant	70,96%	Convaincant	84,39%
6.1	Total	Convaincant	65,66%	Conforme	90,33%
6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (E)	Convaincant	67,20%	Conforme	92,08%
6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (SST)	Convaincant	64,11%	Convaincant	88,58%
6.2	Total	Convaincant	76,27%	Convaincant	78,45%
6.2	Objectifs environnementaux et planification des actions pour les atteindre (E)	Convaincant	73,33%	Convaincant	73,33%
6.2	Objectifs de S&ST et planification des actions pour les atteindre (SST)	Convaincant	79,21%	Convaincant	83,57%
7- Ressources		Convaincant	67,88%	Convaincant	75,90%
7.1	Ressources	Convaincant	70,00%	Convaincant	70,00%
7.2	Compétences	Convaincant	71,67%	Convaincant	71,67%
7.3	Sensibilisation/prise de conscience	Convaincant	74,29%	Convaincant	74,29%
7.4	Communication	Convaincant	54,87%	Convaincant	76,67%
7.5	Informations documentées	Convaincant	68,57%	Convaincant	86,90%
8- Réalisation des activités opérationnelles		Convaincant	72,23%	Convaincant	83,67%
8.1	Total	Convaincant	75,71%	Convaincant	83,58%
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (E)	Convaincant	74,00%	Convaincant	81,00%
8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (SST)	Convaincant	77,42%	Convaincant	86,17%
8.2	Total	Convaincant	68,75%	Convaincant	83,75%
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (E)	Convaincant	66,25%	Convaincant	83,75%
8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (SST)	Convaincant	71,25%	Convaincant	83,75%
9- Évaluation des performance		Convaincant	81,64%	Convaincant	88,44%
9.1	Surveillance, mesure, analyse et évaluation	Convaincant	80,71%	Convaincant	87,21%
9.2	Audit interne	Convaincant	71,81%	Convaincant	85,69%
9.3	Revue de direction	Conforme	92,40%	Conforme	92,40%
10- Amélioration		Convaincant	74,14%	Convaincant	75,60%
10.1	Généralités	Convaincant	70,00%	Convaincant	70,00%
10.2	Total	Convaincant	79,57%	Convaincant	83,94%
10.2	Non-conformité et action corrective (E)	Convaincant	85,38%	Convaincant	85,38%
10.2	Evènement indésirable, non-conformité et action corrective (SST)	Convaincant	73,75%	Convaincant	82,50%
10.3	Amélioration continue	Convaincant	72,86%	Convaincant	72,86%

Tableau 5.1 : Comparatif de niveaux de conformité des chapitres et sous chapitres avant et après l'amélioration

Dans le but d'effectuer une comparaison plus précise des nouveaux taux de conformité des chapitres et sous-chapitres par rapport à ceux observés lors de l'audit initial (avant la mise en œuvre des améliorations), nous avons créé un graphique radar présenté dans les figures ci-dessous pour mieux visualiser, ainsi qu'un graphique en anneau pour illustrer respectivement le niveau de réalisation des exigences suite à l'audit de suivi et le niveau de conformité des sous-chapitres.

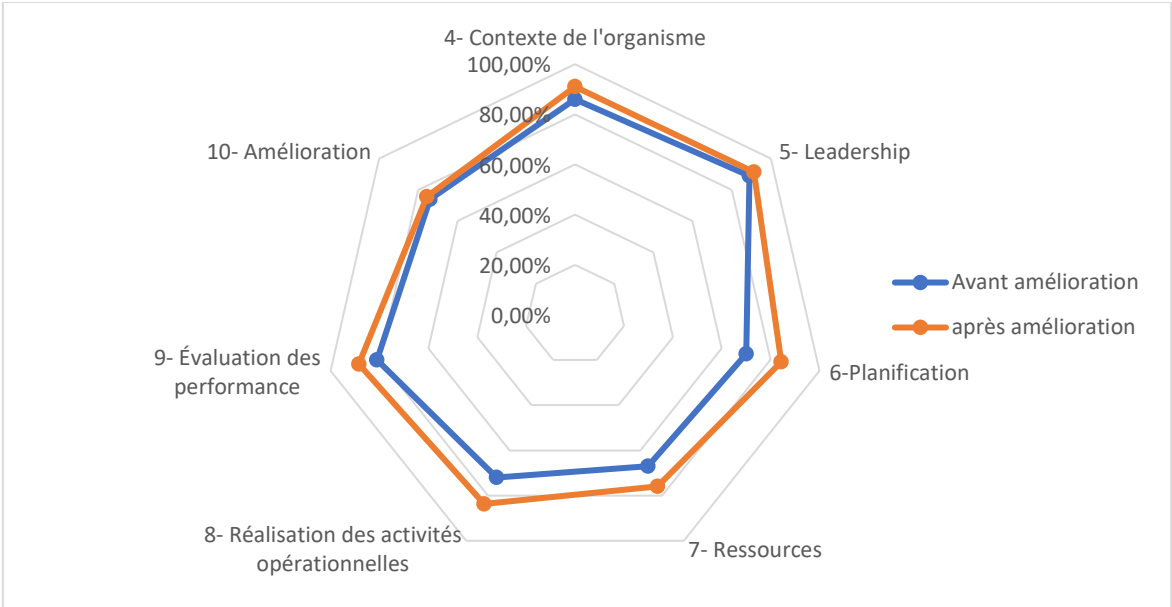


Figure 5.1 : Comparaison des taux de conformité avant et après la mise en œuvre des actions

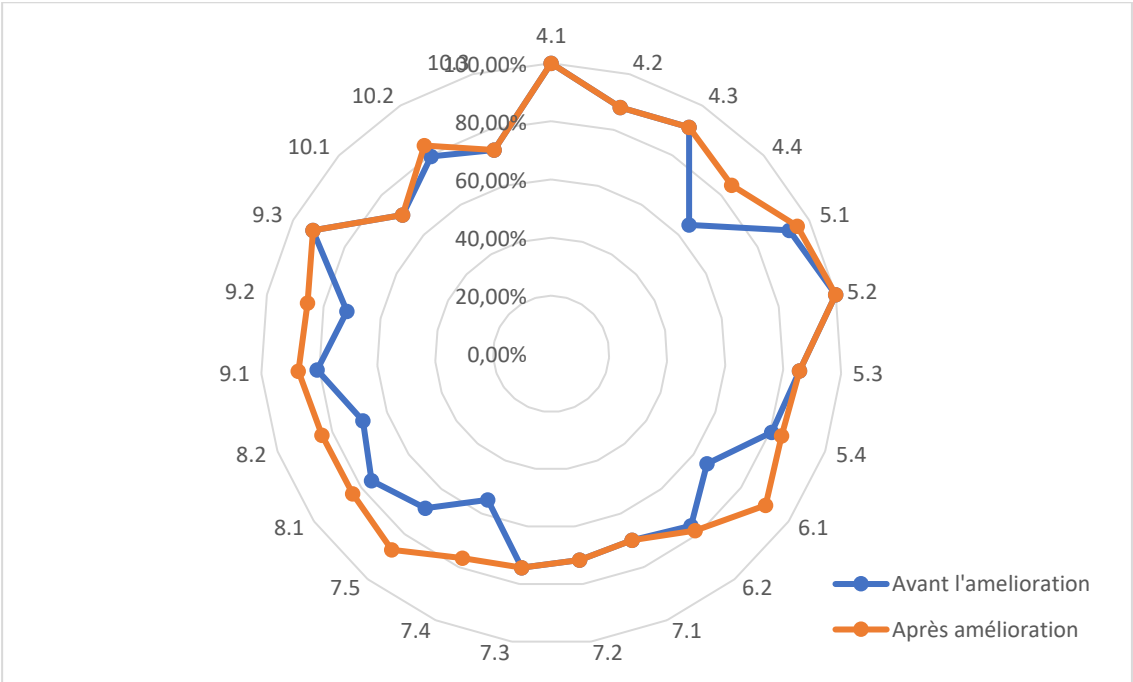


Figure 5.2 : Comparaison des taux de conformité des sous chapitres avant et après la mise en œuvre des actions correctives

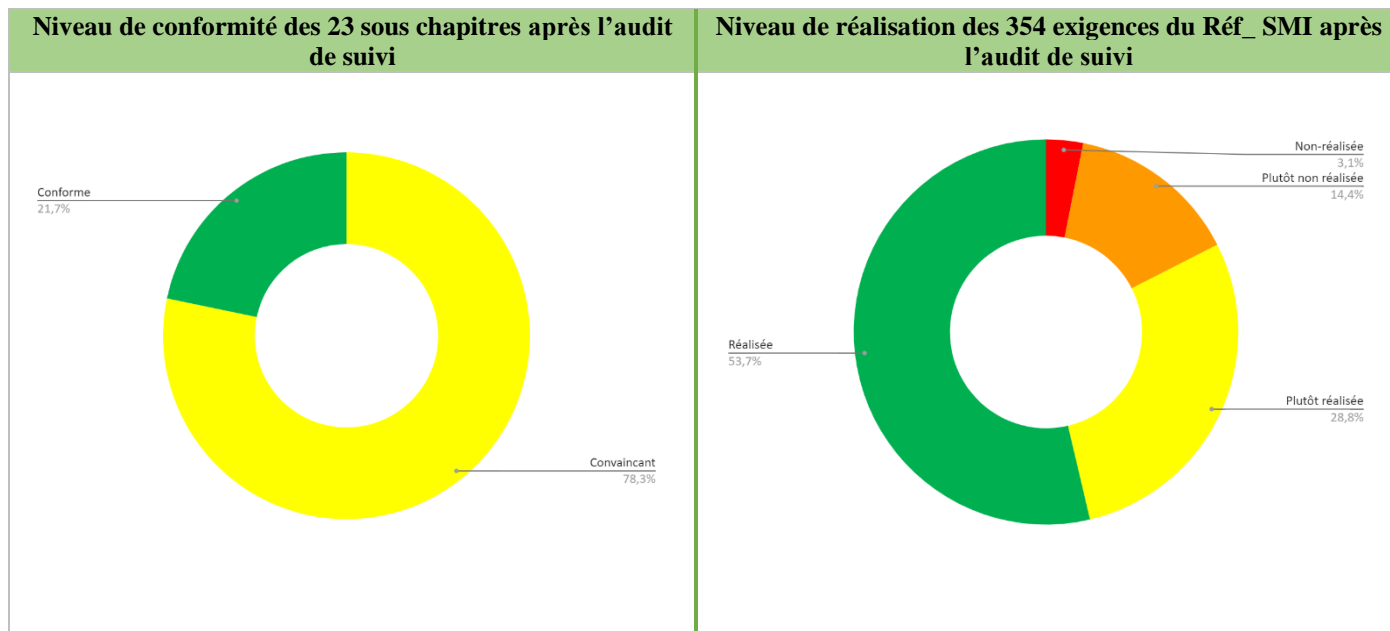


Figure 5.3 : Niveau de conformité et de réalisation des sous chapitres et exigences du Réf_SMI après l'amélioration

Le taux de conformité global du Système de Management Intégré de Schneider Electric par rapport aux exigences du référentiel normatif, après la mise en œuvre des actions correctives, est de **84,34 %**, ce qui représente une augmentation d'environ **7 %** du taux de conformité.

Le niveau de conformité reste jugé convaincant selon l'échelle utilisée, en cohérence avec le niveau de maturité actuel du système. Il est crucial d'améliorer et de tracer toutes les actions planifiées, ainsi que de suivre et de mettre à jour les actions mises en œuvre pour atteindre le niveau 4 de conformité.

Les deux premiers chapitres montrent une conformité de niveau 4, avec des taux de **91,06 %** pour le chapitre 4 (Contexte de l'organisme) et de **91,33 %** pour le chapitre 5 (Leadership), ce dernier étant particulièrement respecté selon le référentiel SMI. Les autres chapitres maintiennent un niveau de conformité convaincant, variant de **75,60 %** pour le chapitre 10 (Amélioration) à **88,44 %** pour le chapitre 9 (Évaluation des performances).

Une augmentation significative est observée dans les chapitres 6 et 8, témoignant de l'efficacité des actions entreprises, notamment dans l'établissement et la mise en œuvre des sous-processus d'identification des dangers, d'évaluation des risques et des opportunités, de la maîtrise opérationnelle, ainsi que dans les analyses des exigences légales, environnementales et des risques.

Toutefois, des défis subsistent dans les chapitres 7 (Ressources) et 10 (Amélioration). Bien que des actions aient été planifiées, il est impératif de les mettre en œuvre pour garantir une pleine conformité aux exigences des normes.

L'analyse des graphiques révèle que le niveau de conformité des **23** sous-chapitres par rapport au référentiel SMI varie entre convaincant (**73,9 %**) et conforme (**26,1 %**). Parmi les **354** exigences évaluées, **62,4 %** ont atteint le niveau de réalisation 4 (Réalisée) et **32,5 %** le niveau 3 (Plutôt Réalisée), totalisant ainsi **94,9 %** des actions prévues réalisées de manière formelle et convaincante, ce qui représente une augmentation de **12,4 %** après les améliorations. Cependant, un faible pourcentage d'actions (**5,1 %**) reste encore réalisé de manière informelle, nécessitant un plan d'actions spécifique.

5.3 Suivi des actions correctives

Cette section correspond à la quatrième étape de l'approche PDCA, qui consiste à suivre les actions correctives planifiées. Certaines de ces actions ont été mises en œuvre dans le cadre de ce travail, tandis que d'autres relèvent de la responsabilité de l'entreprise.

Pour atteindre le niveau de conformité global souhaité, il est nécessaire de mettre en œuvre toutes les actions planifiées, de suivre périodiquement les actions correctives mises en œuvre, et de les mettre à jour régulièrement.

Le tableau ci-dessous récapitule les actions correctives que l'organisme doit mettre en place pour renforcer le taux de conformité global de son système de management intégré.

Tableau 5.2 : Plan de suivi des actions correctives

N°	Action corrective	Responsable	Délai
1	Organisation de sessions pour familiariser les employés avec les nouveaux sous-processus et leur importance	Responsable RH/ HSE/ RMQ	A déterminer
2	Déploiement des outils, équipements et documents nécessaires pour l'exécution des sous-processus	La direction/ Responsable RH/ Responsable Achat	A déterminer
3	Mise en œuvre des sous-processus conformément à la documentation créée	Pilote de processus/ Parties intéressées	A déterminer
4	Réviser et mettre à jour la cartographie des processus en prenant en compte les sous processus du processus HSE	Responsable HSE/ RMQ	A déterminer
5	Mise en place d'un mécanisme de suivi pour évaluer la performance des sous-processus à travers les indicateurs de performance définis	RMQ	A déterminer
6	Assurer une communication régulière avec les parties prenantes sur l'avancement et les résultats des sous-processus	Management	A déterminer
7	Mise à jour périodique de la veille légale	Responsable HSE	Périodiquement (Chaque 6mois)
8	Procéder à la correction des non-conformités légales	Responsable HSE/ Responsable RH	En continu
9	Mise à jour périodique de l'analyse environnementale	Responsable HSE	Périodiquement (Chaque année)
10	Traitement des Aspects Environnementaux Significatifs	Responsable HSE	En continu
11	Evaluer l'efficacité des actions correctives entreprises face aux aspects environnementaux significatifs	Responsable HSE	En continu
12	Mise à jour périodique de l'analyse des risques	Responsable HSE	Périodiquement (Chaque année)
13	Traitement des risques majeurs et significatifs	Responsable HSE	En continu
14	Evaluer l'efficacité des actions correctives entreprises face aux risques majeurs et significatifs	Responsable HSE	En continu
15	Établir une procédure de gestion du système de permis de travail	Responsable HSE	A déterminer
16	Mettre en place des certificats complémentaires au permis	Responsable HSE	A déterminer
17	Organisation de sessions pour familiariser les employés avec l'utilisation du nouveau système de permis de travail	Responsable RH/ HSE	A déterminer
18	Assurer la revue périodique du système de permis de travail et l'améliorer en permanence	Responsable HSE	Périodiquement (Chaque année)
19	Réaliser une mise à jour des informations documentées selon les exigences de la norme et les organiser sur le drive	RMQ	En continu
20	Mise en œuvre de programmes d'audit interne formalisés.	RMQ / Responsable HSE	A déterminer
21	Ajouter les critères d'audit dans les programmes d'audit	RMQ	A déterminer

Conclusion

Après avoir mis en œuvre les actions correctives décrites dans le chapitre précédent, un audit de suivi a été réalisé pour évaluer le nouveau taux de conformité du système de management intégré (SMI). Les résultats de cet audit ont permis de conclure que :

Pour atteindre le niveau de conformité global souhaité, il est indispensable que l'entreprise démontre son engagement ferme vers l'amélioration continue, il est donc nécessaire de poursuivre la mise en œuvre de toutes les actions planifiées et assurer le suivi des actions déjà réalisées.

Conclusion générale

Schneider Electric nous a confié la mission d'évaluer son système de management intégré Santé-Sécurité-Environnement conformément aux normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015. Cette mission comprend la réalisation d'un audit interne du SMI afin de déterminer son taux et niveau de conformité aux exigences des deux normes.

Pour ce faire, nous avons suivi la démarche suivante :

- Une lecture attentive et une analyse approfondie des exigences des deux normes ISO 45001 :2018 et ISO 14001 :2015 ;
- Identification des exigences communes aux deux normes, dues aux nombreuses correspondances existantes entre les deux référentiels de management ;
- Exploitation des supports relatifs aux Systèmes de Management Intégré (SMI), tels que les lignes directrices ISO 45002 :2023 et ISO 14002 :2019 ;
- Conception d'un référentiel SMI unique, qui englobe les exigences des deux normes par chapitre ;
- Conception d'un outil autodiagnostic sur Excel en se basant sur notre référentiel qui permet d'évaluer les taux et niveaux de réalisation des exigences ainsi que le niveau de conformité des chapitres et sous-chapitres ;
- Diagnostic de la situation de l'entreprise en effectuant un audit interne des différents processus du SMI par rapport au référentiel que nous avons conçu et à l'aide de l'outil autodiagnostic ;
- Présentation des résultats en graphique radar et graphique en anneaux ;
- Etablissement d'un plan d'actions correctives par rapport aux exigences avec l'échéance prévue.

A l'issue de cette évaluation, le taux de conformité global du Système de Management Intégré de Schneider Electric par rapport aux exigences du référentiel normatif établi était de **77,51%**, ce qui traduit un niveau de conformité convaincant selon l'échelle d'évaluation utilisée.

En effet, parmi les **354** exigences évaluées, **53,7%** ont un niveau de réalisation 4 (Réalisée) et **28,8%** un niveau de réalisation 3 (Plutôt Réalisée), ce qui représente un total de **82,5%** des actions prévues réalisées de manière formelle et convaincante. Il reste néanmoins un pourcentage notable d'actions (**17,5%**) qui nécessitent une attention particulière, dont **3,1%** du total n'ont pas encore été réalisées et **14,4%** du total l'ont été de manière informelle.

Cette évaluation nous a non seulement permis d'identifier le taux de conformité global du SMI, mais elle a également révélé des pistes d'amélioration et par la suite élaboré un plan d'actions correctives.

Afin de mettre en œuvre les actions correctives dont leur responsabilité nous a été attribuée. Nous avons adopté deux approches d'amélioration :

➤ **Une approche organisationnelle** : Visant à implémenter efficacement les sous-processus du processus HSE et à assurer la maîtrise des informations documentées.

- En effet, nous avons constaté que l'entreprise privilégie l'utilisation des procédures au lieu des processus pour standardiser ses opérations et organiser ses pratiques en matière de santé, sécurité et environnement. Pour cela nous avons effectué la transition du système de management intégré de Schneider Electric, en passant d'un système basé sur des procédures à un système basé sur les processus, afin de se conformer aux exigences des normes ISO 14001 :2015 et ISO 45001 :2018.
- De plus, cette approche incluait également la maîtrise des informations documentées. À cette fin, nous avons aidé Schneider Electric à identifier la liste des informations documentées requises par les deux normes et à repérer des écarts tels que l'absence de numéro de référence dans certains documents.

➤ **Une approche opérationnelle** : Visant à mettre à jour l'évaluation des exigences légales, l'analyse environnementale, ainsi que l'analyse des risques conformément aux exigences du référentiel, tout en améliorant la performance du SMSST.

- Concernant l'évaluation des exigences légales, notre mission consistait à compléter le fichier des exigences légales (SST&E) en y ajoutant les textes et les lois manquants, et à le mettre à jour car sa dernière version date de 2021. Ensuite procéder à l'évaluation de ces exigences. Cette évaluation a permis d'identifier 3 non conformités qui ont un impact important sur l'entreprise et qui nécessitent une action immédiate.
- Dans la deuxième section, relative aux aspects environnementaux, nous avons mis en place une nouvelle grille d'évaluation mieux adaptée aux spécificités de l'entreprise. Nous avons ensuite intégré la dimension légale comme second critère d'évaluation des aspects environnementaux, et procédé à une nouvelle évaluation.

Cette évaluation a permis d'identifier sept aspects environnementaux significatifs, dont cinq découlent de non-conformités légales. Il est donc impératif de remédier à ces non-conformités légales pour pouvoir traiter efficacement les aspects environnementaux significatifs.

- Le troisième point d'amélioration opérationnelle, relatif à l'identification des dangers et à l'évaluation des risques consistait à développer l'analyse des risques existantes en y ajoutant les éléments manquants conformément aux exigences du sous-chapitre (6.1.2.1) de la norme ISO 45001 :2018. Nous avons également amélioré la grille de cotation existante en la rendant plus précise dans le calcul de la criticité.
- Enfin, dans le but d'améliorer la performance en matière de santé et sécurité au travail (SST), nous avons conçu un permis de travail spécifique à Schneider Electric. Ce permis permettra aux employés de réaliser en toute sécurité les tâches critiques et complexes, en veillant à ce que toutes les mesures de prévention et de protection nécessaires soient mises en place.

Après la mise en œuvre de ces actions correctives, nous avons évalué à nouveau le taux de conformité global du système de management intégré de Schneider Electric. Ce dernier s'est élevé à **84,34 %**, marquant une augmentation d'environ **7 %**, ce qui témoigne de l'efficacité des mesures mises en place. Ces actions ont particulièrement ciblé l'amélioration de la planification (chapitre 6) et le renforcement de la maîtrise opérationnelle (chapitre 8).

Cependant, lors des deux évaluations que nous avons effectuées, nous avons constaté que le taux de conformité global obtenu reste assez élevé et ne reflète pas fidèlement le niveau de maturité réel du SMI de l'entreprise, ce qui remet en question la fiabilité de cette méthode.

Nous proposons ainsi l'adoption d'une méthode pondérée pour ce type d'évaluation, afin de considérer l'importance différenciée des chapitres et des exigences par rapport aux autres.

Bibliographie

- [1] Présentation SEA. Document interne à l'entreprise SEA
- [2] Florence Gillet-Goinard et Christel Monar. Toute la fonction QSSE Qualité-Santé Sécurité-Environnement.
- [3] INRS. (2009). Le système de management de la santé et de la sécurité au travail. Format PDF.
- [4] Techniques de l'ingénieur. Piloter et animer la qualité. Editions Techniques de l'ingénieur, 2017.
- [5] Florence Gillet-Goignard. Bâtir un système intégré : Qualité - Sécurité - Environnement - De la qualité au QSE. Editions d'Organisation, Paris, 1ère édition, April 2006.
- [6] Lyza LHADJ MOHAND and Hind MERZOUGUI. Élaboration d'une Démarche pour la Mise en Place d'un Système de Management Intégré basé sur la Nouvelle Norme ISO 45001 au sein de l'Entreprise TOTAL Lubrifiants Algérie. Mémoire de projet de fin d'étude, Ecole Nationale Polytechnique, 2020
- [7] Certification ISO 45001 - AFNOR Certification.
- [8] iso.org. (S.d.) Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail. - Lignes directrices générales pour la mise en œuvre des ISO 45001 :2018. BS ISO 45002 :2023
- [9] Lamia ROUANE. Élaboration d'une Démarche d'évaluation d'un Système de Management Intégré basé à l'aide du AHP sein de l'Entreprise HENKEL Reghaia Algérie. Mémoire de projet de fin d'étude, Ecole Nationale Polytechnique, 2022
- [10] Qualiblog. (S.d.). Environnement pour la mise en œuvre des processus. Consulté le 24 février 2024
- [11] HSE Réglementaire. (S.d.). Veille réglementaire ISO 14001 : Conseils. Consulté le 20 février 2024
- [12] Bernacik, R. (2024, 11 janvier). Risques et opportunités de la norme ISO 14001 : Que requiert la norme ? DQS Global. Consulté le 25 février 2024
- [13] Icare Consult. (S.d.). Impact stratégique, risques et opportunités. Consulté le 26 février 2024
- [14] Kaiser, Kai-Uwe. "Aspects environnementaux : quelles sont les exigences de la norme ?" DQS mondial. Consulté le 03 mars 2024
- [15] Nito Europe. (S.d.). Risques environnementaux et opportunités. Consulté le 04 mars 2024
- [16] MOKHTARI Otmane et BARMAKI Loubna. Le Système De Management Intégré Qualite securite-Environnement (Qse) Mémoire de projet de fin d'étude De La Mise En Place A L'audit, Cas De La Société Nationale De La Sidérurgie (Sonasid),

[17] Khalil HAMMAD. Intégration des systèmes de management qualité, environnement, santé et sécurité au travail (QESST) Cas : FERTIAL Algérie. Mémoire de projet de fin d'étude, Ecole Nationale Polytechnique, 2016

[18] Greenlyinstituot. (S.d.). QHSE (Qualité Hygiène Sécurité Environnement) : tout comprendre. Consulté le 03 Avril 2024

[19] Afnor compétences. (S.d.). Intégration de système QSE. Consulté le 03 Avril 2024

[20] Management de la qualité et SMQ (S.d.). Définition et apports. Consulté le 05 Avril 2024

[21] Prium MT. (S.d.). Qu'est-ce qu'un Système de Management de la Qualité. Consulté le 08 Avril 2024

[22] DQS mondial. (Dakota du Sud). Qu'est-ce qu'une structure HLS ? . Consulté le 08 Avril 2024

[23] Vahid Be-yangai. La mise en place d'un système de management intégré dans les entreprises de bâtiments et travaux publics. Contraintes et enjeux. Le cas de l'entreprise Eiffage Sénégal. Mémoire de projet de fin d'étude. Ecole Supérieure de Management de la Qualité de l'Environnement et de la Sécurité, 2019

[24] Mora conseil. (S.d.). Les actions de la RSE Responsabilité Sociétale des Entreprises. Consulté le 10 Avril 2024

[25] Norme ISO 19011, Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management

[26] IFACI Conduire une mission d'audit interne : la méthodologie.

[27] Formalerte. Veille réglementaire dans la formation : l'essentiel à connaître et comment la réussir.). Consulté le 30 mai 2024

[28] Analyse environnementale : qu'est-ce que la norme ISO 14001 consulté le 03 juin 2024

[29] Norme ISO 14001 : 2015

[30] Techniques de l'ingénieur. (S.d.). Identification des aspects et impacts environnementaux, consulté le 03 juin 2024

[31] SME.blog4ever. (S.d.). Analyse environnementale, Aide à la mise en place d'un SME consulté le 03 juin 2024

[32] INRS. (S.d.). Évaluation des risques professionnels. Consulté le 13 juin 2024

[33] INRS. (2023). Risques Electriques. Format PDF.

[34] Zeynabou BARRY, Ibtissam BOURKHIS, Zakaria BENSAID, Sofiene HAMRIT, Lilian SOTO, and Fehmi MNIF. Aide au déploiement et outil d'auto-diagnostic de la norme ISO 9001 :2015. Technical report, Université de Technologie de Compiègne, 2016

[35] Certification QSE. (S.d.). Document unique : identifier les dangers et analyser les risques. Consulté le 15 juin 2024

[36] Article linkedin. Consultation et participation des travailleurs ISO 45001: 2018.

[37] Safety Pedia (S.d.). Permit to work system : Step by Step le 30 juin 2024

[38] Iso.org. Systèmes de management de la qualité. - Systèmes de management de la qualité
— Principes essentiels et vocabulaire ISO 9000

[39] Norme ISO 9001 : 2015

Listes des Annexe

- **Annexe 01** : La table d'évaluation SMI
- **Annexe 02** : Fiches Processus
- **Annexe 03** : Evaluation des exigences légales
- **Annexe 04** : Identification des aspects environnementaux
- **Annexe 05** : Identification de dangers et évaluation des risques
- **Annexe 06** : Plan d'actions de l'identification de dangers et évaluation des risques

Annexe 01 : la Table d'évaluation SMI

SM	Réf.	Exigences des articles de la norme	Evaluation	Commentaire	Taux(%)	Libellés des évaluations	Preuve (Informations documentées)
		Résultat	Convaincant		77,51%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
		4- Contexte de l'organisme	Convaincant		86,06%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	4.1	Compréhension de l'organisme et son contexte	Conforme		100,00%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.1	Détermination des enjeux internes et externes / pertinents pour le but / la direction stratégique de l'organisation / qui affectent la capacité à atteindre le résultat escompté.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023 (F215 Actuellement)
E	Cr.2	Ces enjeux doivent inclure les conditions environnementales affectées par l'organisme ou susceptibles d'affecter l'organisme.	Réalisée	Analyse PESTEL	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
SE	Cr.3	Surveillance et révision des informations sur les enjeux externes et internes.	Réalisée	Dernière modification faite en 2023, Revue dans la RDD annuellement	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	4.2	Compréhension des besoins et attentes des parties intéressées	Convaincant		88,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
S	Cr.4	Détermination des besoins et attentes (c'est-à-dire des exigences) des travailleurs (personnes managériales et non managériales) et d'autres parties intéressées	Réalisée	Le personnel est identifié comme une PI dans l'analyse des Enjeux- PI	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	Cr.5	Autres parties intéressées, pertinentes pour le SMSST	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	Cr.6	Exigences pertinentes de ces parties intéressées	Plutôt réalisée	Les interactions des PI avec les aspects QSE sont évalué suivant une grille en fonction des besoins et attentes (Impact: élevé, moyen, faible)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
E	Cr.7	L'organisme doit déterminer lesquels de ces besoins et attentes deviennent ses obligations de conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
SE	Cr.8	Surveillance et révision des informations concernant ces parties intéressées et leurs exigences pertinentes	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	4.3	Domaine d'application	Conforme		91,25%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.9	Déterminer le domaine d'application du système de Management	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
SE	Cr.10	Déterminer les limites et l'applicabilité du système de management	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
E	Cr.11	Prendre en considération 4.1 and 4.2 (obligations de conformité)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
	Cr.12	Ses unités organisationnelles, fonctions et limites physiques	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
	Cr.13	Ses activités, produits et services	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
	Cr.14	Son autorité et sa capacité de maîtrise et d'influence	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
SE	Cr.15	Maintenir le domaine d'application	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Scope SMQSE
SE	Cr.16	Le périmètre d'application doit être disponible sous la forme d'une <u>information documentée</u>	Plutôt non réalisée	Disponible mais pas codifié ou identifié (A revoir 7.5)	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Scope SMQSE
	4.4	Système de management	Convaincant		65,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
SE	Cr.17	L'organisme doit établir, mettre en œuvre, tenir à jour et améliorer en continu un système de management, y compris les processus nécessaires et leurs interactions, en accord avec les exigences de la norme	Plutôt non réalisée	Nécessité de mettre en place des sous processus , car le processus HSE doit être détaillé en fonction des sous processus exigés dans la normes a savoir : Maitrise opérationnelle, participation des travailleurs, ...	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Drive Schneider Management System Algeria
E	Cr.18	Prendre en considération les connaissances acquises en 4.1 et 4.2 lors de l'établissement et de la tenue à jour du système de management environnemental.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
		5- Leadership	Convaincant		89,64%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	5.1	Leadership et engagement	Conforme		92,31%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.19	La direction doit démontrer son leadership et son engagement en :	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.20	Assumant la responsabilité de l'efficacité du SM	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politique, manuel management, engagement: audits, moyens mis en oeuvre
	Cr.21	Établir une politique / des objectifs / une compatibilité avec l'orientation stratégique et le contexte	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Communication, inclusion, ressources disponibles (plateformes, formations)
	Cr.22	Promouvant la politique	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques disponibles
	Cr.23	Assurant l'intégration des exigences du SM dans les processus métier de l'organisation de l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques affichées
	Cr.24	Promouvant l'utilisation de l'approche processus et de la pensée axée sur les risques	Plutôt non réalisée	Voir ligne 26	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Fiches processus
	Cr.25	S'assurant que les ressources nécessaires sont disponibles	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.26	Communiquant l'importance d'un SM efficace	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.27	Consultation et participation active des travailleurs	Réalisée	SEA met a disposition des réunions CPHS, une plateforme de reporting HSE anonyme, signalisation éthique anonyme, sondage de satisfaction (cantine), safety walks	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.28	S'assurer que le SM atteint ses résultats prévus	Plutôt réalisée	Voir RDD	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	RDD
E	Cr.29	Diriger et soutenir les personnes qu'elles contribuent à l'efficacité du SM	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.30	Promouvant l'amélioration continue	Réalisée	En se fixant des objectifs en parallèle des objectifs groupe SE en visant l'amélioration du SMI	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.31	Soutenant d'autres rôles de gestion pertinents	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	5.2	Politique	Conforme		100,00%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
	5.2.1	Etablissement de la politique	Conforme		100,00%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.32	Établir, mettre en œuvre et maintenir une politique, qui :	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques
SE	Cr.33	Est appropriée à la finalité et au contexte de l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques
	Cr.34	Fournit un cadre pour fixer des objectifs	Réalisée	La politique fait appel a des documents d'application importants tels que: stratégie, santé sécurité globale	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques
	Cr.35	Inclut un engagement à satisfaire aux exigences applicables (exigences légales, réglementaires, obligations de conformité)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques
S	Cr.36	Inclut un engagement à fournir des conditions de travail sûres et saines (appropriées)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politique SST
	Cr.37	Inclut un engagement à éliminer les dangers, à réduire les risques et à utiliser la hiérarchie des mesures de contrôle (8.1.2)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politique SST
	Cr.38	Consultation et participation des travailleurs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politique SST
E	Cr.39	Inclut un engagement à la protection de l'environnement, à la prévention de la pollution et pertinent par rapport au contexte de l'organisation	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politique environnementale SE policy
SE	Cr.40	Inclut un engagement à l'amélioration continue du SM pour améliorer la performance	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Politiques
	5.2.2	Communication de la politique	Conforme		100,00%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
		La politique doit :					
SE	Cr.41	Etre disponible et être maintenue sous forme d' <u>information documentée</u>	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.42	Etre communiquée au sein de l'organisation	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.43	Etre disponible pour les parties intéressées pertinentes, le cas échéant	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	5.3	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	Convaincant		85,71%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	Cr.44	Attribution et communication des responsabilités et des autorités pour les rôles pertinents en:	Réalisée	Fiches de poste, pilote processus et pilote opérationnel défini, revue de performance, suivi des résultats par la direction lors de la RDD	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Maitrise des documents SEA (inclus les pilotes et les sous pilotes), fiches de poste
SE	Cr.45	S'assurant que le SM est conforme aux exigences des normes	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.46	S'assurant que les processus fournissent les résultats attendus	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	

	Cr.47	Rendre compte de la performance du SM et des opportunités d'amélioration (10.1) à la direction	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.48	S'assurer que l'intégrité du SM est maintenue lorsque des changements au SM sont planifiés et mis en œuvre	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
E	Cr.49	Rendre compte de la performance du SME, y compris de la performance environnementale à la direction	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.50	Tenue à jour sous la forme d'une information documentée	Plutôt non réalisée	Disponible mais pas codifié ou identifié (A revoir 7.5)	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	5.4	Consultation et participation des travailleurs	Convaincant		80,53%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
S	Cr.51	Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour des processus de consultation et de participation des travailleurs à tous les niveaux et dans toutes les fonctions pour le développement, la planification, la mise en œuvre, l'évaluation de la performance et les actions d'amélioration du SMSST.	Non-réalisée	Mettre en place un processus nommé Participation et consultation des travailleurs, inclure les fiches et action en place afin d'organiser le travail convenablement. (Exemple : Via globES, CPHS, recevoir les Safety opportunities, défini comme KPI (3 par employé usine, 25 servicepar employé)	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
	Cr.52	Fournir les modalités, le temps, la formation et les ressources nécessaires	Plutôt réalisée	Il existe: General Safety training, + Electrical safety arc flash, il n'existe pas: formations externes et un plan de formations détaillés, fiches de tests.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.53	Fournir un accès en temps opportun à des informations claires, compréhensibles et pertinentes sur le SMSST	Réalisée	Drive	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.54	Identifier et lever les obstacles ou barrières à la participation et minimaliser ceux qui ne peuvent être supprimés	Plutôt réalisée	Nécessité de renforcement par des enquêtes.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
		Participation des travailleurs non encadrants					
	Cr.55	Déterminer les modalités	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.56	Identifier les dangers et évaluer les risques et opportunités (6.1, 6.1.1, 6.1.2)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
S	Cr.57	Actions pour éliminer les dangers et réduire les risques (6.1.4)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.58	Déterminer les exigences de compétence, les besoins en formation et évaluer la formation (7.2)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.59	Déterminer ce qui doit être communiqué et la manière de le faire (7.4)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.60	Déterminer les mesures de prévention et leur mise en œuvre et utilisation efficace (8.1, 8.2, 8.6)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.61	Analyse les événements indésirables ainsi que les non-conformités et la détermination des actions correctives	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
		Consultation des travailleurs non encadrants					
	Cr.62	Déterminer les besoins et attentes des parties intéressées (4.2)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.63	Etablir la politique de SST (5.2)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.64	Etablir des rôles, responsabilités et autorités	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.65	Déterminer des modalités nécessaires pour satisfaire aux exigences légales et autres exigences	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.66	Etablir des objectifs de S&ST et la planification des actions pour les atteindre	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.67	Déterminer de ce qu'il est nécessaire de surveiller, de mesurer et d'évaluer	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.68	Planifier, établir, mettre en œuvre et tenir à jour un programme d'audit	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.69	Assurer l'amélioration continue (10.3)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	6-Planification		Convaincant		70,96%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	6.1	Total	Convaincant		65,66%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (E)	Convaincant		67,20%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	6.1.1	Généralités	Convaincant		76,36%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
		L'organisme doit prendre en considération en planifiant le SME:					
E	Cr.70	Les enjeux mentionnés en 4.1	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.71	Les exigences mentionnées en 4.2	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.72	Le domaine d'application de SME	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
		Déterminer les risques et opportunités liés à :					
	Cr.73	Ses aspects environnementaux (voir 6.1.2)	Plutôt réalisée	A revoir dans le fichier des Enjeux-PI	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	Cr.74	Ses obligations de conformité (voir 6.1.3)	Plutôt réalisée	A revoir dans le fichier des Enjeux-PI	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
E	Cr.75	Maintenir à jour les informations documentées	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.76	S'inscrire dans une dynamique d'amélioration continue	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.77	Ses autres enjeux et exigences, identifiés en 4.1 et 4.2	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.78	Déterminer les situations d'urgence potentielles, y compris celles susceptibles d'avoir un impact environnemental	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
		Maintenir à jour les informations documentées sur :					
E	Cr.79	Risques et opportunités	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Enjeux-Parties intéressées SE-2023
	Cr.80	Les processus nécessaires en 6.1.1 à 6.1.4, dans une mesure suffisante pour avoir l'assurance qu'ils sont réalisés comme prévu.	Plutôt non réalisée	Mettre en place un processus nécessaires : Identification des dangers et Evaluation des risques et opportunités, inclure les fiches disponibles afin d'organiser le travail.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	6.1.2	Aspects environnementaux	Convaincant		74,44%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
E	Cr.81	Déterminer les aspects environnementaux des activités, produits, services de maîtriser et ceux sur lesquels il a les moyens d'avoir une influence, ainsi que leurs impacts environnementaux associés, dans une perspective de cycle de vie. prendre en compte :	Plutôt réalisée	Revoir le fichier Aspects Environnementaux	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	F278, T19, P67 (Procédure d'identification des AES), F426 (plan d'action))
	Cr.82	Tout changement, y compris les évolutions nouvelles ou planifiées et les activités, produits et services nouveaux ou modifiés;	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.83	Les conditions anormales et les situations d'urgence raisonnablement prévisible	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.84	Les situations d'urgence raisonnablement prévisible	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.85	Déterminer quels aspects ont ou peuvent avoir un impact environnemental significatif, au moyens des critères établis	Plutôt non réalisée	Changement de la grille de cotation et Réévaluation selon la nouvelle grille	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.86	Communiquer ses aspects environnementaux significatifs aux différents niveaux et fonctions de l'organisme, de façon appropriée	Réalisée	RDD, fiches disponibles et communiqués aux personnes concernées (pilotes)	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
		Tenir à jour des informations documentées sur:					
E	Cr.87	Ses aspects environnementaux et les impacts environnementaux associés;	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	F278
	Cr.88	Ses critères utilisés pour déterminer les aspects environnementaux significatifs	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	T19
	Cr.89	Ses aspects environnementaux significatifs	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	F278
	6.1.3	Obligations de conformité	Convaincant		50,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
E	Cr.90	Déterminer les obligations de conformité (accès, applicabilité)	Plutôt non réalisée	Nécessité de travailler sur la veille réglementaire	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.91	Tenir à jour des informations documentées sur ses obligations de conformité.	Plutôt réalisée	Chaque 6mois, reste évaluation par un organisme tierce partie (exigence groupe chaque 3ans, jamais été faite)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	F39
	6.1.4	Planification des actions	Convaincant		68,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
		Planification des actions considerant :					
	Cr.92	Aspects environnementaux significatifs	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
E	Cr.93	Obligations de conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.94	Risques et opportunités	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.95	La manière d'intégrer et de mettre en œuvre ces actions au sein des processus du système de management environnemental (voir 6.2, Article 7, Article 8 et 9.1), ou d'autres processus métiers;	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.96	La manière d'évaluer l'efficacité de ces actions	Plutôt réalisée	Fiche d'action environnement F42	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	6.1	Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités (SST)	Convaincant		64,11%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	

	6.1.1	Généralités		Convaincant		77,69%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.
		Lors de la planification du SM S&ST envisagez :					
S	Cr.97	les enjeux mentionnés en 4.1	Réalisée	La planification du SMSST se fait annuellement lors de la RDD. Elle prend en considération les Enjeux et les PI Internes et externes.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	F215 (Nouveau fichier des enjeux et PI IE)
	Cr.98	Les exigences mentionnées en 4.2	Réalisée	La planification du SMSST se fait annuellement lors de la RDD. Elle prend en considération les Enjeux et les PI Internes et externes.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.99	Périmètre d'application (4.3)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.100	Assurer que le système de management de la S&ST peut atteindre le ou les résultats escomptés	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.101	Prévenir, ou réduire, les effets indésirables	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.102	S'inscrire dans une dynamique d'amélioration continue.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
		Lors de la détermination des risques et opportunités qu'il est nécessaire de prendre en compte :					
S	Cr.103	Les dangers (6.1.2.1)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.104	Les risques associés(6.1.2.2)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.105	Les opportunités(6.1.2.3)	Plutôt réalisée	La norme n'exige pas les documents mentionnés en annexe mais il est recommandé d'instaurer ces documents afin d'arriver a un niveau mature du SMSST	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.106	Les exigences légales et autres exigences (6.1.3)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	F39 Legal re gister
	Cr.107	Évaluation des changements	Plutôt non réalisée	Il existe un document relatif au management de crise et des changements mais les risques et les opportunités ne sont pas formalisés	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Plan de continuité des affaires BCP
		Tenir à jour des informations documentées sur:					
S	Cr.108	Les risques et opportunités;	Plutôt réalisée	Le document existe mais il est pas codifié convenablement	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.109	Les processus nécessaires pour déterminer et aborder les risques et opportunités (6.1.1 - 6.1.4)	Non-réalisée	Mettre en place un processus nécessaires : Identification des dangers et Evaluation des risques et opportunités, inclure les fiches disponibles afin d'organiser le travail.	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
	6.1.2	Identification des dangers et évaluation des risques et opportunités	Convaincant		53,33%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	6.1.2.1	Identification des dangers	Convaincant		72,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
S	Cr.110	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus d'identification continue et proactive des dangers. Ce(s) processus doi(ven)t, sans toutefois s'y limiter, prendre en compte:	Non-réalisée	Mettre en place un processus nécessaires : Identification des dangers et Evaluation des risques et opportunités, inclure les fiches disponibles afin d'organiser le travail.	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
	Cr.111	L'organisation du travail, les facteurs sociaux (y compris la charge de travail, les heures de travail, la maltraitance, le harcèlement et l'intimidation), le leadership et la culture de l'organisme Les activités et situations habituelles et inhabituelles, y compris les dangers dus:	Plutôt non réalisée	Quelques facteurs sociaux manquants	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
S	Cr.112	Aux infrastructures , équipements, matériaux, substances et conditions physiques du lieu de travail	Plutôt réalisée	Nécessité de revoir les FDS des pdts chimiques Afin de compléter le risk assesment(exemple : loctite) Exigence Groupe : Machine risk assessment, doit être réaliser Nécessité de mettre à jour le risque liée au infrastructures	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.113	A la conception des produits et services, la recherche, le développement, les essais, la production, l'assemblage, la construction, la prestation de services, la maintenance et la mise au rebut	Plutôt réalisée	Mise en rebut à vérifier	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.114	Facteurs humains	Plutôt non réalisée	Vérifier les points ISO 45002 : Nécessité de faire une analyse Ergonomique. Erreur opérationnelle. Stress et fatigue. Problème de santé. Capacité corporelle, Safety ALERTS	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.115	A la manière dont le travail est exécuté	Réalisée	Vérifier si le risk assessment comprend les éléments suivants lors de l'évaluation : Respect des procédures groupes.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.116	Les événements indésirables passés notables, internes ou externes à l'organisme, y compris les situations d'urgence, et leurs causes	Plutôt réalisée	Prendre en considération les éléments indésirables en fonction de la plateforme de reporting de schneider electric (Accidents groupe, Safety Alert)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.117	Les situations d'urgence potentielles	Plutôt réalisée	Vérifier si les situations d'urgence potentielles mentionnées dans l'iso 45002 sont respectés.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Risk Assesment (pas encore codifié)
		Les personnes, y compris en prenant en considération:					
S	Cr.118	Celles ayant accès au lieu de travail et leurs activités, dont les travailleurs, les intervenants extérieurs, les visiteurs et autres;	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.119	Celles se trouvant à proximité du lieu de travail qui peuvent être affectées par les activités de l'organisme	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.120	Les travailleurs se trouvant sur un lieu qui n'est pas sous le contrôle direct de l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
		Les autres aspects, y compris en prenant en considération:					Risk Assesment (pas encore codifié)
S	Cr.121	La conception des lieux de travail, des processus, des installations, des machines/équipements, des procédures de travail et de l'organisation du travail, y compris leur adaptation aux besoins et aux aptitudes des travailleurs concernés	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.122	Les situations non maîtrisées par l'organisme et survenant à proximité du lieu de travail qui pourraient provoquer des traumatismes et pathologies chez les personnes présentes sur le lieu de travail	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.123	Les modifications réelles ou envisagées de l'organisation, des opérations, des processus, des activités et du système de management de la S&ST (voir 8.1.3)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	Cr.124	L'évolution des connaissances et des informations sur les dangers	Réalisée	Après chaque near miss, accident, événement groupe, Safety Opportunity	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Risk Assesment (pas encore codifié)
	6.1.2.2	Évaluation des risques pour la S&ST	Convaincant		50,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
S	Cr.125	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus pour:	Plutôt non réalisée	Mettre en place un processus nécessaires : Identification des dangers et Evaluation des risques et opportunités, inclure les fiches disponibles afin d'organiser le travail.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.126	Evaluer les risques pour la S&ST résultant des dangers identifiés, en prenant en compte l'effectivité/efficacité des mesures de prévention existantes	Plutôt non réalisée	Nécessité de revoir la grille de cotation et réévaluation selon la nouvelle grille	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.127	Déterminer et évaluer les autres risques liés à l'établissement, la mise en œuvre, le fonctionnement et la tenue à jour du système de management de la S&ST	Plutôt réalisée	Ajouter ces risques aux risques et opportunités de l'entreprise	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.128	Des informations documentées sur la (les) méthode(s) ainsi que sur les critères doivent être tenues à jour et conservées.	Plutôt réalisée	Assurer la codification du risk assessment	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Partie Cotation sur le docs Risk Assessment.
	6.1.2.3	Évaluation des opportunités pour la S&ST	Informel		38,00%	Conformité de niveau 2: il est essentiel de garantir la continuité de la bonne exécution des actions.	
S	Cr.129	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus pour évaluer:	Plutôt non réalisée	Mettre en place un processus nécessaires : Identification des dangers et Evaluation des risques et opportunités, inclure les fiches disponibles afin d'organiser le travail convenablement.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.130	Les opportunités pour la S&ST visant à améliorer la performance en S&ST, en prenant en compte les changements prévus dans l'organisme, ses politiques, ses processus ou ses activités et:	Plutôt non réalisée	Mettre en place un système de Permis de Travail	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.131	Les opportunités d'adapter le travail, l'organisation du travail et l'environnement de travail aux travailleurs	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.132	Les opportunités d'élimination des dangers et de réduction des risques pour la S&ST	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.133	Les autres opportunités d'améliorer le système de management de la S&ST	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	6.1.3	Détermination des exigences légales et autres exigences	Convaincant		54,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	

S	Cr.134	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus pour:	Plutôt non réalisée	Mettre en place un sous processus nommée Veille réglementaire et conformité, inclure les fiches et action en place afin d'organiser le travail convenablement.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.135	Déterminer les exigences légales et autres exigences actualisées qui sont applicables à ses dangers, à ses risques pour la S&ST et à son système de management de la S&ST et y avoir accès	Plutôt non réalisée	Nécessité de travailler sur la veille réglementaire	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.136	Déterminer comment ces exigences légales et autres exigences s'appliquent à l'organisme et ce sur quoi il est nécessaire de communiquer	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.137	Prendre en compte ces exigences légales et autres exigences dans l'établissement, la mise en œuvre, la tenue à jour et l'amélioration continue de son système de management de la S&ST	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.138	Tenir à jour et conserver des informations documentées sur ses exigences légales et autres exigences et s'assurer qu'elles sont mises à jour et tiennent compte des éventuels changements	Plutôt réalisée	Piste d'amélioration : Ajouter l'impact des exigences	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Legal register F39
6.1.4 Planification des actions :			Convaincant		71,43%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
L'organisme doit planifier des actions :							
Les actions à mettre en œuvre:							
S	Cr.139	Face aux risques et opportunités (voir 6.1.2.2 et 6.1.2.3);	Plutôt non réalisée	Voir 6.1.2.3	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.140	Pour répondre aux exigences légales et autres exigences (voir 6.1.3);	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.141	Pour anticiper ou faire face aux situations d'urgence (voir 8.2);	Plutôt réalisée	Piste d'amélioration: mettre à jour la procédure	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	Procédure d'urgence P72
La manière:							
S	Cr.142	D'intégrer et de mettre en œuvre ces actions au sein des processus du système de management de la S&ST ou des autres processus métiers.	Plutôt non réalisée	Piste d'amélioration: Certains fiches d'évaluation nécessitant une formulation et une mise en place; exemple: exercice d'urgence d'électrocution	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.143	D'évaluer l'effectivité/efficacité de ces actions	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.144	L'organisme doit prendre en compte la hiérarchie des mesures de prévention (voir 8.1.2) et les éléments de sortie du système de management de la S&ST dans la planification de ses actions.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.145	L'organisme doit prendre en considération les bonnes pratiques, les solutions technologiques et les conditions financières, économiques et de fonctionnement	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
6.2	Total	Convaincant		76,27%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
6.2	Objectifs environnementaux et planification des actions pour les atteindre (E)	Convaincant		73,33%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
6.2.1	Objectifs environnementaux	Convaincant		76,67%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
E	Cr.146	Etablir les objectifs environnementaux (fonctions et niveaux concernés) qui doivent être :	Réalisée	Objectif groupe et objectifs SEA	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.147	Consistant avec la politique, mesurable, surveillés, communiquée, mis à jour	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.148	Maintenir à jour les informations documentées	Plutôt non réalisée	Inclus dans la RDD, nécessité de mettre en place des objectifs HSE codifiés ou identifiés (A revoir 7.5)	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	RDD
6.2.2	Planification des actions pour atteindre les objectifs environnementaux	Convaincant		70,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
E	Cr.149	Planifier les actions et déterminer ce qui sera fait, quelles ressources seront nécessaires, qui sera responsable, quand cela sera achevé, comment les résultats seront évalués - indicateurs - (9.1.1)	Plutôt réalisée	Nécessité de mettre en place un proramme HSE	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
6.2	Objectifs de S&ST et planification des actions pour les atteindre (SST)	Convaincant		79,21%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
6.2.1	Objectifs de S&ST	Convaincant		85,56%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
S	Cr.150	L'organisme doit établir des objectifs de S&ST aux fonctions et niveaux concernés, pour tenir à jour et améliorer en continu le système de management de la S&ST et la performance en S&ST(voir 10.3)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
Les objectifs de S&ST doivent:							
S	Cr.151	- Être en cohérence avec la politique de S&ST	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.152	- Être mesurables (si réalisable) ou évaluables en termes de performances	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
		- Les objectifs de S&ST doivent prendre en compte :					
S	Cr.153	A) les exigences applicables	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.154	B) les résultats de l'évaluation des risques et opportunités (voir 6.1.2.2 et 6.1.2.3)	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.155	c) les résultats de la consultation des travailleurs (voir 5.4) et, quand ils existent, des représentants des travailleurs;	Plutôt réalisée	Safety culture survey results	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.156	- Être surveillés	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.157	- Être communiqués	Réalisée	Open line (Événement qui englobe l'ensemble des employé et qui commense toujours par la partie HSE)	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.158	- Être mis à jour au besoin	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
6.2.2	Planification pour l'atteinte des objectifs de S&ST	Convaincant		72,86%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
Lorsque l'organisme planifie la façon dont ses objectifs de S&ST seront atteints, il doit déterminer :							
S	Cr.159	Ce qui sera fait	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.160	Les ressources qui seront nécessaires	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.161	Qui sera responsable	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.162	Les échéances	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.163	La façon dont les résultats seront évalués, y compris les indicateurs de surveillance	Réalisée	Objectifs HSE monitoré par le groupe (Réunion Hebdomadaire pour GSC et Bi-weekly pour GCP SO)	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.164	Comment les actions permettant d'atteindre les objectifs de S&ST seront intégrées dans les processus métiers de l'organisme	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.165	Tenir à jour et conserver des informations documentées sur les objectifs de S&ST et les plans d'actions pour les atteindre.	Plutôt non réalisée	Inclus dans la RDD, nécessité de mettre en place des objectifs HSE codifiés ou identifiés (A revoir 7.5)	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
7- Ressources			Convaincant		67,88%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
7.1	Ressources	Convaincant		70,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
SE	Cr.166	L'organisme doit identifier et fournir les ressources nécessaires à l'établissement, la mise en œuvre, la tenue à jour et l'amélioration continue du SM	Plutôt réalisée	Process owners	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
7.2	Compétences	Convaincant		71,67%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
SE	Cr.167	L'organisme doit déterminer la compétence nécessaire des travailleurs / affectant la performance et l'efficacité du SM	Réalisée	Fiche de postes, Formations pour les postes ayant une incidence ...	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.168	S'assurer que les travailleurs sont compétents (y compris dans leur capacité à identifier les dangers) sur la base d'une formation initiale ou professionnelle ou d'une expérience appropriées	Réalisée	Formation annuelle GST dont les risques du métier + la manière de faire le reporting et + des rappels pa mail.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
E	Cr.169	S'assurer que ces personnes sont compétentes sur la base d'une formation initiale ou professionnelle ou d'une expérience appropriées	Plutôt réalisée	Fiches de postes, exigences de base.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.170	Déterminer les besoins en formation liés à ses aspects environnementaux et à son système de management environnemental	Plutôt non réalisée	Besoin déterminé mais réalisé quelques fois de manière informelle, nécessité d'établir un document spécifique	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
SE	Cr.171	Le cas échéant, mener des actions pour acquérir les compétences nécessaires et évaluer l'efficacité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.172	L'organisme doit conserver des informations documentées appropriées comme preuves des dites compétences.	Plutôt non réalisée	Les preuves sont disponibles, nécessité de les structurer et de les rendre accessible en fonction des exigences du 7.5 (Codification...)	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
7.3	Sensibilisation/prise de conscience	Convaincant		74,29%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		

		Les travailleurs doivent être sensibilisés à (aux) et prendre conscience de(s):					
SE	Cr.173	La politique	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.174	L'importance de leur contribution à l'effectivité/efficacité du système de management	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
E	Cr.175	Les aspects environnementaux significatifs et les impacts environnementaux réels ou potentiels associés au travail	Plutôt réalisée	Formation ERT, + Fiche d'action environnement + risk assessment réunions	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.176	La contribution à l'efficacité du SME, y compris les avantages d'une performance environnementale améliorée	Plutôt réalisée	Partagé lors des objectifs du GSC	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
SE	Cr.177	Les répercussions et conséquences potentielles d'un non-respect des exigences du SM	Plutôt réalisée	fait partie de la procédure P111 Procédure de sanction + règlement intérieur	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
S	Cr.178	Evénements indésirables et des résultats des analyses qui les concernent	Plutôt réalisée	AIC , reporting des safety alerts	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.179	La capacité d'exercer leur droit de retrait face à des situations de travail dont ils estiment qu'elles présentent un danger grave et imminent pour leur vie ou leur santé, et des dispositions qui les protègent de conséquences indues lorsqu'ils le font.	Réalisée	Unsafe, stop work policy	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	7.4	Communication	Convaincant		54,87%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	7.4.1	Généralités	Convaincant		84,62%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
SE	Cr.180	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour les processus nécessaires pour les besoins de communication interne et externe pertinents , y compris en déterminant:	Non-réalisée	Mettre en place un sous-processus nommée 'communication' , inclus dans consultation et participation des travailleurs afin de tracer les exigences et les moyens déjà établis convenablement.	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
SE	Cr.181	Sur quels sujets va communiquer	Réalisée	Communication a travers : Mail, AIC, Safety Walk	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.182	Quand communiquer	Réalisée	Safety spotlight, Open line.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.183	Avec qui communiquer	Réalisée	tous	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.184	- En interne parmi les différents niveaux et les différentes fonctions de l'organisme	Réalisée	AIC, CPHS, EcoOnline..	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.185	- Parmi les intervenants extérieurs et les visiteurs du lieu de travail	Réalisée	EcoOnline, Fiches...	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.186	- Parmi les autres parties intéressées	Réalisée	Avetta, SGV	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.187	Comment communiquer	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.188	Qui communique	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
		Lors de l'établissement de son ou ses processus de communication, l'organisme doit prendre en compte:					
SE	Cr.189	Ses exigences légales et autres exigences	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.190	S'assurer que les informations devant être communiquées sur le SM sont cohérentes avec les informations générées au sein du système de management et qu'elles sont fiables.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.191	Réagir aux observations pertinentes sur son SM	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
SE	Cr.192	L'organisme doit conserver des informations documentées comme preuves de ses communications	Plutôt non réalisée	Nécessité de regrouper les comm dans le drive et de les codifier	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	7.4.2	Communication Interne	Convaincant		50,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
		L'organisme doit:					
SE	Cr.193	Communiquer les informations pertinentes pour le SM parmi les différents niveaux et fonctions, y compris les changements apportés au système de management, de façon appropriée	Plutôt réalisée	Partager les progrès mentionnés dans le CPHS avec l'ensemble des parties intéressées internes	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.194	S'assurer que son ou ses processus de communication permettent aux personnes effectuant un travail sous le contrôle de l'organisme de contribuer à l'amélioration continue.	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	7.4.3	Communication externe	Informel		30,00%	Conformité de niveau 2: il est essentiel de garantir la continuité de la bonne exécution des actions.	
SE	Cr.195	L'organisme doit communiquer en externe les informations pertinentes sur le système de management comme établi par le(s) processus de communication de l'organisme, et en tenant compte de ses exigences légales et autres exigences.	Plutôt non réalisée	Mettre en place un sous-processus nommée 'communication' , inclus dans consultation et participation des travailleurs afin de tracer les exigences et les moyens déjà établis convenablement.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	7.5	Informations documentées	Convaincant		68,57%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	7.5.1	Généralités	Informel		30,00%	Conformité de niveau 2: il est essentiel de garantir la continuité de la bonne exécution des actions.	
		Le système de management doit inclure :					
SE	Cr.196	Des informations documentées requises par la norme	Plutôt non réalisée	Réaliser une mise a jour des informations documentées selon les exigences. les mettre sur le drive.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.197	Les informations documentées que l'organisme juge nécessaires à l'effectivité/efficacité du système de management	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	7.5.2	Création et mise a jour des informations documentées	Convaincant		80,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
		Lors de la création et de la mise à jour, l'organisme doit veiller à assurer que : sont appropriés.					
SE	Cr.198	L'identification et la description des informations documentées (leur titre, date, auteur, numéro de référence par exemple);	Plutôt réalisée	Fichier excel qui regroupe les fiches avec leurs codifications	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.199	leur format (langue, version logicielle, graphiques, par exemple) et support (électronique, papier, par exemple);	Plutôt réalisée	Voir avec nassima l'integration dans le fichier maîtrise des documents	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.200	la revue effectuée (pour en déterminer la pertinence et l'adéquation) et leur approbation	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	7.5.3	Maîtrise des informations documentées	Conforme		95,71%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
		Les informations documentées exigées par le système de management et par la présente Norme internationale doivent être maîtrisées pour assurer :					
SE	Cr.201	a) qu'elles sont disponibles et conviennent à l'utilisation, quand et là où elles sont nécessaires	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Maitrise des docs SEA
	Cr.202	b) qu'elles sont convenablement protégées (par exemple, de toute perte de confidentialité, utilisation inappropriée ou perte d'intégrité)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	Maitrise des docs SEA
		Pour maîtriser les informations documentées, l'organisme doit mettre en œuvre les activités suivantes, quand elles sont applicables					
SE	Cr.203	distribution, accès, récupération et utilisation;	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.204	stockage et protection, y compris préservation de la lisibilité;	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.205	maîtrise des modifications (par exemple, contrôle des versions);	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.206	conservation et élimination	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.207	Les informations documentées d'origine externe que l'organisme juge nécessaires à la planification et au fonctionnement du système de management doivent être identifiées comme il convient et maîtrisées	Réalisée	Exemple politique.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
8- Réalisation des activités opérationnelles			Convaincant		72,23%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	8.1	Total	Convaincant		75,71%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (E)	Convaincant		74,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
E	Cr.208	L'organisme doit établir, mettre en œuvre, maîtriser et tenir à jour les processus nécessaires pour satisfaire aux exigences relatives au système de management environnemental et réaliser les actions identifiées en 6.1 et 6.2, en:	Plutôt non réalisée	Etablir, mettre en œuvre, maîtriser et tenir à jour les processus nécessaires : Maîtrise opérationnelle (Procédure vers processus)	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.209	Etablissant des critères opérationnels pour le ou les processus;	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.210	Mettant en œuvre la maîtrise du ou des processus, conformément aux critères opérationnels.	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
E	Cr.211	L'organisme doit maîtriser les modifications prévues, analyser les conséquences des modifications imprévues et, si nécessaire, mener des actions pour limiter tout effet négatif	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
E	Cr.212	Il doit s'assurer que les processus externalisés sont maîtrisés ou influencés. Le type et le degré de maîtrise ou d'influence à appliquer au(x) processus doivent être définis au sein du système de management environnemental	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
		En cohérence avec la perspective du cycle de vie, l'organisme doit:					

	Cr.213		Etablir des moyens de maîtrise, de façon appropriée, pour s'assurer que son ou ses exigences environnementales sont prises en compte dans le processus de conception et de développement du produit ou service, en prenant en considération chaque phase de son cycle de vie	Réalisée	La directive ROHS a respecter BAT exigence groupe (Best Available Technique)	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		Product environmental profile
E	Cr.214		Déterminer son ou ses exigences environnementales relatives à l'acquisition de produits et services, de façon appropriée	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.215		Communiquer son ou ses exigences environnementales pertinentes aux fournisseurs externes, y compris les sous-traitants	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.216		Prendre en considération la nécessité de fournir des informations sur les impacts environnementaux significatifs potentiels liés au transport ou à la livraison, à l'utilisation, au traitement en fin de vie et à l'élimination finale de ses produits et services.	Réalisée	Assuré par une tierce partie	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.217		L'organisme doit tenir à jour des informations documentées dans une mesure suffisante pour avoir l'assurance que les processus ont été réalisés comme prévu.	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.		
	8.1	Planification et maîtrise opérationnelles (SST)		Convaincant		77,42%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
	8.1.1	Généralités		Convaincant		61,67%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
S	Cr.218		L'organisme doit planifier, mettre en œuvre, maîtriser et tenir à jour les processus nécessaires pour satisfaire aux exigences du système de management de la S&ST et pour réaliser les actions déterminées à l'Article 6, en :	Non-réalisée	Etablir, mettre en œuvre, maîtriser et tenir à jour les processus nécessaires : Maîtrise opérationnelle	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.		
S	Cr.219		Etablissant des critères pour ces processus	Plutôt réalisée	JBS et JSA	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.		
	Cr.220		Mettant en œuvre la maîtrise de ces processus conformément aux critères	Plutôt réalisée	JBS et JSA	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.		
	Cr.221		Tenant à jour et conservant des informations documentées dans une mesure suffisante pour avoir l'assurance que les processus ont été réalisés comme prévu	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.		
	Cr.222		Adaptant le travail aux travailleurs	Réalisée	JBS et JSA	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
S	Cr.223		Sur les lieux de travail comptant plusieurs employeurs, l'organisme doit coordonner les parties pertinentes du système de management de la S&ST avec les autres organismes.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	8.1.2	Elimination des dangers et réduction des risques pour la S&ST		Convaincant		83,33%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
S	Cr.224		L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus pour l'élimination des dangers et la réduction des risques pour la S&ST en utilisant la hiérarchie des mesures de prévention suivante:	Non-réalisée		0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.		
S	Cr.225		Eliminer le danger	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.226		Substituer par des procédés, des opérations, des matières ou des équipements moins dangereux	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.227		Mettre en œuvre des mesures de protection collective et réorganiser le travail	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.228		Utiliser des mesures de prévention administratives, y compris la formation	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	8.1.3	Pilotage du changement (S&ST performance)		Convaincant		83,33%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
S	Cr.230		L'organisme doit établir un (des) processus pour la mise œuvre et la maîtrise des changements temporaires et permanents prévus ayant une incidence sur la performance en S&ST, y compris:	Non-réalisée	Inclure dans le processus Maîtrise Op	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.		
S	Cr.231		Les nouveaux produits, services et processus ou les changements dans les produits, services et processus existants, y compris: les lieux et environnements de travail; l'organisation du travail; les conditions de travail; les équipements; les effectifs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.232		Les changements relatifs aux exigences légales et autres exigences	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.233		L'évolution des connaissances ou des informations sur les dangers et sur les risques pour la S&ST	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.234		L'évolution des connaissances et de la technologie	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
S	Cr.235		L'organisme doit analyser les conséquences des modifications imprévues et, si nécessaire, mener des actions pour limiter tout effet négatif	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	8.1.4	Acquisition de biens et services		Convaincant		81,33%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
	8.1.4.1	Généralités		Convaincant		70,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
S	Cr.236		L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus permettant de maîtriser l'acquisition des produits et services afin de garantir leur conformité au système de management de la S&ST.	Plutôt réalisée	Processus Achat et exigences SST a vérifier	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	P56 P38 P39	
	8.1.4.2	Intervenants extérieurs		Conforme		94,00%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.		
S	Cr.237		L'organisme doit coordonner son (ses) processus d'acquisition de biens et services avec ses intervenants extérieurs, pour identifier les dangers et pour évaluer et maîtriser les risques pour la S&ST dus:	Plutôt réalisée	Processus Achat et exigences SST a vérifier	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	P56 P38 P39	
S	Cr.238		Aux activités et opérations des intervenants extérieurs ayant une incidence sur l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.239		Aux activités et opérations de l'organisme ayant une incidence sur les travailleurs des intervenants extérieurs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.240		Aux activités et opérations des intervenants extérieurs ayant une incidence sur les autres parties intéressées sur le lieu de travail.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
S	Cr.241		L'organisme doit s'assurer que les exigences de son système de management de la S&ST sont remplies par les intervenants extérieurs et leurs travailleurs. Le ou les processus d'acquisition de biens et services de l'organisme doivent définir et appliquer des critères de santé et de sécurité au travail pour la sélection des intervenants extérieurs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	8.1.4.3	Externalisation		Convaincant		80,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
S	Cr.242		L'organisme doit s'assurer que les fonctions et processus externalisés sont maîtrisés.	Plutôt réalisée	Exemple : Maintenance externalisée (T47C) + Voir si la maintenance est inclus dans les enjeux PI	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.		
	Cr.243		L'organisme doit s'assurer que ses dispositions en matière d'externalisation sont cohérentes avec les exigences légales et autres exigences et avec l'atteinte des résultats escomptés du système de management de la S&ST.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.244		Le type et le degré de maîtrise à appliquer à ces fonctions et processus doivent être définis au sein du système de management de la S&ST.	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.		
	8.2	Total		Convaincant		68,75%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
	8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (E)		Convaincant		66,25%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		
E	Cr.245		L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour les processus nécessaires pour se préparer et répondre aux situations d'urgence potentielles identifiées en 6.1.1.	Plutôt non réalisée	Mettre en place un processus nommé préparation et réponses aux situations d'urgences, inclure les fiches et actions en place afin d'organiser le travail convenablement.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.		
E	Cr.246		Préparer sa réponse en planifiant des actions pour prévenir ou atténuer les impacts environnementaux négatifs dus aux situations d'urgence	Plutôt réalisée	Nécessité de revoir la P72 (Situations d'urgences environnementales)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	P72-Procédure d'urgence	
	Cr.247		Répondre aux situations d'urgence réelles	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.248		Entreprendre des actions pour prévenir ou atténuer les conséquences des situations d'urgence, appropriées à l'ampleur de l'urgence et à l'impact environnemental potentiel	Plutôt réalisée	Autorisation d'exploitation	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.		
	Cr.249		Soumettre périodiquement à essai les actions de réponse planifiées lorsque cela est réalisable	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
	Cr.250		Revoir et réviser périodiquement le ou les processus ainsi que les actions de réponse planifiées, notamment après la survenue de situations d'urgence ou la réalisation d'essais	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.		
	Cr.251		Fournir des informations et des formations pertinentes relatives à la préparation et à la réponse aux situations d'urgence, de façon appropriée, aux parties intéressées pertinentes, y compris les personnes effectuant un travail sous le contrôle de l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.		
E	Cr.252		Tenir à jour des informations documentées	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.		
	8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence (SST)		Convaincant		71,25%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.		

S	Cr.253	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour le(s) processus nécessaire(s) pour la préparation et la réponse aux situations d'urgence potentielles, telles qu'identifiées en 6.1.2.1, incluant:	Non-réalisée	Mettre en place un processus nommé préparation et réponses aux situations d'urgences, inclure les fiches et actions en place afin d'organiser le travail convenablement: plan d'évacuation et plan de défense incendie.	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
S	Cr.254	L'établissement d'une réponse planifiée aux situations d'urgence, y compris l'administration des premiers secours	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.255	la formation à la réponse planifiée	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.256	La réalisation périodique d'essais et d'exercices visant à évaluer la capacité de réaction telle que planifiée	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.257	L'évaluation des performances et, si nécessaire, la révision de la réponse planifiée, y compris après un essai et surtout après la survenue de situations d'urgence	Plutôt réalisée	Elle n'est pas tracée	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.258	La communication d'informations pertinentes aux intervenants extérieurs, aux visiteurs, aux services d'urgence, aux autorités publiques et, selon le cas, aux communautés locales	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.259	La prise en compte des besoins et des capacités de toutes les parties intéressées pertinentes et l'assurance de leur implication, selon le cas, dans l'élaboration de la réponse planifiée.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.260	L'organisme doit tenir à jour et conserver des informations documentées sur le(s) processus et sur les plans de réponse aux situations d'urgence potentielles	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
9- Évaluation des performance			Convaincant		81,64%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	9.1	Surveillance, mesure, analyse et évaluation	Convaincant		80,71%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	9.1.1	Généralités	Convaincant		81,43%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
S	Cr.261	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation de la performance.	Non-réalisée	Ajouter dans chaque processus l'aspect surveillance, mesure, analyse et évaluation de la performance. Inclure les fiches et actions en place afin d'organiser le travail convenablement.	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
E	Cr.262	L'organisme doit surveiller, mesurer, analyser et évaluer sa performance environnementale.	Plutôt réalisée	Voir la possibilité d'ajouter le programme HSE qui inclut ces objectifs et le référencié comme output du processus (VOIR 6.2.1)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	RDD
		L'organisme doit déterminer : Ce qu'il est nécessaire de surveiller et mesurer, y compris:					
S	Cr.263	Le degré de satisfaction aux exigences légales et autres exigences	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.264	Ses activités et opérations concernées par les dangers et les risques et opportunités identifiés	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.265	Les progrès vers l'atteinte des objectifs de S&ST de l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.266	L'effectivité/efficacité des mesures de prévention opérationnelles et autres mesures de prévention	Réalisée	Risk assessment	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.267	Les méthodes de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation nécessaires pour assurer la validité des résultats	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.268	Les critères selon lesquels l'organisme évaluera sa performance, ainsi que les indicateurs appropriés	Réalisée	objectifs groupe, réglementation en vigueur.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.269	Quand la surveillance et la mesure doivent être effectuées	Réalisée	objectifs groupe.	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.270	Quand les résultats de la surveillance et de la mesure doivent être analysés, évalués et communiqués	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.271	Évaluer la performance et efficacité du SM, et déterminer l'effectivité/efficacité du système de management	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.272	S'assurer que des équipements de surveillance et de mesure étalonnés ou vérifiés sont utilisés et entretenus de manière appropriée	Plutôt réalisée	Ajouter la fiche de suivi et de vérification réglementaire des installation, équipement (qualité usine , CDL) Réaliser un fichier de suivi pour l'équipe service.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
E	Cr.273	Communiquer les informations pertinentes relatives à sa performance environnementale en interne et en externe comme identifié dans son ou ses processus de communication et requis par ses obligations de conformité.	Plutôt réalisée	Communiqué annuellement les résultat des objectifs groupe.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
SE	Cr.274	Conserver les informations documentées comme preuves des résultats de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation.	Plutôt non réalisée	voir info documentées	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	9.1.2	Évaluation de la conformité	Convaincant		80,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
SE	Cr.275	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour les processus nécessaires à l'évaluation du respect de ses obligations de conformité (voir 6.1.3)	Plutôt non réalisée	Ajouter dans le processus Exigence légale et autres.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
		L'organisme doit:					
SE	Cr.276	Déterminer la fréquence et la ou les méthodes d'évaluation de la conformité	Plutôt réalisée	Ajouter dans la fiche processus la fréquence de vérification.	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.277	Évaluer la conformité et agir si nécessaire (10.2)	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.278	Entretien la connaissance et la compréhension de sa conformité aux exigences légales et autres exigences	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.279	Conserver des informations documentées sur les résultats des évaluations de conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	F39
	9.2	Audit interne	Convaincant		71,81%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	9.2.1	Généralités	Conforme		92,50%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.280	Réaliser des audits internes à des intervalles planifiés pour fournir des informations permettant de déterminer si le système de management: a) est conforme aux : b) est efficacement mis en œuvre et tenu à jour	Plutôt réalisée	PO2E à revoir et a mettre a jour. Inclure la 45001 dans la PO2E suggérer un planning d'audit interne	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
SE	Cr.281	Propres exigences de l'organisme	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.282	Exigences du présent document	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.283		Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	9.2.2	Programme d'audit interne	Convaincant		51,11%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
SE	Cr.284	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et maintenir un ou des programmes d'audit interne, couvrant notamment la fréquence, les méthodes, les responsabilités, les exigences de planification et le compte rendu de ses audits internes.	Non-réalisée	Mettre en place un programme d'audit pour la partie SE seulement. F56A	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
S	Cr.285	Le ou les programmes d'audit doivent prendre en considération l'importance des processus concernés et les résultats des audits précédents	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	F57B
E	Cr.286	L'organisme doit prendre en considération l'importance environnementale des processus concernés, les changements ayant une incidence sur l'organisme, et les résultats des audits précédents.	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	F57B
		L'organisme doit:					
SE	Cr.287	Définir les critères d'audit et le périmètre de chaque audit	Plutôt non réalisée	Ajouter les critères dans le programme d'audit	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.288	Sélectionner des auditeurs et réaliser des audits pour assurer l'objectivité et l'impartialité du processus d'audit	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.289	Veiller à ce que les résultats des audits soient rapportés à la direction concernée	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.290	Veiller à ce que les résultats d'audit pertinents soient rapportés aux travailleurs et, quand ils existent, aux représentants des travailleurs, et aux parties intéressées concernées	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
S	Cr.291	Prendre des mesures pour remédier aux non-conformités et améliorer en continu sa performance en S&ST (voir Article 10)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	P03_Procédure_Actions_correctives_et_préventives.
SE	Cr.292	Conserver des informations documentées comme preuves de la mise en œuvre du programme d'audit et des résultats d'audit.	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	9.3	Revue de direction	Conforme		92,40%	Conformité de niveau 4: Excellent, maintenez et communiquez vos résultats.	
SE	Cr.293	La direction doit procéder à la revue du système de management mis en place par l'organisme, afin de s'assurer qu'il est toujours approprié, adapté et efficace. La revue de direction doit prendre en considération:	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.294	L'état d'avancement des actions décidées à l'issue des revues de direction précédentes Les modifications des enjeux externes et internes pertinents pour le système de management , notamment:	Réalisée	s'assurer que toutes les revues sont ajoutés dans un dossier au drive	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.295	Les besoins et attentes des parties intéressées	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.296	Les obligations de conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.297	Les risques et opportunités	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	


E	Cr.298		Les aspects environnementaux significatifs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.299		Le niveau de réalisation de la politique de S&ST et d'atteinte des objectifs de S&ST	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
E	Cr.300		Le niveau de réalisation des objectifs environnementaux	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
			Les informations sur la performance du SM de l'organisme, y compris les tendances concernant:					
S	Cr.301		Les événements indésirables, les non-conformités, les actions correctives et l'amélioration continue	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
E	Cr.302		Les non-conformités et les actions correctives	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.303		Les résultats de la surveillance et de la mesure	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.304		Le respect de ses obligations de conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.305		Les résultats d'audit	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
S	Cr.306		La consultation et la participation des travailleurs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.307		Les risques et opportunités	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
SE	Cr.308		Adéquation des ressources	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.309		L'efficacité des actions mises en œuvre face aux risques et opportunités	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.310		Les opportunités d'amélioration.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
			Les éléments de sortie de la revue de direction doivent inclure les décisions relatives à:					
SE	Cr.311		L'adéquation, à la pertinence, et à l'effectivité/efficacité permanentes du système de management pour l'atteinte des résultats escomptés	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.312		Opportunités d'amélioration	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.313		Eventuels changements à apporter au système de management	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.314		Ressources nécessaires	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.315		Aux opportunités d'améliorer l'intégration du système de management aux autres processus métiers	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.316		Les éventuelles implications pour l'orientation stratégique de l'organisme.	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
SE	Cr.317		Conserver des informations documentées comme preuves des éléments de sortie des revues de direction.	Plutôt non réalisée	Référencier les revues de direction.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
10- Amélioration				Convaincant		74,14%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	10.1	Généralités		Convaincant		70,00%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
SE	Cr.318		L'organisation doit déterminer les opportunités d'amélioration (voir 9.1, 9.2 et 9.3) et mettre en œuvre les actions nécessaires pour atteindre les résultats prévus de son SM.	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	10.2	Total		Convaincant		79,57%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
	10.2	Non conformité et action corrective (E)		Convaincant		85,38%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
			Lorsque des non-conformités surviennent :					
E	Cr.319		Réagir à la non-conformité et, le cas échéant:	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.320		Agir pour la maîtriser et la corriger	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.321		Faire face aux conséquences, y compris en atténuant les impacts environnementaux négatifs	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.322		Evaluer s'il est nécessaire de mener une action pour éliminer les causes de la non-conformité, afin qu'elle ne se reproduise pas ou n'apparaisse pas ailleurs, en:	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.323		Effectuant la revue de la non-conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.324		Recherchant et analysant les causes de la non-conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.325		Recherchant si des non-conformités similaires existent ou pourraient éventuellement se produire	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.326		Mettre en œuvre toute action nécessaire	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.327		Réviser l'efficacité de toute action corrective entreprise	Plutôt non réalisée		30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.328		Apporter des modifications au SM si nécessaire	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.329		Les actions correctives doivent être appropriées aux effets des non-conformités rencontrées.	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
				Conserver l' information documentée de				
E	Cr.330		La nature des non-conformités et toute action ultérieure entreprise	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.331		Les résultats de toute action corrective	Plutôt réalisée	METTRE A JOUR LES FICHES ACTION AMELIORATION (Nassima)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	10.2	Evènement indésirable, non-conformité et action corrective (SST)		Convaincant		73,75%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	
S	Cr.332		L'organisation doit établir, mettre en œuvre et maintenir un ou des processus, y compris le signalement, l'investigation et la prise de mesures, pour déterminer et gérer les incidents et les non-conformités.	Non-réalisée	Assurer la disponibilité des docs groupes dans le drive Mail preuve de reporting, formation sur le reporting Méthode de résolution et plan d'action EcoOnline	0,00%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou de manière très aléatoire.	
			Lorsqu'un incident ou une non-conformité survient, l'organisation doit :					
S	Cr.333		Réagir en temps opportun à l'incident ou à la non-conformité et, le cas échéant :	Plutôt réalisée	Revoir la P03C , ajouter la nécessité de signaler via palteforme pour les non conformité	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.334		Prendre des mesures pour contrôler et corriger	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.335		Gérer les conséquences	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.336		Evaluer, avec la participation des travailleurs (voir 5.4) et l'implication d'autres parties intéressées pertinentes, la nécessité d'une action corrective pour éliminer la ou les cause(s) racine(s) de l'incident ou de la non-conformité, afin qu'il ne se reproduise pas ou ne se produise pas ailleurs, en :	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.337		Enquêtant sur l'incident ou examinant la non-conformité	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.338		Déterminant la ou les cause(s) de l'incident ou de la non-conformité	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.339		Déterminer si des incidents similaires se sont produits, si des non-conformités existent ou si elles pourraient potentiellement se produire	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.340		Revoir les évaluations existantes des risques pour la santé et la sécurité au travail et d'autres risques, le cas échéant (voir 6.1)	Plutôt non réalisée	Mettre à jour le risk assessment en fonction des safety alertes du groupe	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.341		Déterminer et mettre en œuvre toute action nécessaire, y compris une action corrective, conformément à la hiérarchie des contrôles (voir 8.1.2) et à la gestion du changement (8.1.3)	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.342		Evaluer les risques pour la santé et la sécurité au travail liés aux nouveaux dangers ou aux dangers modifiés, avant d'agir	Réalisée		100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.343		Revoir l'efficacité de toute action entreprise, y compris l'action corrective	Plutôt non réalisée	Ajouter une case pour la partie plan d'action, pour déterminer l'efficacité des actions entreprises.	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
	Cr.344		Apporter des modifications au SMSST, si nécessaire	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
				L'organisation doit conserver des informations documentées comme preuve de :				
	S	Cr.345		La nature des incidents ou des non-conformités et toute action ultérieure entreprise	Réalisée	Sauvegarder une version numérique du registre légal avec référencement	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.
Cr.346			Les résultats de toute action et action corrective, y compris leur efficacité	Plutôt réalisée	sauvegarder des extraction de globes comme action corrective avec référencement	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
Cr.347			L'organisation doit communiquer ces informations documentées aux travailleurs concernés, ainsi qu'aux représentants des travailleurs, le cas échéant, et à d'autres parties intéressées pertinentes.	Réalisée	Sauvegarder des preuve envoyer par mail	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	10.3	Amélioration continue		Convaincant		72,86%	Conformité de niveau 3: il est essentiel de tracer et d'améliorer les activités.	

SE	Cr.348	L'organisme doit améliorer en continu la pertinence, l'adéquation et l'effectivité/efficacité du système de management afin d'améliorer sa performance environnementale, en:	Plutôt réalisée	Performance Env = Objectifs groupes (KPI Environnement)	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
S	Cr.349	L'organisation doit continuellement améliorer la pertinence, l'adéquation et l'efficacité du SMSST, en :	Plutôt réalisée	inclure les changement et rapport envoyer dans le DRIVE	70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.350	Améliorant la performance en santé et sécurité au travail	Réalisée	EcoOnline	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.351	Favorisant une culture qui soutient un SMSST	Réalisée	Réunion AIC, Safety Walk, Safety Alerte	100,00%	Niveau 4 : L'action est formalisée, réalisée, tracée et améliorée.	
	Cr.352	Favorisant la participation des travailleurs à la mise en œuvre des actions pour l'amélioration continue du SMSST	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.353	Communiquer les résultats pertinents de l'amélioration continue aux travailleurs, et le cas échéant, aux représentants des travailleurs	Plutôt réalisée		70,00%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
	Cr.354	Maintenir et conserver des informations documentées comme preuve d'amélioration continue	Plutôt non réalisée	Collecter l'ensemble des preuves sur le drive et maintenir en forme d'info-documenté	30,00%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	


E = Exigence de la norme ISO 14001:2015

S = Exigence de la norme ISO 45001:2018


ANNEXE 02 : Fiches Processus

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR04-FP-01
	PR04-Communication et Pilotage du changement	V01	Date : 05/2024
	PR-04-FP-01 Communication Interne		
Site SEA - Système de management HSE			


Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Communiquer de manière appropriée en interne les informations pertinentes pour le Système de Management parmi les différents niveaux et fonctions, y compris les changements apportés au SM, afin de mobiliser les membres de l'organisation.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Processus Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées - Observations pertinents sur le Système de Management 	Définition du message, des destinataires et des canaux de diffusion	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE - Moyens de transmission du message (Tableaux d'affichage, e-mails, réunions, réseau intranet de SEA, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> - PV de réunions et notes de service - Fiches de Communication - Fiches de suivi - Rapports d'audit - Compte Rendu de la Revue de Direction - Note interne (par mail) - Groupes Whatsapp et autres groupes d'équipe sur teams 	- Parties inéressées
		Diffusion du message			
		Recueil des retour d'informations et synthèse			
		Actions d'amélioration (amélioration sur les processus, produits, organisation, etc.)			
		Mesure de l'efficacité de la transmission du message, déceler les failles et remédier			
Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus					

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR04-FP-02
	PR04-Communication et Pilotage du changement	V01	Date : 05/2024
	PR-04-FP-02 Communication Externe		
Site SEA - Système de management HSE			


Pilote :	M. Mohamed IDIR				Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Communiquer de manière appropriée en externe les informations pertinentes sur le système de management, en tenant compte de ses exigences légales et autres exigences, concrétiser et fidéliser de nouveaux clients.					
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client	
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services - Citoyens 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées - Plan de communication 	Définition du message, des destinataires et des canaux de diffusion	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE - Moyens de transmission directes (message électronique, réunions, séance de travail, lettre d'information, etc.) - Moyens de transmission indirectes (Réseaux sociaux, site internet, événements, radio, presse, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> - PV de réunions et notes de service (AIS, Weekly, Bi-weekly) - Rapports RSE - Enregistrements relatifs à l'environnement, déclaration sur les produits dangereux et les mesures prises relative aux rejets et déchets - Rapport d'enquête de satisfaction (Cantine, Transport, etc.) - Registres relatifs aux soins bénins et accidents du travail - Factures - Fiches de Communication - Fiches de suivi 	- Parties inéressées	
		Diffusion du message				
		Recueil des retour d'informations et synthèse				
		Actions d'amélioration (amélioration sur les processus, produits, organisation.etc)				
		Mesure de l'efficacité de la transmission du message, déceler les failles et remédier				
Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus						

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR04-FP-03
	PR04 - Communication et Pilotage du changement	V01	Date : 05/2024
	PR-04 FP-03 Pilotage du changement		
Site SEA - Système de management HSE			


Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Maîtriser les changements temporaires et permanents prévus ayant une incidence sur la performance en S&ST ainsi qu'a la maîtrise des risques liés.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées Santé et Sécurité - Nouveaux / Changements dans les produits, services et processus - L'évolution des connaissances ou des informations sur les dangers et sur les risques pour la S&ST - L'évolution des connaissances et de la technologie 	Emission du demande de changement	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE 	<ul style="list-style-type: none"> - Formulaire de Demande de Changement - Legal Register (F39A) - Risk Assasement (Codifocation nécessaire) - Programme de Formations 	Parties inéressées
		Analyse réglementaire en prenant en compte les exigences réglementaires liées			
		Analysier les risques SST liés à la modification			
		Définir les besoins en informations / formations engendrés par la modification			
		Mise en œuvre de la modification et vérification de sa conformité			
Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus					

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR05-FP-01
	PR05 - Maîtrise Opérationnelle	V01	Date : 05/2024
	PR-05 FP-01 Maîtrise Opérationnelle SST		
Site SEA - Système de management HSE			


Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Satisfaire aux exigences du système de management de la S&ST et réaliser les actions pour identifier les dangers et évaluer les risques et les opportunités pour la S&ST.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées Santé et Sécurité - Programme HSE annuel - Modifications réels ou envisagée relatifs à la S&ST 	<p style="text-align: center;">Identification des besoins en documents opérationnels relatifs à la Santé et Sécurité au Travail</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE 	<ul style="list-style-type: none"> - Risk Assasement (Réf nécessaire) - JBS - Procédure d'identification des dangers et Evaluation des risques (Réf nécessaire) - Procédure Gestion des documents (P01C) 	- Parties inéressées
		<p style="text-align: center;">Création du document (Procédure, Instruction, formulaire) / Compléter les documents déjà existants en incorporant la Santé et Sécurité au Travail</p>			
		<p style="text-align: center;">Etablir les critères d'exploitation (ce qui doit être fait et comment)</p>			
		<p style="text-align: center;">Maîtrise des documents conformément aux critères</p>			
		<p style="text-align: center;">Evaluation de manière continue pour vérifier leurs pertinence et efficacité, les changements jugés nécessaires doivent être évalués et mis en œuvre</p>			
		<p style="text-align: center;">Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus</p>			

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR05-FP-02
	PR05 - Maîtrise Opérationnelle	V01	Date : 05/2024
	PR-05 FP-02 Maîtrise Opérationnelle Env Site SEA - Système de management HSE		

Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Satisfaire aux exigences du système de management Environnemental et réaliser les action pour déterminer les aspects environnementaux et les impacts environnementaux associés.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 14001:2015 - ISO 14002:2019 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 14001:2015 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées Environnement - Programme HSE annuel - Modifications réels ou envisagée relatifs à l'environnement 	<ul style="list-style-type: none"> Identification des besoins en documents opérationnels relatifs à l'environnement Création du document (Procédure, Instruction, formulaire) / Compléter les documents déjà existants en incorporant l'aspect environnemental Etablir les critères d'exploitation (ce qui doit être fait et comment) Maîtrise des documents conformément aux critères Evaluation de manière continue pour vérifier leurs pertinence et efficacité, les changements jugés nécessaires doivent être évalués et mis en œuvre Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus 	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE 	<ul style="list-style-type: none"> - Liste des Aspects environnementaux (F278C) - Instruction cotation des aspects environnementaux (T19C) - Procédure d'identification des aspects environnementaux (P67C) - Procédure Maîtrise opérationnelle (P78A) - Procédure Gestion des documents (P01C) - Procédure d'actions correctives préventives (P03D) - Plan d'actions (F426) 	- Parties inéressées

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR06-FP-01
	PR06- Préparation et réponse aux situations d'urgence	V01	Date : 05/2024
	PR-06 FP-01 Situations d'urgence Sst		
Site SEA - Système de management HSE			

Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Identifier, préparer et répondre aux situations d'urgence et accidents potentiels afin de garantir la Santé et la Sécurité des travailleurs.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	<ul style="list-style-type: none"> - Exigences de la norme ISO 45001:2018 - ISO 45002:2023 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 45001:2018 - Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe) - Enjeux internes et externes - Besoins et attentes des Parties Intéressées Santé et Sécurité - Programme HSE annuel - Plan du site - Risk Assasement (Réf nécessaire) - Mesures de prévention et de protection existantes 	<p style="text-align: center;">Identifier les situations d'urgence à travers une analyse des risques</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE 	<ul style="list-style-type: none"> - Risk Assasement actualisé (Réf nécessaire) - Plan d'évacuation d'urgence - Fiche consignes de préparation et de réponse aux situations d'urgence - Programme de formations - Planning de tests des situations d'urgence - Compte-rendu des tests des situations d'urgence 	- Parties inéressées
		<p style="text-align: center;">Identifier les moyens de préparation et de réponse aux situations d'urgence en prenant en compte les besoins et les capacités de toutes les parties intéressées</p>			
		<p style="text-align: center;">Mise en œuvre des moyens de préparation et de réponse aux situations d'urgence et formation à la réponse planifiée</p>			
		<p style="text-align: center;">Réaliser périodiquement des essais et d'exercices visant à évaluer la capacité de réaction</p>			
		<p style="text-align: center;">Examen et révision des consignes de situation d'urgence et Communication aux parties intéressées</p>			
<p style="text-align: center;">Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus</p>					

	Fiche de Processus	Réf : A spécifier	PR06-FP-02
	PR06- Préparation et réponse aux situations d'urgence	V01	Date : 05/2024
	PR-06 FP-02 Situations d'urgence Env		
Site SEA - Système de management HSE			

Pilote :	M. Mohamed IDIR			Indicateurs :	A spécifier
Finalité :	Identifier, préparer et répondre aux situations d'urgence et accidents potentiels qui peuvent avoir des impacts sur l'environnement.				
Parties intéressées	Données d'entrée	Process Activités du processus	Ressources / Moyens / Acteurs	Données de Sortie	Client
<ul style="list-style-type: none"> - Corporate - Organisations internes du groupe SE - Marché : Notoriété de Schneider, image de marque - Personnel & comité de participation - Organismes de certifications et de normalisation - État, collectivités territoriales et autorités réglementaires - Fournisseurs, sous-traitants et autres prestataires de services 	- Exigences de la norme ISO 14001:2015	Identifier les situations d'urgence à travers une analyse environnementale	<ul style="list-style-type: none"> - Managers et donneurs d'ordre - Instance de coordination HSE 	- Liste des Aspects environnementaux actualisée (F278C)	- Parties inéressées
	- ISO 14002:2019 : Lignes directrices générales pour la mise en œuvre de l'ISO 14001:2015	Identifier les moyens de préparation et de réponse aux situations d'urgence		- Plan d'actions (F426) à vérifier	
	- Exigences Légales et autres exigences (Directives et Standards Groupe)	Mise en œuvre des moyens de préparation et de réponse aux situations d'urgence et formation à la réponse planifiée		- Procédure d'urgence (P72C)	
	- Enjeux internes et externes	Réaliser périodiquement des essais et d'exercices visant à évaluer la capacité de réaction		- Plan d'évacuation d'urgence	
	- Besoins et attentes des Parties Intéressées Environnement	Examen et révision des consignes de situation d'urgence et Communication aux parties intéressées		- Fiche consignes de préparation et de réponse aux situations d'urgence	
	- Programme HSE annuel	Surveiller, mesurer et évaluer la performance du processus		- Programme de formations	
- Plan du site		- Planning de tests des situations d'urgence			
- Liste des Aspects environnementaux (F278C)		- Compte-rendu des tests des situations d'urgence			
- Mesures de prévention et de protection existantes					

ANNEXE 03 : Evaluation des exigences légales

Reference du Texte	Management System	Legal Requirement (Regulation/Legislation/Rules/Acts etc)	Type (local, state, country, regional)	Applicable to Site (Y/N)	Explanation for non-applicability	Section / Article / Chapter	Subject	Applicable requirement	Responsible Parties/Departments	Required evidence for compliance verification	Compliance Status	Monitoring Method for Changes
Ordonnance 66-183	Health&Safety	Portant réparation des accidents de travail et maladies professionnelles	Country	YES		Art 1	Accident de travail et maladies professionnelles	Declaration d'accident (enquête, constatation de lésions, indemnisation)	EHS	Déclaration des accidents	Compliant	Registre des accidents de travail
88-227 (abrogé par Décret exécutif n° 08-232)	Health&Safety	Portant attribution, organisation et fonctionnement des corps d'inspecteurs chargés de la protection de l'environnement	Country	NO	Portant statut particulier des fonctionnaires appartenant aux corps spécifiques de l'administration chargée de l'environnement et de l'aménagement du territoire		Inspection au travail					
Ordonnance 67-80	Health&Safety	Modifiant l'ordonnance N°66-183 de la 21/06/1966 portant réparation des accidents de travail et des maladies professionnelles. La déclaration la caisse nationale d'assurance sociale est faite dans les 48 heures. Chaque accident donne lieu à une enquête et à un rapport d'accident	Country	YES		Art 8 de l'ordonnance 66-183	Accident de travail	ALL	EHS	Déclaration des accidents	Compliant	Registre des accidents de travail
05-10	Health&Safety	Fixant l'attribution, la composition, l'organisation et le fonctionnement du comité interentreprises d'hygiène et de sécurité	Country	NO	interentreprise		comité interentreprises d'hygiène et de sécurité					
Décret 05-12 du 08/01/2005	Health&Safety	prescriptions particulières hygiène et sécurité applicables au secteur du bâtiment, travaux publics et de l'hydraulique	Country	NO	PHS pour les autres secteurs (Hydraulique , BTP...)		hygiène et sécurité					
76-4	Health&Safety	Relative aux règles applicables en matière de sécurité contre les risques d'incendies et de panique et de la création de commission de prévention et de protection civile	Country	NO	Concerner les immeubles a grande hauteur	Art 1	Sécurité contre les risques incendies					
84-105	Health&Safety	Portant institution d'un périmètre de protection des installations et infrastructures	Country	YES		Art 1	Protection des installations et infrastructure des établissements	ALL	EHS	Périmètre de protection du site	Compliant	
Loi n°85-05 du 16 /02/1985 (Abrogé par Loi n° 18-11 du 02 Juillet 2018 et Modifié par Ordonnance n° 20-02 et Loi n° 23-05)	Health&Safety	Relative à la protection et promotion de la santé.	Country	NO	Secteur de la santé	ALL	santé et bien-être					
93-120	Health&Safety	Relatif à l'organisation de la médecine du travail L'organisme employeur, soit il prend en charge les frais d'équipements et d'organisation du service de médecine du travail	Country	YES		Art2, Art 3	Médecine de travail	Organisation et financement de la médecine de travail programmation des visites médicales périodiquement	EHS + RH	Visites du médecin de travail	Non Compliant	PV de visite du médecin de travail
95 - 24	Health&Safety	Protection du patrimoine public et à la sécurité des personnes qui lui sont liées	Country	YES		ALL	Sûreté interne	Etablir les mesures de prévention tq : le plan de sûreté interne, EvRP, des mesures de défense contre tout type de risque, Mettre en œuvre des mesures légales et réglementaires en vigueur pour la protection des biens et la sécurité des personnes	EHS	plan de sûreté interne	Compliant	Version du plan de sûreté interne
96 - 158	Health&Safety	Conditions d'application des dispositions de sûreté interne applicables aux établissements publics	Country	YES		ALL	Composition du plan Sûreté interne	ALL	EHS	plan de sûreté interne	Compliant	Version du plan de sûreté interne
Décret n°01-285	Health&Safety	Fixant les lieux publics où l'usage du tabac est interdit et les modalités d'application de cette interdiction	Country	YES		Art 4	fixation des lieux d'utilisation des tabacs dans les établissements	espace fumeur	EHS	Espace fumeur	Compliant	
Arrêté du 15 juin 2015	Health&Safety	Fixant les vitesses maximales des véhicules de transport de personnes et de marchandises dont le poids total autorisé en charge, remorques comprises, est supérieur à 3,5 tonnes	Country	YES		Art 2	Code de la route	Voir Art 3.4.5.6	EHS	Rapport d'accident (Voir les accidents de la route)	Compliant	
Loi n° 23-08	Health&Safety	Relative à la prévention, au règlement des conflits collectifs de travail et à l'exercice du droit de grève.	Country	YES		Art 3, Titre 2, 3, 4, 5	Conflits au travail	Les dispositions de la présente loi s'appliquent aux employeurs et aux travailleurs salariés, quelle que soit la nature juridique de leur relation de travail ainsi qu'aux agents publics exerçant au sein des institutions et administrations publiques, quels que soient leurs statuts ou la nature juridique de leur	EHS + RH	CP + Trust Line	Compliant	
Arrete interministeriel 10-08-93	Health&Safety	Portant classification des matières et objets explosibles	Country	NO	Ne concerne pas l'activité de l'usine	Art 1	matieres et objets explosibles					
Arrêté du 5 mai 1996	Health&Safety	portant fixation de la liste des maladies présumées d'origine professionnelles	Country	YES		ALL	maladies professionnelles	Voir tableaux de maladies pro	EHS	Déclaration des maladies pro	Compliant	

03-223	Health&Safety	Relative à l'organisation du contrôle technique des véhicules automobiles et des modalités de son exercice	Country	NO	concerne les agences de contrôles technique de véhicules automobiles	Art 1 ,Art 11	conditions de creation des agences de controles techniques					
09- 335	Health&Safety	Fixant les modalités d'élaboration et de mise en œuvre de plans internes d'intervention par les exploitants des installations industrielles.	Country	NO	ICPE classé catégorie 3 , EDD et PII non nécessaires	Art 2	PII					
Arrêté interministériel du 10 Ramadhan 1435	Health&Safety	fixant les conditions et modalités d'habilitation du personnel affecté aux tâches de stockage des matières et produits chimiques dangereux ainsi que les récipients de gaz sous pression	Country	NO	Pas de stockage de produits chimiques Pas de ESP	Art 2	stockage des matières dangereuses					
Décret exécutif n°15-71 du 11 février 2015	Health&Safety	Fixant les conditions et modalités d'élaboration et d'adoption des plans particuliers d'intervention pour les installations ou ouvrages	Country	NO	Font l'objet d'un plan particulier d'intervention les installations et ouvrages suivants : Les établissements classés pour la protection de l'environnement dont l'étude de danger conclut que les effets des risques particuliers identifiés peuvent dépasser les limites de l'établissement et causer ainsi des dommages aux personnes, aux biens et l'environnement ; les ouvrages de mobilisation des ressources des eaux superficielles dont l'étude de risque conclut que les effets des risques particuliers identifiés peuvent dépasser les limites de l'ouvrage et causer ainsi des dommages aux personnes, aux biens et l'environnement.	Art 4	PII					
Arrêté interministériel du 16/10/2001	Health&Safety	fixant le contenu, les modalités d'établissement et de tenue des documents obligatoirement établis par le médecin du travail.	Country	YES		Art 2	Medecine de travail	Documents obligatoires tenus par la médecine du travail Rapport type du médecin du travail Locaux et équipements pour la Médecine du travail	EHS+RH	Le dossier médical individuel - La fiche de visite médicale individuelle -Le registre d'activité quotidienne et de visites médicales d'embauchage, périodique, spontanée et de reprise - Le registre d'activité spécifique aux postes exposés -Le registre des vaccinations en milieu de travail -Le registre des maladies professionnelles -Le registre des visites d'ateliers.	Compliant	
04-17	Health&Safety	relative aux obligations des assujettis en matière de sécurité sociale.	Country	YES		Art 6	Sécurité sociale	Les employeurs assujettis visés à l'article 3 de la présente loi ainsi que les personnes prévues à l'article 5 de la présente loi sont tenus d'adresser à l'organisme de sécurité sociale compétent une déclaration d'activité dans les dix (10) jours qui suivent le début d'exercice de l'activité	EHS+RH	Attestation d'affiliation des employés	Compliant	
Loi n° 22-16	Health&Safety	complétant la loi n° 90-11 du 21 avril 1990 relative aux relations de travail.	Country	NO	Concerne le département RH	ALL	Relations au travail	ALL				
21-517	Health&Safety	Portant reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	YES		Art 1, Art 2, Art 3	COVID 19	Les mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) demeurent applicables toutes les autres mesures de prévention et de protection prises dans le cadre du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) prévues Les dispositions prennent effet à compter du 26 décembre 2021.	EHS	Dispositions mises en place sur site	Compliant	
22-35	Health&Safety	Portant reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19).	Country	YES		Art 1, Art 2, Art 3	COVID 19	Les mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) sont reconduites pour une durée de dix (10) jours. Demeurent applicables toutes les autres mesures de prévention et de protection prises dans le cadre du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) prévues par la réglementation en vigueur. Les dispositions du présent décret prennent effet à compter du 5 janvier 2022.	EHS	Dispositions mises en place sur site	Compliant	
Décret exécutif n° 22-250 du 30 juin 2022	Health&Safety	Fixant la liste des maladies transmissibles soumises à déclaration obligatoire.	Country	NO	Concerne le secteur de la santé	ALL	Maladies transmissibles					

Arrêté interministériel 23 novembre 2022	Health&Safety	modifiant et complétant la liste des équipements Sensibles fixés à l'annexe I du décret exécutif n° 09-410 du 10 décembre 2009 Fixant les règles de sécurité applicables aux activités portant sur les équipements sensibles	Country	NO	Les activités de l'entreprise ne portant pas sur les équipements sensibles		Equipements sensibles						
22-40	Health&Safety	Portant prorogation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19).	Country	YES		Art 1, Art 2, Art 3	COVID 19	Les mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) sont prorogées pour une durée de dix (10) jours. Demeurent applicables toutes les autres mesures de prévention et de protection prises dans le cadre du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) prévues par la réglementation en vigueur. Les dispositions du présent décret prennent effet à compter du 15 janvier 2022.	EHS	Dispositions mises en place sur site	Compliant		
68-03	HEALTH & SAFETY	Arrête du 22 mars 1968 relatif aux tableaux des maladies professionnelles.	Country	YES		All	Maladies Professionnelles		EHS + HR		Compliant		
71-07	HEALTH & SAFETY	Arrête du 1 ^{er} juillet 1971 relatif à la classification des maladies professionnelles.	Country	YES		All	Maladies Professionnelles		EHS + HR		Compliant		
83-13	HEALTH & SAFETY	Loi n°83-13 du 2 juillet 1983 relative aux accidents du travail et aux maladies professionnelles	Country	YES		All	Accidents de travail et maladies professionnelles		EHS + RH		Compliant		
84-28	HEALTH & SAFETY	Décret n° 84-28 du 11 février 1984 fixant les modalités d'application des titres 111, IV et VIII de la loi n° 83-13 du 2 juillet 1983 relative aux accidents du travail et aux maladies professionnelles.	Country	YES		All	Accidents de travail et maladies professionnelles		EHS + HR		Compliant		
84-378	ENVIRONMENT	Décret exécutif n 84-378 Du 15 décembre 1984 Fixation des conditions de nettoiement, d'enlèvement et du traitement des déchets solides urbains	Country	NO	L'assemblée populaire communale qui fait procéder à la collecte	All							
85-231	ENVIRONMENT	Décret n°85-231 du 25 août 1985 fixant les conditions et modalités d'organisation et de mise en œuvre des interventions et secours en cas de catastrophes	Country	YES		Art 9	Plan d'évacuation Plan de secours avec les pompiers de Hamm el Ain	Art 9	EHS	Plan d'évacuation Consignes de sécurité	Compliant		
85-232	ENVIRONMENT	Décret n°85-232 du 25 août 1985 relatif à la prévention des risques de catastrophes	Country	YES		Art. 8	Plan de secours avec les pompiers de Hamm el Ain	Art. 8	EHS	Risk assesment Plan d'action	Compliant		
87-182	ENVIRONMENT	Décret exécutif n 87-182 Du 18 août 1987 Relatif aux huiles de polybiphtalates (P.C.B) aux équipements électriques qui en contiennent	Country	NO	Pas d'équipement électrique à base P.C.B								
88-07	HEALTH & SAFETY	Loi n°88-07 du 26 janvier 1988 relative à l'hygiène, la sécurité et à la médecine du travail.	Country	YES		All	Hygiène et Sécurité + Médecine du travail		EHS		Compliant		
91-05	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n°91-05 du 18 janvier 1991 relatif aux prescriptions générales de protection applicables en matière d'hygiène et de sécurité en milieu de travail.	Country	YES		All	Hygiène et Sécurité en milieu de travail		EHS		Compliant		
91-339	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 91-339 du 28 Septembre 1991 JO N° 45 du 02 Octobre 1991, Page 1426 Relatif au paiement par les organismes employeurs des indemnités journalières dues au titre des assurances maladie, accidents de travail et maladies professionnelles pour le compte de la caisse nationale des assurances sociales des accidents de travail et maladies professionnelles (CNASAT).	Country	YES		All	paiement par les organismes employeurs des indemnités journalières dues au titre des assurances maladie, accidents de travail et maladies professionnelles pour le compte de la caisse nationale des assurances sociales des accidents de travail et maladies professionnelles (CNASAT).	Signature d'une convention avec CNASAT			Compliant		
93-161	ENVIRONMENT	Décret exécutif n 93-161 Du 10 juillet 1993 Réglementation du déversement des huiles et lubrifiants dans le milieu naturel	Country	YES		ALL	Déversement des huiles et lubrifiants			NA	Compliant		
93-162	ENVIRONMENT	Décret exécutif n 93-162 du 10 juillet 1993 Fixant les conditions et les modalités de récupération et de traitement des huiles usagées	Country	YES		Art 2, Art 3, Art 4, Art 5, Art 6	les conditions et les modalités de récupération et de traitement des huiles usagées	Les huiles usagées sont tenus de disposer d'équipements étanches permettant une bonne conservation jusqu'à leur enlèvement. Assurer le transport de huiles en vue de les mettre directement à la disposition des organismes chargés de leurs remplir ou de leur traitement, ou de les mettre à la disposition des ramasseurs agréés conformes.	EHS	Risk assesment	Compliant		
93-184	ENVIRONMENT	Décret exécutif n 93-184 du 27 juillet 1993 réglementant l'émission des bruits	Country	YES		Art 2, Art 3, Art 5, Art 6, Art 9	l'émission des bruits	Les niveaux sonores maximums admis dans les zones d'habitation et dans les voies et lieux publics ou privés sont de 70 DB en période diurne (6h à 22h) et de 45 DB en période nocturne (22h à 6h)	General Management + EHS	Risk assesment	Compliant		
95-04	HEALTH & SAFETY	Arrête interministériel du 2 avril 1995 fixant la convention-type relative à la médecine du travail établie entre l'organisme employeur et le secteur sanitaire ou la structure compétente ou la médecine habituelle.	Country	YES		All	Médecine du travail		EHS + HR	Convention SE/Clinique du Val	Compliant		
96-05	HEALTH & SAFETY	Arrête interministériel du 5 mai 1996 fixant la liste des maladies présumées d'origine professionnelle ainsi que ses annexes 1 et 2.	Country	YES		All	Maladies Professionnelles		EHS + HR		Compliant		
96-19	HEALTH & SAFETY	Ordonnance n° 96-19 du 20 Safar 1417 correspondant au 6 juillet 1996 modifiant et complétant la loi n° 83-13 du 2 juillet 1983 relative aux accidents de travail et aux maladies professionnelles.	Country	YES		All	Accidents de travail et maladies professionnelles		EHS + HR		Compliant		
96-98	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 96-98 du 06.03.1996 déterminant la liste et le contenu des livres et registres spéciaux obligatoires pour les employeurs	Country	YES		ALL	Livres et registres spéciaux obligatoires pour les employeurs		EHS	Le registre des vérifications techniques des installations et équipements industriels. Le registre d'hygiène et sécurité et de médecine du travail. Le registre des accidents du travail	Compliant		
97-06	HEALTH & SAFETY	Arrête interministériel du 9 juin 1997 fixant la liste des travaux où les travailleurs sont fortement exposés aux risques professionnels.	Country	YES		All	Risques professionnels		EHS + HR		Compliant		

97-424	HEALTH & SAFETY	Decret executif n° 97-424 du 10 Rajab 1418 correspondant au 11 novembre 1997 fixant les conditions d'application du titre V de la loi no 83-13 du 2 juillet 1983, modifiée et complétée, relatif à la prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles.	Country	YES		All	Accidents de travail et maladies professionnelles		EHS + HR		Compliant
99-95	HEALTH & SAFETY	Decret executif n° 99-95 du 3 Moharram 1420 correspondant au 19 avril 1999 relatif à la prévention des risques liés à l'amiante	Country	NO		Pas d'amiante sur le site	Amiante				
01-10	HEALTH & SAFETY	Arrêté interministériel du 16 octobre 2001 fixant le contenu, les modalités d'établissement et de tenue des documents obligatoirement établis par le médecin du travail.	Country	YES		Art 1, Art 2, Art 3	Medecine du travail	Au moment de la visite médicale d'embauchage, le médecin du travail constitue un dossier médical individuel qu'il ne peut communiquer qu'au médecin du travail inspecteur territorialement compétent. Ce dossier est complété après chaque examen médical ultérieur. Le dossier médical se présente sous la forme d'un dépliant, comportant trois volets de format commercial courant. Il permet l'encartage des autres pièces qui peuvent y être jointes. Les renseignements personnels du travailleur sont portés sur le premier volet. Le dossier médical est complété de deux modèles de feuilles, l'un réservé pour les visites médicales d'embauchage et périodique et l'autre réservé pour les autres visites médicales.	Médecin du travail	le dossier médical individuel ; la fiche de visite médicale individuelle ; le registre d'activité quotidienne et de visites médicales d'embauchage, périodique, sporadiques et de reprise ; le registre spécifique aux postes exposés ; le registre des vaccinations en milieu de travail ; — le registre des maladies professionnelles ; — le registre des visites d'ateliers.	Compliant
01-10	HEALTH & SAFETY	Arrêté du 16 octobre 2001 fixant les normes en matière de moyens humains, de locaux et d'équipement des services de médecine du travail.	Country	NO		NC	Medecine du travail			— la fiche de visite médicale individuelle	
01-10	HEALTH & SAFETY	Arrêté interministériel du 16 octobre 2001 fixant le rapport type du médecin du travail.	Country	NO		NC	Medecine du travail			— le registre d'activité quotidienne et de visites	
01-19	ENVIRONMENT	Loi n°01-19 du 12 décembre 2001 relative à la gestion, au contrôle et à l'élimination des déchets.	Country	YES		Art 6, Art 8, Art 11, Art 15, Art 17, Art 19, Art 20, Art 21, Art 35	Gestion, au contrôle et à l'élimination des déchets. Encre, Huile, ect...	Prendre les mesures nécessaires pour éviter autant que faire se peut la production des déchets. L'élimination des déchets non valorisables de façon écologiquement rationnelle. La valorisation et/ou l'élimination des déchets doivent s'effectuer dans des conditions conformes aux normes de l'environnement. Les déchets spéciaux ne peuvent être traités que dans des installations autorisées par le ministre chargé de l'environnement. Le mélange de déchets spéciaux dangereux avec d'autres déchets est interdit. La déclaration de façon périodique les déchets spéciaux dangereux au ministre chargé de l'environnement les informations relatives à la nature, la quantité et aux caractéristiques des déchets. Confier la valorisation de déchets d'emballage à une entreprise agréée. Les déchets d'activités de soins sont pré-collectés dans des sachets spéciaux.	General means	Factures	Partially Compliant
01-342	HEALTH & SAFETY	Decret executif n°01-342 du 11 Chaïbane 1422 correspondant au 28 octobre 2001 relatif aux prescriptions particulières de protection et de sécurité des travailleurs contre les risques électriques au sein des organismes employeurs	Country	YES		All	Risques électriques : installations électriques identifiées	Art 35	EHS	Risk assesment	Compliant
02-02	ENVIRONMENT	Loi n°02-02 du 05 février 2002, relative à la protection et à la valorisation du littoral.	Country	NO		Pas d'atteinte de l'état naturel du littoral				— le registre des vaccinations en milieu de travail ;	
02-372	ENVIRONMENT	Decret executif n° 02-372 du 11 novembre 2002 relatif aux déchets d'emballages	Country	YES		All	Déchets d'emballages	Confier la valorisation de déchets d'emballage à un organisme agréé	General means + EHS	Factures	Partially Compliant
02-427	HEALTH & SAFETY	Decret executif n° 02-427 du 3 Chaoual 1423 correspondant au 7 décembre 2002 relatif aux conditions d'organisation de l'instruction, de l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels	Country	YES		All	Formation des travailleurs	Assurer la formation safety au travailleurs	EHS	GST Training Induction HSE	Compliant
03-10	ENVIRONMENT	Loi N°03-10 du 19 Juillet 2003 et le décret N°05-240 du 28 juin 2005 fixant les modalités de désignation des délégués pour l'environnement	Country	YES		All	Modalités de désignation de délégués pour l'environnement		General Management + EHS	— le registre des visites d'ateliers.	Compliant
03-10	ENVIRONMENT	Loi n° 03-10 du 19 Joumada El Oula 1424 correspondant au 19 juillet 2003 et le Décret executif n°06-126 du 15 avril 2006 réglementant l'émission dans l'atmosphère de gaz, fumées, vapeurs, particules liquides ou solides, ainsi que les conditions dans lesquelles s'exerce leur contrôle.	Country	NO		Pas de rejet atmosphérique (hormis très ponctuellement pour le groupe diesel de secours) Et ce décret concerne tout rejet de matières par des sources fixes et notamment par les installations industrielles.	Emission dans l'atmosphère de gaz, fumées, vapeurs, particules liquides ou solides, ainsi que les conditions dans lesquelles s'exerce leur contrôle.				
03-10	ENVIRONMENT	Loi n°03-10 du 19 juillet 2003 relative à la protection de l'environnement dans le cadre du développement durable.	Country	YES		All	Protection de l'environnement dans le cadre du développement durable		EHS	Etude et/ou Notice d'impact + Permis Environnement	Compliant
03-10	HEALTH & SAFETY	Arrêté interministériel du 5 Chaïbane 1424 correspondant au 1er octobre 2003 relatif à la protection des travailleurs contre les risques liés à l'inhalation de poussières d'amiante.	Country	NO		Pas d'amiante sur le site	Amiante				
03-410	ENVIRONMENT	Decret executif n°03-410 du 5 novembre 2003 fixant les seuils limites des émissions des fumées, des gaz toxiques et des bruits par les véhicules automobiles.	Country	YES		Art 3, Art 4, Art 5	Les seuils limites des émissions des fumées, des gaz toxiques et des bruits par les véhicules automobiles.	Les émissions des fumées, des gaz toxiques et des bruits par les véhicules automobiles, ne doit pas excéder les seuils fixés par le present décret			Compliant
03-452	HEALTH & SAFETY	Decret executif n°03-452 du 1er décembre 2003 fixant les conditions particulières relatives au transport routier de matières dangereuses.	Country	NO		L'entreprise n'exerce pas le transport routier de matières dangereuses					
03-478	ENVIRONMENT	Decret executif n°03-478 du 9 décembre 2003 définissant les modalités de gestion des déchets d'activités de soins.	Country	NO		Pas de DASRI sur le site	les modalités de gestion des déchets d'activités de soins.				
04-20	ENVIRONMENT	Loi n°04-20 du 25 décembre 2004 relative à la prévention des risques majeurs et à la gestion des catastrophes dans le cadre du développement durable	Country	YES		All	Risques industriels	Autorisation d'exploitation	EHS	Plan d'urgence Autorisation d'exploitation	Compliant
04-199	ENVIRONMENT	Decret executif n°04-199 du 19 juillet 2004 fixant les modalités de création, d'organisation, de fonctionnement et de financement du système public de traitement des déchets d'emballages.	Country	NO		Applicables aux entreprises génératrices des déchets adhérentes au système public "Eco-Jem"					
04-409	ENVIRONMENT	Decret executif n°04-409 du 14 décembre 2004 fixant les modalités de transport des déchets spéciaux dangereux.	Country	NO		Pas/très peu de déchets dangereux sur le site					

05-08	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n°05-08 du 8 janvier 2005 relatif aux prescriptions particulières applicables aux substances, produits ou préparations dangereuses en milieu de travail.	Country	YES		All	Substances, produits ou préparations dangereuses en milieu de travail.		EHS		Compliant
05-09	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n°05-09 du 27 Dhou El Kaada 1425 correspondant au 8 janvier 2005 relatif aux commissions paritaires et aux processus à l'hygiène et à la sécurité.	Country	YES		All	CPHS	Réunion Mensuelle/Trimestrielle de la CPHS	EHS + HR	Rapport de CPHS	Compliant
05-11	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n°05-11 du 27 Dhou El Kaada 1425 correspondant au 8 janvier 2005 fixant les conditions de création, d'organisation et de fonctionnement du service d'hygiène et de sécurité ainsi que ses attributions.	Country	YES		All	Service d'hygiène et de sécurité ainsi que ses attributions.		EHS + HR		Compliant
05-315	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°05-315 du 10 septembre 2005 fixant les modalités de déclaration des déchets spéciaux dangereux.	Country	NO	Pas de déchets spéciaux dangereux stockés ou utilisés en grande quantité		Déclaration des déchets spéciaux dangereux	Les informations relatives à la nature, la quantité, les caractéristiques, le traitement des déchets et les mesures prises et à prévoir pour éviter la production des déchets, qui constituent la déclaration des déchets spéciaux dangereux sont établies conformément au formulaire annexé			
06-104	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°06-104 du 28 février 2006 fixant la nomenclature des déchets, y compris les déchets spéciaux dangereux.	Country	YES		All	Nomenclature des déchets, y compris les déchets spéciaux dangereux.		EHS	NA (FI)	
06-141	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°06-141 du 19 avril 2006 définissant les valeurs limites des rejets d'effluents liquides industriels.	Country	NO	Pas d'effluent industriel (seulement des effluents "domestiques"/eaux sanitaires)		Rejets aqueux industriels				
06-198	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°06-198 du 31 mai 2006 définissant la réglementation applicable aux établissements classés pour la protection de l'environnement.	Country	YES		All	Etablissements classés pour la protection de l'environnement.		EHS	Permis Environnement (autorisation d'exploiter)	Compliant
06-59	HEALTH & SAFETY	Décret présidentiel n°06-59 du 12 Moharram 1427 correspondant au 11 février 2006 portant ratification de la convention 150 concernant la sécurité, la santé des travailleurs et le milieu de travail, adoptée à Genève le 22 juin 1981.	Country	YES		All	Sécurité, la santé des travailleurs et le milieu de travail		EHS		Compliant
07-144	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°07-144 du 19 mai 2007 fixant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.	Country	YES		All	Nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.		EHS	Permis Environnement (autorisation d'exploiter)	Compliant
08-148	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°08-148 du 21 mai 2008 fixant les modalités d'octroi de l'autorisation d'utilisation des ressources en eau.	Country	NO	De la responsabilité du propriétaire pour l'eau du puit Depuis Juillet/Août 2021 : utilisation d'eau par citerne chargé par un prestataire externe		Ressources en eau				
09-02	ENVIRONMENT	Ordonnance n°09-02 du 29 Rajab 1430 correspondant au 22 juillet 2009 modifiant et complétant la loi n°05-12 du 29. Joumada Ethania 1426 correspondant au 4 aoû 2005 relative à l'eau.	Country	NO	De la responsabilité du propriétaire pour l'eau du puit Depuis Juillet/Août 2021 : utilisation d'eau par citerne chargé par un prestataire externe		Ressources en eau				
09-19	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°09-19 du 20 janvier 2009 portant réglementation de l'activité de collecte des déchets spéciaux	Country	NO	L'entreprise n'exerce pas l'activité de collecte des déchets spéciaux						
09-209	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°09-209 du 11 juin 2009 fixant les modalités d'octroi de l'autorisation de déversement des eaux usées autres que domestiques dans un réseau public d'assainissement ou dans une station d'épuration.	Country	NO	Rejet dans une fosse septique		Rejet des eaux usées				
09-335	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°09-335 du 20 octobre 2009 fixant les modalités d'élaboration et de mise en œuvre des plans internes d'intervention par les exploitants des installations industrielles	Country	YES		All	Risques industriels + PII	Maîtrise des risques + PII	EHS	Plan d'urgence	Compliant
10-10	ENVIRONMENT	Arrêté interministériel du 25 octobre 2010 fixant le canevas relatif à l'élaboration du plan interne d'intervention.	Country	NO		All	Risques industriels		EHS	Canevas à vérifier	
07-206	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°07-206 du 30 juin 2007 fixant les conditions et les modalités de construction et d'occupation du sol sur la bande littorale, de l'occupation des parties naturelles bordant les plages et de l'extension de la zone objet de non-édificandi.	Country	NO	L'entreprise n'exerce pas la réalisation de constructions dans les espaces du littoral fixés par le présent décret						
10-142	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°10-142 du 9 Joumada Ethania 1431 correspondant au 23 mai 2010 modifiant le décret exécutif n°2007-207 du 15 Joumada Ethania 1428 correspondant au 30 juin 2007 réglementant l'usage des substances qui appauvrissent la couche d'ozone, de leurs mélanges et des produits qui en contiennent	Country	NO	Pas d'utilisation de produit qui appauvrissent la couche d'ozone, le liquide réfrigérant des HVAC est dans un circuit fermé.		Usage des substances qui appauvrissent la couche d'ozone, de leurs mélanges et des produits qui en contiennent				
10-19	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°10-19 du 12 janvier 2010 modifiant et complétant le décret exécutif n°03-451 du 1er décembre 2003 définissant les règles de sécurité applicables aux activités portant sur les matières et produits chimiques dangereux ainsi qu'aux récipients de gaz sous pression.	Country	YES		All	Règles de sécurité applicables aux activités portant sur les matières et produits chimiques dangereux ainsi qu'aux récipients de gaz sous pression		EHS		Compliant
10-88	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°10-88 du 10 mars 2010 fixant les conditions et les modalités d'octroi d'autorisation de rejets d'effluents non toxiques dans le domaine public hydraulique.	Country	NO	Rejet dans une fosse septique		Rejet des eaux usées				
17-11	HEALTH & SAFETY	La loi n°17-11 du 8 Rabie Ethani 1439 correspondant au 27 décembre 2017 portant loi de finances modifiant la loi n°90-11 du 21 avril 1990 relative aux relations de travail.	Country	YES		All	Droit fondamentaux des travailleurs Obligations de travailleurs Heures de travail	All	HR		Compliant
18-255	ENVIRONMENT	Décret exécutif n°18-255 du 29 Moharram 1440 correspondant au 9 octobre 2018 modifiant et complétant le décret exécutif n°07-145 du 2 Joumada El Oula 1428 correspondant au 19 mai 2007 déterminant le champ d'application, le contenu et les modalités d'approbation des études et des notices d'impact sur l'environnement.	Country	NO	Le présent décret a pour objet de modifier et de compléter certaines dispositions du décret exécutif n°07-145 du 2 Joumada El Oula 1428 correspondant au 19 mai 2007 déterminant le champ d'application, le contenu et les modalités d'approbation des études et des notices d'impact sur l'environnement.	All	Champ d'application, le contenu et les modalités d'approbation des études et des notices d'impact sur l'environnement.				
20-238	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n°20-238 du 12 Moharram 1442 correspondant au 31 août 2020 portant consolidation des mesures d'allègement du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19).	Country	NO	Le présent arrêté a pour objet de fixer les conditions et modalités d'octroi de l'aide financière par les caisses de sécurité sociale au profit des assurés sociaux et leurs ayants droit, pour le compte de l'Etat, pour les prestations médicales destinées exclusivement au diagnostic du virus COVID-19, dénommée ci-après l'aide financière	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile de vingt-trois (23) heures jusqu'au lendemain à six (6) heures du matin, est applicable pour les dix-huit (18) wilayas suivantes : Béjaïa, Biskra, Bouras, Tébessa, Tiemcen, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Annaba, Médéa, Oran, Wiliz, Boumerdes, El Tart, Tindouf, Tipaza, Ain Defla et Relizane			

21-173	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-173 du 17 Ramadhan 1442 correspondant au 29 avril 2021 portant adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO		All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée, pendant une durée de vingt-et-un (21) jours, comme suit : La mesure de confinement partiel à domicile de minuit (00) heure jusqu'au lendemain à quatre (4) heures du matin est applicable dans les dix-neuf (19) wilayas suivantes : Adrar, Laghouat, Batna, Béjaïa, Bida, Tébessa, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Sidi Bel Abbès, Constantine, M'Sila, Ouargla, Oran, Boumerdes, El Oued, Tipaza et Touggourt	NA		
21-213	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-213 du 8 Chaoual 1442 correspondant au 20 mai 2021 modifiant et complétant le décret exécutif n° 20-109 du 12 Ramadhan 1441 correspondant au 5 mai 2020 relatif aux mesures exceptionnelles destinées à la facilitation de l'approvisionnement du marché national en produits pharmaceutiques, en dispositifs médicaux et en équipements de détection en riposte à la pandémie du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet de modifier et de compléter certaines dispositions du décret exécutif n° 20-109 du 12 Ramadhan 1441 correspondant au 5 mai 2020 relatif aux mesures exceptionnelles destinées à la facilitation de l'approvisionnement du marché national en produits pharmaceutiques, en dispositifs médicaux et en équipements de détection en riposte à la pandémie du Coronavirus (COVID-19)	All	COVID 19		NA		
21-218	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-218 du 8 Chaoual 1442 correspondant au 20 mai 2021 portant reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet la reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée, pendant une durée d'un (1) mois, comme suit : — la mesure de confinement partiel à domicile de minuit (00) heure jusqu'au lendemain à quatre (4) heures du matin est applicable dans les dix-neuf (19) wilayas suivantes : Adrar, Laghouat, Batna, Béjaïa, Bida, Tébessa, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Sidi Bel Abbès, Constantine, M'Sila, Ouargla, Oran, Boumerdes, El Oued, Tipaza et Touggourt	NA		
21-238	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-238 du 18 Chaoual 1442 correspondant au 30 mai 2021 relatif à la mise en œuvre de la mesure d'ouverture partielle des frontières nationales dans le respect des mesures de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet de fixer les conditions et les modalités de mise en œuvre de la mesure d'ouverture partielle des frontières nationales dans le respect du dispositif de prévention et de lutte contre la pandémie du Coronavirus (COVID-19).	All	COVID 19		NA		
21-260	ENVIRONMENT	Décret exécutif n° 21-260 du 2 Dhou El Kaâda 1442 correspondant au 13 juin 2021 modifiant et complétant le décret exécutif n° 08-148 du 15 Jourada El Oula 1429 correspondant au 21 mai 2008 fixant les modalités d'octroi de l'autorisation d'utilisation des ressources en eau	Country	NO	De la responsabilité du propriétaire pour l'eau du puit Depuis Juillet/Août 2021 utilisation d'eau par citerne chargé par un prestataire externe		Ressources en eau				
21-270	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-270 du 9 Dhou El Kaâda 1442 correspondant au 20 juin 2021 portant adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet d'adapter les mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée, pendant une durée de vingt-et-un (21) jours, comme suit : la mesure de confinement partiel à domicile de minuit (00) heure jusqu'au lendemain à quatre (4) heures du matin est applicable dans les quatorze (14) wilayas suivantes : Laghouat, Batna, Béjaïa, Bida, Tébessa, Tizi Ouzou, Alger, Sétif, Sidi Bel Abbès, Constantine, M'Sila, Ouargla, Oran et Boumerdes.	NA		
21-283	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-283 du Aouel Dhou El Hidja 1442 correspondant au 11 juillet 2021 portant reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet la reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est prorogée, pendant une durée de vingt-et-un (21) jours, comme suit : la mesure de confinement partiel à domicile de minuit (00) heure jusqu'au lendemain à quatre (4) heures du matin est applicable dans les quatorze (14) wilayas suivantes : Laghouat, Batna, Béjaïa, Bida, Tébessa, Tizi Ouzou, Alger, Sétif, Sidi Bel Abbès, Constantine, M'Sila, Ouargla, Oran et Boumerdes.	NA		
21-301	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-301 du 15 Dhou El Hidja 1442 correspondant au 25 juillet 2021 portant adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée comme suit : La mesure de confinement partiel à domicile de vingt (20) heures jusqu'au lendemain à six (6) heures du matin est applicable dans les trente cinq (35) wilayas suivantes : Adrar, Laghouat, Oum El Bouaghi, Batna, Béjaïa, Biskra, Bèchar, Bida, Boura, Tébessa, Tiemcen, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Sidi Bel Abbès, Guelma, Constantine, Mostaganem, M'Sila, Mascara, Ouargla, Oran, El Bayadh, Boumerdes, Tindouf, Khenchela, Souk Ahras, Tipaza, Naâma, Ain Témouchent, Relizane et Ouled Djellal.	NA		
21-305	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-305 du 25 Dhou El Hidja 1442 correspondant au 4 août 2021 portant réaménagement et reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée comme suit : La mesure de confinement partiel à domicile de vingt (20) heures jusqu'au lendemain à six (6) heures du matin est applicable dans les trente sept (37) wilayas suivantes : Adrar, Laghouat, Oum El Bouaghi, Batna, Béjaïa, Biskra, Bèchar, Bida, Boura, Tébessa, Tiemcen, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Salda, Sidi Bel Abbès, Annaba, Guelma, Constantine, Mostaganem, M'Sila, Mascara, Ouargla, Oran, El Bayadh, Boumerdes, Tindouf, Tissemsilt, El Oued, Khenchela, Souk Ahras, Tipaza, Naâma, Ain Témouchent, Relizane et Ouled Djellal.	NA		
21-313	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-313 du 5 Moharram 1443 correspondant au 14 août 2021 portant réaménagement et reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée comme suit : La mesure de confinement partiel à domicile de vingt (20) heures jusqu'au lendemain à six (6) heures du matin est applicable dans les quarante (40) wilayas suivantes : Adrar, Laghouat, Oum El Bouaghi, Batna, Béjaïa, Biskra, Bèchar, Bida, Boura, Tébessa, Tiemcen, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Salda, Skikda, Sidi Bel Abbès, Annaba, Guelma, Constantine, Mostaganem, M'Sila, Mascara, Ouargla, Oran, El Bayadh, Boumerdes, El Tarf, Tindouf, Tissemsilt, El Oued, Khenchela, Souk Ahras, Tipaza, Naâma, Ain Témouchent, Ghardaïa, Relizane et Ouled Djellal.	NA		

21-337	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-337 du 20 Moharram 1443 correspondant au 29 août 2021 portant adaptation et reconduction des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée comme suit : La mesure de confinement partiel à domicile de vingt-deux (22) heures jusqu'au lendemain à six (6) heures du matin est applicable dans les quarante (40) wilayas suivantes : Adrar, Laghouat, Oum El Bouaghi, Batna, Béjaïa, Biskra, Bêchar, Bida, Bouira, Tébessa, Tiemcen, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Saïda, Skikda, Sidi Bel Abbès, Annaba, Guelma, Constantine, Mostaganem, M'Sila, Mascara, Ouargla, Oran, El Bayadh, Boumerdes, El Taf, Tindouf, Tissemsilt, El Oued, Khenchela, Souk Ahras, Tipaza, Naâma, Ain Témouchent, Ghardala, Relizane et Ouled Djellal				NA	
21-350	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-350 du 6 Safar 1443 correspondant au 13 septembre 2021 portant allègement des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée comme suit : la mesure de confinement partiel à domicile de vingt-deux (22) heures jusqu'au lendemain à cinq (5) heures du matin est applicable dans les trente-et-une (31) wilayas suivantes : Laghouat, Oum El Bouaghi, Batna, Béjaïa, Bêchar, Bida, Bouira, Tébessa, Tiemcen, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Saïda, Skikda, Sidi Bel Abbès, Annaba, Guelma, Constantine, Mostaganem, M'Sila, Ouargla, Oran, El Bayadh, Boumerdes, El Oued, Khenchela, Souk Ahras, Naâma, Ain Témouchent et Relizane				NA	
21-369	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-369 du 21 Safar 1443 correspondant au 28 septembre 2021 portant adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	La mesure de confinement partiel à domicile est réaménagée et prorogée comme suit : la mesure de confinement partiel à domicile de vingt-trois (23) heures jusqu'au lendemain à cinq (5) heures du matin est applicable dans les vingt-trois (23) wilayas suivantes : Oum El Bouaghi, Batna, Béjaïa, Bêchar, Bouira, Tébessa, Tizi Ouzou, Alger, Jijel, Sétif, Skikda, Sidi Bel Abbès, Guelma, Constantine, Mostaganem, M'Sila, Ouargla, Oran, El Oued, Khenchela, Souk Ahras, Naâma et Ain Témouchent				NA	
21-398	HEALTH & SAFETY	Décret exécutif n° 21-398 du 11 Rabie El Aouel 1443 correspondant au 18 octobre 2021 portant allègement des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19)	Country	NO	Le présent décret a pour objet l'adaptation des mesures du dispositif de prévention et de lutte contre la propagation du Coronavirus (COVID-19) dans le respect des dispositions visant à préserver la santé des citoyens et à les prémunir contre tout risque de propagation du Coronavirus.	All	COVID 19	Est levée la mesure de confinement partiel à domicile à travers l'ensemble du territoire national				NA	
22-167	ENVIRONMENT	Décret exécutif n° 22-167 du 18 Ramadhan 1443 correspondant au 19 avril 2022 modifiant et complétant le décret exécutif n° 06-198 du 4 Jourmada El Oula 1427 correspondant au 31 mai 2006 définissant la réglementation applicable aux établissements classés pour la protection de l'environnement.	Country	YES	Le présent décret a pour objet de modifier et de compléter certaines dispositions du décret exécutif n° 06-198 du 4 Jourmada El Oula 1427 correspondant au 31 mai 2006 définissant la réglementation applicable aux établissements classés pour la protection de l'environnement.		PHASES DE DELIVRANCE DE L'AUTORISATION D'EXPLOITATION					AUTORISATION D'EXPLOITATION	COMPLIANT

ANNEXE 04 : Identification des aspects environnementaux

Irronementaux Bloc Administratif													
N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation/ Source	Pondération				F*G	Significativité	Moyen de maitrise	Actions d'amélioration
						F	G	Réglementation	Conformité				
1	Activité administrative	Génération de déchets papier (ménager et assimilé)	Normal	Pollution du sol Epuisement de ressources	Papier d'imprimantes...	6	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	6		Veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...)	Dédier une zone pour les déchets réutilisables. Minimiser la consommation. Convention En cours
		Rejet Cartouche d'encre et toner (Spécial dangereux)	Normal	Pollution du sol	Cartouche d'encre d'imprimante	5	2	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	NC	10	S	Sensibiliser le personnel périodiquement	Minimiser la consommation Remettre au collecteur agréé
		Consommation d'eau	Normal	Epuisement des ressources	Sanitaires...	6	1	Loi 05-12	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Suivi de la consommation mensuelle	
		Consommation d'Energie	Normal	Epuisement des ressources	Lumière, électricité, imprimantes....	6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Shutdown Automatique des HVAC à 18h Lumière Led + Architecture Lumière automatique au vestiaires + Sanitaire	Projet émission 0 Co2 - 2030
Carfétéria + restaurant		Génération de déchets ménagés et assimilés	Normal	Pollution du sol	Papier de Nettoyage, Papier, plastique...	6	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	6		Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...) à la source Sensibilisation	Action à long terme : Remplacement des bouteille en plastique par des bouteilles en verre Remplacement des bouteilles d'eau par des fontaines fraîches
		Consommation d'eau	Normal	Epuisement des ressources	Sanitaires, Cuisine...	6	1	Loi 05-12	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Suivi de la consommation	
		consommation d'Energie électrique	Normal	Epuisement des ressources	lumière, HVAC..	6	1	Loi 99-09	C	6		sensibilisation par affichage et verbal Suivi de la consommation	
3	Formation	Génération de déchets papier (ménager et assimilé)	Normal	Epuisement des ressources	Papier d'imprimantes...	6	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	6		veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...)	
		Rejet Cartouche d'encre et toner (Spécial dangereux)	Normal	Pollution du sol	Cartouche d'encre d'imprimante	5	2	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	NC	10	S	Sensibiliser le personnel périodiquement	Minimiser la consommation Remettre au collecteur agréé
		Consommation d'Energie	Normal	Epuisement des ressources	Lumière, électricité, imprimantes....	6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Shutdown Automatique des HVAC à 18h Lumière Led + Architecture Lumière automatique au vestiaires + Sanitaire	Projet émission 0 Co2 - 2030
4	climatisation central	Consommation d'Energie	Normal	Epuisement des ressources		6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Shutdown Automatique des HVAC à 18h	Projet émission 0 Co2 - 2030
		Fuite de liquide de réfrigérant	Dégradé	Pollution de l'atmosphère Pollution du Sol		1	3	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 10-142	C	3		Assurer une maintenance périodique	

Identification des aspects environnementaux Magasin														
N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation	Pondération				F*G	Significativité	Moyens de maitrises	Action d'amélioration	
						F	G	Réglementation	Conformité					
1	Réception/transfert de marchandises	Fuites d'huile et de gasoil	Accidentel	Pollution de l'eau Pollution du Sol	Le transport est sous traité, voir contrat des fournisseurs.	1	3	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 93-161 DE 93-162 ; Art 2 , Art 3, Art 4, Art 5, Art 6	C	3		Nettoyage et sensibilisation Bac de sable en cas de déversement accidentel		
		Emission de bruit	Normal	Pollution sonore	Le magasin est situé dans une zone d'activité industrielle éloigné des riverains, Aucune plainte n'a été reçu	5	1	DE:93-184 réglementant l'émission des bruits	C	5		Le Bruit généré est inférieur aux niveaux maximum admis (70 BD en période diurne (6h à 22h) et de 45 DB en période nocturne (22h à 6h))	cartographie de Bruit	
		Consommation d'énergie	Normal	Epuisement des ressources			6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Lumière Led + Architecture Lumière automatique au vestiaires + Sanitaire	Projet émission 0 Co2 - 2030
		Emission de fumée (rejet atmosphérique)	Normal/Dégradé	Pollution de l'air	Le dépôt ne dispose d'aucun camion Le transport est géré par une partie tierce	5	1	Loi 03-10	C	5			Sensibiliser les chauffeurs de camion (Arrêt du moteur le temps des manoeuvre)	
		Production de déchets (Plastique, Cartons...)	Normal	Pollution du sol	Déchets d'emballage issue des produits réceptionnés		5	2	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 02-372 ; Art 3	NC	10	S	tri sélectif/stockage Valorisation des déchets recyclables	Plastique : Réutilisation en interne + Assimiler vers un prestataire pour réutilisation
2	Tri et manutention des produits	Déversement d'acide de batterie.	Accidentel	Pollution des eaux	Une mauvaise manutention des palettes ou par un coup de fourche provoque des déversements sur des sols bétonnés.	1	3	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	C	3		Systèmes de rétention + Sensibilisation des operateurs (affichage et verbal)	Ajout d'un bac de sable à la zone de charge des chariots élévateurs	
		Fuite de Gaz SF6	Accidentel	Pollution de l'air (effet de serre)	Une mauvaise manutention des palettes ou des Armoires SM6 peut provoquer des dommages sur le cœur a SF6 et fuite de gaz.	1	3		C	3		Sensibilisation des operateurs (affichage et verbal)	Action à long terme Remplacement du Gas SF6	
		Fuites d'huile	Dégradé	Pollution du sol	La manutention (chargement, déchargement et transfert) se fait par des chariots élévateurs de type "Electrique", ces derniers sont entretenus par un sous traitant.	1	3	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 93-161 DE 93-162 ; Art 2 , Art 3, Art 4, Art 5, Art 6	C	3		Assurer un entretien périodique des chariots Bac de sable	Contrôle par un organisme Habilité	
		Consommation d'énergie	Normal	Epuisement des ressources			6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation	
		Production de déchets (Plastique, Bois, carton...)	Dégradé	Pollution du sol	Il s'agit des déchets d'emballage (plastiques, intercalaires, palettes...) générés pendant les déchargements et chargements	5	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 02-372	C	5			Tri sélectif à la source Bac de stockage par type de déchets	
3	Stockage des produits finis et entreposage des intrants	Déversement de produit dangereux (électrolyte de batteries)	Accidentel	Pollution des eaux	Une mauvaise manutention des palettes ou par un coup de fourche provoque des déversements sur des sols bétonnés.	1	3	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	NC	3	S	Absorbants et sensibilisation des operateurs Favoriser les batteries sèches (à Gel) et les batteries vide remplissable sur site.	Prévoir un endroit de stockage dédié au batteries	
		Consommation d'énergie électrique	Normal	Epuisement des ressources	6 clarks électriques Eclairage et outil informatique conditionneuse par films	6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation	Projet émission 0 Co2 - 2030 Transition vers le solaire	
		Production des déchets d'emballage	Normal	Pollution du sol	Films, cartons, intercalaires, polystyrène évacués vers la décharge	5	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 02-372 Du 11 Novembre 2002	C	5		Valoriser les déchets d'emballage , trie		
4	Déconditionnement des produits et arrivés	Production des déchets d'emballage	Normal	Pollution du sol	films, cartons, intercalaires, polystyrène évacués vers la décharge	5	2	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 02-372	C	10		Tri sélectif à la source Bac de stockage par type de déchets Valorisation du carton reçu		
4	Entrée en dépôt	production des déchets MA	Normal	Pollution du sol	Produit d'entretien et de nettoyage (Papier, Carton, Plastique...)	5	2	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	10		Sensibilisation des sous traitants Tri Sélectif des produits		
6	Réception des BC,BT...	Production des déchets papiers	Normal	pollution du sol et épuisement de ressources	Papiers, déchets en papier...	5	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	5		Tri sélectif à la source Sensibilisation Bac de stockage par type de déchets		
		Rejet des cartouches d'encre	Normal	Pollution de l'air, des sols, de la nappe phréatique	Cartouche d'encre d'imprimante	5	2	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	NC	10	S	Sensibiliser le personnel périodiquement	Minimiser la consommation Remettre au collecteur agréé	
		Consommation d'énergie électrique	Normal	Epuisement des ressources	Par les ordinateurs, imprimantes et lumière	6	1	Loi 99-09	C	6		Sensibilisation par affichage et verbal Shutdown Automatique des HVAC à 18h Lumière Led + Architecture	Projet émission 0 Co2 - 2030 Transition vers le solaire	

Identification des aspects environnementaux ATELIER													
N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation /source	Pondération				F*G	Significativité	Moyens de maîtrise	Actions d'amélioration
						F	G	Réglementation	Conformité				
1	Réception de marchandises et de pièces	Fuite de gaz Sf6	Accidentel Dégradé	pollution de l'air	En cas de réception des cœur Sf6 non conforme ou en cas d'accident lors de la manutention	3	4	Loi 03-10	C	12		Sensibilisation des conducteurs . Contrôle des cœurs lors de la réception Inspection régulière Fiches de non-conformité Assimilation vers un organisme Habilité	Améliore le contrôle de réception et l'inspection Dédier une zone de stockage pour produit non-conforme
		Génération de déchet MA	Normal	pollution du sol	déchets (cartons, Bois, plastique) lors de déconditionnement des cœurs	5	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 10-142	C	5		Veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...) Valorisation des déchets recyclables	contrat en cours
2	chaîne de montage des SIM6	Génération de déchets	Normal	Pollution de sol	Déchet MA : plastique des attaches et embases	6	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 10-142	C	6		Veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...) Valorisation des déchets recyclables	contrat en cours
			Normal	Pollution de sol	Déchets S : Rivets en métal prévient de riflage et Lors de découpage des railles ,découpage des portes. fils électrique	6	1	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 10-142	C	6		Veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement tri /collecte Valorisation des déchets recyclables	Bac spéciale
		Normal	Pollution de sol /eau	Déchet S : Déchet de pots de graisse (isolfev 152)	5	2	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 10-142	C	10		les pots de graisse vidés au maximum font l'objet d'une récupération particulière, tri sélectif/collecte. Voir FDS.		
		Dégradé	Pollution de sol	Déversement de colle (loctite271) Emballage contaminé par colle (loctite271)	3	2	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 10-142	C	6		puisque la quantité renversée prévu est peu importante, essuyer avec un papier absorbant et placer dans un récipient pour mise au rebut. Après usage, les tubes, cartons et flacons souillés par les résidus reproduit devront être éliminés comme déchets chimiquement contaminés		
		Dégradé	pollution de l'eau	Chariot hydraulique	2	3	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 93-161 DE 93-162 : Art 2 , Art 3, Art 4, Art 5, Art 6	C	6		sensibilisation Nettoyage Bac de sable en cas de déversement accidentel Maintenance et entretien régulier	voir fiche d'entretien de chariot hydraulique	
		Normal	Epuisement des ressources	Lumière	6	1	Loi 99-09	C	6		Lumière Led + Architecture sensibilisation suivi de consommation		
3	Main tenance atelier	Déversement de produit Chimique	Accidentel ou Dégradé	pollution de l'eau	Stockage d'huile lubrifiante, peintures ,occasionnellement et en petite quantités	4	3	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	C	12		Stockage en petites quantités avec utilisation occasionnelle	Endroit de stokage dédié au produits avec MSDS.
4	entre tien de l'atelier	production des déchets MA	Normal	Pollution de l'eau	le nettoyage se fait 1 foi par semaine mais pas a l'eau abondant, les déchets récupérer sont envoyer en décharge	5	2	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21 DE 10-142	C	10		sensibilisation des agents d'entretien, tri sélectif / collecte	
9	perforation de tige en cuivre	production de déchets S	Normal	pollution du sol	chutes de cuivre lors du perçage des tige en cuivre	5	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 DE 10-142	C	5		sensibilisation tri sélectif et valorisation	
			Normal	Epuisement des ressources	Machine de cuivre	6	1	Loi 99-09	C	6		Utilisation responsable de la machine Mise à l'arrêt après utilisation	
		Bruit	Normal	Nuisance sonore	Bruit provient de la machine de cuivre OROMAC	5	1	DE:93-184 réglementant l'émission des bruits	C	5		Mesure de bruit Maintenance Le Bruit généré est inférieur aux niveaux maximum admis (70 BD en période diurne (6h à 22h) et de 45 DB en période nocturne (22h à 6h))	Cartographie du bruit
6	Bureau	Rejet Cartouche d'encre et toner (Spécial dangereux)	Normal	Atteinte de la faune, de la flore et de l'eau/ Atteinte à la santé	Cartouche d'encre d'imprimante	5	3	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11 Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	NC	15	S	Sensibiliser le personnel périodiquement	Minimiser la consommation Remettre au collecteur agréé
		Consommation d'énergie	Normal	Epuisement des ressources	Prises, lumières, imprimantes....	6	1	Loi 99-09	C	6			
		Génération de déchets papier (ménager et assimilé)	Normal	Pollution du sol Epuisement de ressources	Papier d'imprimantes...	6	1	Loi 01-19 : Art 7, Art 8, Art 11	C	6		Minimiser la consommation. Veiller au respect de la gestion des déchets Sensibiliser le personnel périodiquement Tri-Sélectif (Papier, Bois, Plastique, Divers...)	Dédier une zone pour les déchets réutilisables. Minimiser la consommation. Convention En cours

Liste Identification des aspects environnementaux

Identification des aspects environnementaux Utilité et Energie													
N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation / Source	Pondération				F*G	Significativité	Moyen de maîtrise	Actions d'amélioration
						F	G	Réglementation	Conformité				
1	Production d'Energie	Déversement de gasoil	Dégradé	Pollution de sol et de l'eau	Réservoir de Gasoil	3	3	Loi 01-19 DE 93-161	C	9		Bac de rétention Bac de sable	Netoyage de la cuve de rétention
		Gaz brûlé (Rejet Atmosphérique)	Accidentel-maintenance	Pollution d'air	En cas de démarrage du groupe électrogène lors des pannes d'électricité	4	3	Loi 03-10	C	12			
		Consommation d'Energie (Gasoil)	Accidentel-maintenance	Epuisement des ressources	En cas de démarrage du groupe électrogène lors des pannes d'électricité	4	1	Loi 99-09	C	4		Limiter l'utilisation du groupe électrogène	
		Déversement Huile	Accidentel-maintenance	Pollution de sol et de l'eau	Erreur humaine lors de la vidange	1	3	Loi 01-19 DE 93-161 DE 93-162	C	3		Bac de rétention Bac de sable sensibilisation	
		Filtre lubrifiant	Maintenance (Dégradé)	Pollution de sol et de l'eau	changement de filtre lubrifiant	3	2	Loi 01-19	C	6		Le tri sélectif Point de collecte	
		huile lubrifiante usée	Dégradé	Pollution de sol et de l'eau	Changement de l'huile	3	3	Loi 01-19 DE 93-161 DE 93-162	C	9		Récupération de l'huile par le prestataire Récupérer le lubrifiant usagé dans un récipient approprié. Nettoyer les surfaces contaminées.	
		fuite liquide de refroidissement	Accidentel-maintenance	Atteinte de la faune, de la flore et de l'eau	Ouverture de bouchon de remplissage du radiateur pour remplacement de liquide de refroidissement ou pour entretien	1	3	Loi 01-19	C	3		sensibilisation (n'ouvrez jamais le bouchon de remplissage du radiateur jusqu'à ce que le liquide se refroidisse, et desserrez lentement le bouchon pour réduction de la haute pression de vapeur) préparation des récipients de rétention et chiffon de nettoyage et élimination approprié de ces derniers.	
		filtre d'air usée	Maintenance (Dégradé)	Pollution d'air pollution de sol	Lors des opérations de nettoyage et changement de filtre d'air	3	2	Loi 01-19	C	6		sensibilisation tri sélectif à la source et collecte	
		Bruit	Dégradé	Nuisance sonore	En cas de démarrage du groupe électrogène lors des pannes d'électricité	4	1	DE:93-184	C	4		le groupe est déposé sur un socle en béton pour permettre la bonne isolation de la structure à la vibration du groupe électrogène Maintenance des parties vibrantes	Cartographie du bruit
2	Production d'air comprimé	Bruit	Accidentel-maintenance	Nuisance sonore	Lors du démarrage du compresseur	4	2	DE:93-184	C	8		Mesure de bruit (Dans les limites acceptables) Maintenance	Cartographie du bruit
		Cartouche de filtre d'air usée	Maintenance (Dégradé)	Pollution d'air pollution du sol	Nettoyage et changement de la cartouche de filtre d'air	3	2	Loi 01-19 ; Art 7, Art 8, Art 11	C	6		sensibilisation tri sélectif à la source et collecte	
		Déversement Huile	Accidentel-maintenance	Pollution de sol et de l'eau	Erreur humaine lors de la vidange vieillessement des canalisation	1	3	Loi 01-19 DE 93-161 DE 93-162	C	3		Bac de rétention Bac de sable sensibilisation contrôle d'étanchéité des raccords vérification d'état des canalisation et de robinet de vidange	
		Consommation d'énergie (électrique)	Normal	Epuisement des ressources	Lors de l'utilisation du compresseur	5	1	Loi 99-09	C	5		Minimiser la consommation	Projet émission 0 Co2 - Transition vers le solaire 2030
3	Parking	Gaz d'échappement des véhicules	Normal	Pollution d'air	Utilisation de véhicule	5	2	Loi 03-10	C	10			

Identification des aspects environnementaux Zone de non-conformité													
N°	Activité	Aspect	Mode	Impact	Observation	Pondération				F*G	Significativité	Moyen de maitrise	Actions d'amélioration
						F	G	Réglementation	Conformité				
1	stockage des produits non conformes	Emission de gaz SF6	Accidentel	Pollution atmosphérique	Les cœurs de cellule non-conformes peuvent libérer du gaz SF6.	4	4	Loi 03-10	C	16	S	Dédier une zone de stockage de produit non-conforme Stockage dans un endroit ventilé	Améliore le contrôle des cellules Dédier une zone de stockage pour produit non-conforme (Cœurs de cellule)
		Palettes en bois	Dégradé	Pollution du sol	Palettes de bois non-conformes	5	1	Loi 01-19 : Art 16, Art 17, Art 19, Art 21	C	5		Remettre au collecteur agréé	

ANNEXE 05 : Identification des dangers et évaluation des risques

Site : Sidi Rached / ALGERIE
 Centre de Distribution & Unité d'Assemblage de cellules Moyennes Tension
 Date : 15 Janvier 2022
 Revue : 17 Avril 2024

Haz Nr	Activity or Task performed (The Product or Services or Process undertaken)	Routine or Non-Routine activity		Hazard	Identified Risk	Risk Description	G	F	E	P	Cb	Existing & Implemented Controls	Pr	Pv	G'	P'	Cr
		Routine	Non-Routine activity														
1				Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de lavage et Bruit de chariots	2	3	3	9	18	Port Stop bruit sensibilisation Visite médicale Signalisation	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50
2				Vibration	- TMS (Trouble Musculo Squelettique) - Diminution de la perception du chaud et du froid - Diminution de la dextérité manuelle	Transmission de secousses mécaniques lors de rivetage au corps humain(troubles de la circulation artérielle (Syndrome de Raynaud), de troubles neurologiques (troubles de la sensibilité) et de troubles ostéoarticulaires (arthrose précoce, ostéonécrose, sciatique...)	2	3	3	9	18	Engin, adapté à la tâche et maintenu en bon �tat Limitation de la durée d'exposition aux vibrations (pauses) Local à une température appropriée, pour éviter l'action aggravante du froid et de l'humidité Cabine ou châssis suspendu, régulièrement vérifié Pneus gonflés Limitation de la vitesse de conduite, Vêtements et gants de protection contre le froid	2,00	3,00	1,00	3,00	3,00
3				Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation; objets traînant au sol.	2	4	4	16	32	Nettoyage du poste 2 à 3 fois jour Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	5,33	3,56
4				Circulation des engins	Accidents de circulation Collision Heurt	Circulation des véhicules, chariot élévateur et des piétons à l'intérieur ou à l'extérieur du bâtiment	4	4	3	12	48	Limitation de vitesse des chariots élévateurs/ Circulation en marche arrière Affichage, spot limuneux Permis de conduire des chauffeurs Bandes de circulation piéton/Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage Entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique	3,00	3,00	1,33	4,00	5,33

5	Préparation des cœurs	X	Electricité	Electrisation	L'utilisation du matériel électrique défectueux	3	2	3	6	18	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés	2,00	3,00	1,50	2,00	3,00
				Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux	4	2	3	6	24	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés	2,00	3,00	2,00	2,00	4,00
				Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux, l'air comprimé peut cause un incendie résultant des brûlures, asphyxiation	4	2	2	4	16	Suivi de conformité APE Consignation et déconsignation Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Exercice de simulation	2,00	2,00	2,00	2,00	4,00
				Travail en position assise	TMS (Trouble Musculo Squelettique) Les TMS (troubles musculosquelettiques), lombalgies, les tendinites du poignet (syndrome carpien), du coude, ou de l'épaule, les affections des vaisseaux sanguins des jambes sont provoqués par les gestes répétitifs, associés à des efforts excessifs, des postures extrêmes et la conception du poste de travail (siège inadapté, repose pied inadapté....)	2	3	3	9	18	Former et sensibiliser Pause Signalisation Suivi médical Ergonomie du bureau/ Eclairage naturel ou artificiel conforme/ Ecran avec filtre	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50
				Geste et postures/ Manutention manuel	TMS (Trouble Musculo Squelettique) Manipulation de charges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	3	4	3	12	36	Sensibilisation verbal et affichage des bonnes pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adéquats	2,00	2,00	1,50	6,00	9,00
				Chute d'objets	Ecrasement Hurt Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	3	4	4	16	48	Prudence lors d'utilisation EPI signalisation sensibilisation Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	2,00	3,00	1,50	5,33	8,00

11				Manutention mécanique	Heurt ,Ecrasement ,Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00
12				Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
13				Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de levage et Bruit de chariots	2	4	3	12	24	Port Stop bruit sensibilisation Visite médicale	2,00	2,00	1,00	6,00	6,00
14				Vibration	TMS (Trouble Musculo Squelettique) Diminution de la perception du chaud et du froid Diminution de la dextérité manuelle	Transmission de secousses mécaniques lors de rivetage au corps humain (troubles de la circulation artérielle (Syndrome de Raynaud), de troubles neurologiques (troubles de la sensibilité) et de troubles ostéoarticulaires (arthrose précoce, ostéonécrose, sciatique...))	2	4	3	12	24	Limitation de la durée d'exposition aux vibrations (pauses) Vêtements et gants de protection contre le froid (baisse de température grave l'effet vibratoire) Equipements avec poignées suspendues Maintenance des machines EPI Information et formation des	2,00	3,00	1,00	4,00	4,00
15				Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	4	4	16	32	Nettoyage Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	5,33	3,56
16				Riveteuse, Viceuse, Couple serrage	Ecorchures, égratignures coupures arrachement inclusion de corps étranger (huiles...) Affections provoquées par les vibrations et chocs transmis	Outil portatif pouvant causer un traumatisme chez l'utilisateur ou la personne travaillant à proximité du poste où cet équipement est utilisé. (dispositifs de protection absents ou inadaptés, arrêt d'urgence difficilement accessible, risque de projection, de chute de pièce)	3	4	3	12	36	Prudence lors d'utilisation EPI Signalisation Sensibilisation Eclairage homogène et suffisant	1,50	1,50	2,00	8,00	16,00
17				Manutention mécanique	Heurt ,Ecrasement ,Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	3	2	6	24	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique	2,00	2,00	2,00	3,00	6,00

18	Assemblage cellules	X	Geste et postures/ Manutention manuel	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de chrges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres,éventrations, hernie inguinale)	2	4	3	12	24	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adéquats	2,00	2,00	1,00	6,00	6,00
19			Chute d'objets	Ecrasement Hurt	Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	3	4	4	16	48	Prudence lors d'utilisation EPI signalisation sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	2,00	3,00	1,50	5,33	8,00
20			Electricité	Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux	4	2	3	6	24	Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt et la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés	2,00	3,00	2,00	2,00	4,00
21			Electricité	Electrisation	L'utilisation du matériel électrique défectueux	3	2	3	6	18	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés	2,00	3,00	1,50	2,00	3,00
22			Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux, l'air comprimé peut cause un incendie résultant des brûlures, asphyxiation	4	2	2	4	16	Suivi de conformité APE Consignation et deconsignation Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Exercice de simulation	2,00	2,00	2,00	2,00	4,00	
23			Produit chimique (Loctite 2701)	Irritation oculaire et des voies respiratoires	Provoque une sévère irritation des yeux(conjonctivite, Toxicité spécifique pour un organe cible - exposition unique) Peut irriter les voies respiratoires (Irritation, toux, insuffisance respiratoire, oppression de la poitrine.)	4	3	3	9	36	Mode opératoire FDS Habilitation,Formation Signalisation sensibilisation HSE EPI adapté Bonnes pratiques d'hygiène industrielle	2,00	3,00	2,00	3,00	6,00

24			Source électrique / machine de test SEPAM	Électrocution / Électrisation	Risque en cas de machine défectueuse, ou de câblage dénudé Risque d'entrée dans le champs magnétique de la haute tension	4	3	2	6	24	Protection en plastique Signalisation de risque électrique Isolation des câbles EPI adapté	3,00	3,00	1,33	2,00	2,67
25			Machine Schleuniger Ecostrip 9300	Ecrasement Hurt	Risque d'écrasement de la main en cas de contact avec les parties tranchante	3	4	4	16	48	Protection mécanique (Barrière qui empêche la main d'être en contact avec la partie dangereuse de l'équipement) EPI adapté Signalisation de danger Sensibilisation	3,00	2,00	1,00	8,00	8,00
26			Machine Cab A4+M	Coupures	Risque de coupure de la main en cas de contacte avec la lamme rotative encastré	3	3	2	6	18	Protection mécanique (Barrière qui empêche la main d'être en contact avec la lame) EPI adapté Signalisation de danger Sensibilisation	3,00	2,00	1,00	3,00	3,00
27			Air comprimé	Risques liés à l'utilisation d'air comprimé	Projection dans les yeux peut déloger l'œil de son orbite, la bouche peut provoquer une repture de l'œsophage, le canal auditif peut entraîner des graves lésions Embolie pulmonaire	3	3	2	6	18	Sensibilisation Clapet, vannes de contrôle... Contrôle des équipements Limitation de l'utilisation au seuls opérateurs autorisés	2,00	2,00	1,50	3,00	4,50
28			Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
29			Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorissant ce risque sont: état des sols : glissants, défectueux, dénivellationset l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	3	2	6	12	Nettoyge du poste 2 à 3 fois jour Éclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	2,00	1,33
30			Manipulation d'objets tranchants	Coupure/Piqûre	Manipulation avec un outillage tranchant, ex : Cuteurs, Pallettes, et autres objets a extrémité tranchante	3	4	3	12	36	Sensibilisation /EPI adaptés Mode opératoire Cuteur Safe	3,00	2,00	1,00	6,00	6,00

31				Electricité	Electrisation	L'utilisation du matériel électrique défectueux	3	4	3	12	36	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés LOTO	2,00	3,00	1,50	4,00	6,00	
32	contrôle qualité		X		Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux	4	4	3	12	48	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés LOTO	2,00	3,00	2,00	4,00	8,00	
33					Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux, l'air comprimé peut cause un incendie résultant des brûlures, asphyxiation	4	4	3	12	48	Suivi de conformité APE Consignation et deconsignation Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Exercice de simulation	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00	
34					chute d'objets	Ecrasement Hurt	Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	3	4	3	12	36	Prudence lors d'utilisation EPI adaptés signalisation sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	2,00	3,00	1,50	4,00	6,00
35					Geste et postures/ Manutention manuel	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de chrges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	2	3	3	9	18	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adéquats	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50
36					Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
37	Emballage Manuel de produit finis	X		Travail en hauteur	Chute de hauteur	Risque de chute de la plateforme lors des travaux d'emballage de la cellule.	2	3	3	9	18	Plateforme pour travaux en hauteur EPI adaptés Surveillance	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50	

38	Vibration	TMS (Trouble Musculo Squelettique) Diminution de la perception du chaud et du froid Diminution de la dextérité manuelle	Transmission de secousses mécaniques lors de rivetage au corps humain (troubles de la circulation artérielle (Syndrome de Raynaud), de troubles neurologiques (troubles de la sensibilité) et de troubles ostéoarticulaires (arthrose précoce, ostéonécrose, sciatique...))	2	3	3	9	18	Achat d'équipements ayant un niveau de vibrations aussi bas que possible Limitation de la durée d'exposition aux vibrations (pauses) Vêtements et gants de protection contre le froid (baisse de température aggrave l'effet viratoire) Équipements avec poignées suspendues Maintenance des machines EPI Information et formation des opérateurs	2,00	3,00	1,00	3,00	3,00
39	Manipulation d'objets tranchants	Coupure/Piqûre	Manipulation avec un outillage tranchant, ex : Cuteurs, Pallettes, et autres objets à extrémité tranchante	3	4	3	12	36	Sensibilisation /EPI Mode opératoire Cuteur Safe	3,00	2,00	1,00	6,00	6,00
40	Electricité	Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux	4	3	3	9	36	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés	2,00	3,00	2,00	3,00	6,00
41		Electrisation	L'utilisation du matériel électrique défectueux	3	3	3	9	27	Habilitation électrique Limitation des personnes en contact Surveillance des travaux sur les installations Mettre en œuvre et respect les procédures de consignation Mettre en œuvre et le respect les procédures pour l'arrêt ou la remise en service des équipements Signalisation les locaux à risques particuliers de choc électrique Limitation de risque en interdisant les interventions aux personnes non formées et non habilitées Isolation des câbles EPI adaptés	2,00	3,00	1,50	3,00	4,50
42		Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux, l'air comprimé peut cause un incendie résultant des brûlures, asphyxiation	4	2	3	6	24	Suivi de conformité APE Consignation et deconsignation Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Exercice de simulation	2,00	2,00	2,00	3,00	6,00

43	Découpage Poinçonnage Pliage	X	Machine de Poçonnage et de découpage de cuivre Euromac 360	Coupure / Ecrasement	Outil présentant un risque d'écrasement de la main lors des opérations de découpage, poinçonnage des barres de cuivre	3	3	3	9	27	EPI Affichage et sensibilisation Utilisation limitée Barrières physiques autour de la machine pour empêcher l'accès non autorisé à la zone de travail pendant son fonctionnement	2,00	2,00	1,50	4,50	6,75
44			Meuleuse BOSCH GSM 200	Ecorchures, brûlures coupures projection des débris (pièces à des vitesses extrêmement élevées)	Le disque de coupage ou de meulage pourrait entrer en contact avec une partie du corps, ou se casser et faire projeter des pièces à des vitesses extrêmement élevées. Un opérateur pourrait facilement subir des coupures, des écorchures, des brûlures ou des blessures aux yeux.	10,00	3	2	6	18	Inspecter les meules d'angle de façon périodique Le port d'un protecteur oculaire et facial adéquat comme un écran facial. Lunette et des chaussures de protection et des vêtements protecteurs appropriés Respect de la distance limitée Ecran de protection adéquat pour empêcher les projections de débris pendant les opérations	2,00	1,50	1,50	4,00	6,00
45			Machine ALFRA PRESS 600-2	Ecorchures, égratignures coupures arrachement inclusion de corps étranger (huiles...) Affections provoquées par les vibrations et chocs transmis	Le Contact avec la machine peut causer des bleus réversibles et irréversibles, risque d'écrasement de la main. Vibrations et chocs	3	4	3	12	36	Le port d'un protecteur oculaire et facial adéquat comme un écran facial. Lunette et des chaussures de protection et des vêtements protecteurs appropriés Sensibilisation Contrôle régulier affiché Respect des bonnes pratiques Protection mécanique (Barrière qui empêche la main d'être en contact avec la partie dangereuse de l'équipement)	2,00	1,50	1,50	8,00	12,00
46				Lésion oculaire	Rayonnement de classe 2 en cas d'ouverture de la machine ALFRA Press 600-2 : Risque de lésions oculaires	3	2	2	4	12	Le port d'un protecteur oculaire et facial (Lunettes de sécurité) Contrôle de la machine Sensibilisation Respect des bonnes pratiques	2,00	1,50	1,50	2,67	4,00

47				Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
48				Geste et postures/ Manutention manuel	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de charges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	2	3	2	6	12	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adéquats	2,00	2,00	1,00	3,00	3,00
49				Produits inflammable	Incendie	L'utilisation des produits inflammables (Mélange de produits incompatibles)	4	2	2	4	16	Stockage adéquat Supervision Sensibilisation / manipulation des extincteurs Exercice de simulation	1,50	1,50	2,67	2,67	7,11
50				Vibration	TMS (Trouble Musculo Squelettique) Diminution de la perception du chaud et du froid Diminution de la dextérité manuelle	Transmission de secousses mécaniques lors de rivetage au corps humain(troubles de la circulation artérielle (Syndrome de Raynaud), de troubles neurologiques (troubles de la sensibilité) et de troubles ostéoarticulaires (arthrose précoce, ostéonécrose, sciatique...)	2	3	2	6	12	Achat d'équipements ayant un niveau de vibrations aussi bas que possible Limitation de la durée d'exposition aux vibrations (pauses) Vêtements et gants de protection contre le froid(baisse de températureaggrave l'effet viratoire) Equipements avec poignées suspendues Maintenance des machines EPI Information et formation des opérateurs	3,00	3,00	0,67	2,00	1,33
51				Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de levage et Bruit de chariots	2	2	2	4	8	Port Stop bruit sensibilisation Visite medicale Signalisation	2,00	2,00	1,00	2,00	2,00
52	Maintenance		X	Couple serrage	Ecorchures, égratignures coupures arrachement inclusion de corps étranger (huiles...) Affections provoquées par les vibrations et chocs transmis	Outil de serrage portatif pouvant causer un traumatisme chez l'utilisateur ou la personne travaillant à proximité du poste où cet équipement est utilisé.	3	3	2	6	18	Prudence lors de l'utilisation EPI Signalisation Sensibilisation Eclairage homogène et suffisant	2,00	3,00	1,50	2,00	3,00
53				chute d'objets	Ecrasement Hurt	Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	3	2	1	2	6	Prudence lors d'utilisation EPI Signalisation Sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	2,00	3,00	1,50	0,67	1,00
54				Manipulation d'objets tranchants	Coupure/Piqûre	Manipulation avec un outillage tranchant, ex : Cuteurs, Pallettes, et autres objets à extrémité tranchante	3	2	1	2	6	Sensibilisation /EPI Mode opératoire Cuteur Safe	3,00	2,00	1,00	1,00	1,00
55				Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorissant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellationset l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	3	2	6	12	Nettoyge Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	2,00	0,67	3,00	2,00

56				Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
57	Chargement & déchargement	X		Manipulation d'outillages à main	Heurt	Manipulation avec un outillage tranchant, ex : Cuteurs, Pallettes, et autres objets a extrémité tranchante	2	3	3	9	18	EPI mode opératoire Sensibilisation Cuteurs Safe	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50
58				Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de levage et Bruit de chariots	2	4	3	12	24	Port Stop bruit sensibilisation Visite medicale	2,00	2,00	1,00	6,00	6,00
59				Stationnement des camions	Renversement du chariot �levateur	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	4	3	12	48	SAFE check Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation Délimitation des zones de manutention mécanique EPI adapté	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00
60					Renversement de la Grue	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage	4	4	3	12	48	Inspection (check liste opération de levage) sensibilisation safety walk EPI adapté	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00
61					"Heurt ,Ecrasement ,Collision"	"Risque de heurt ou écrasement des piéton lors des manœuvres des camions, ou lors de : Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	3	2	3	6	18	Agent de sécurité Espace stationnement adéquat Limitation de vitesse Surveillance de l'opération par un magasinier Procédure de Chargement/Déchargement	2,00	2,00	1,50	3,00	4,50
62				Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	4	3	12	24	Nettoyage Eclairage correct, r�gulierement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant Règle de 3 appuis	3,00	3,00	0,67	4,00	2,67
63				chute d'objets	Ecrasement Hurt	Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	4	3	3	9	36	Prudence lors d'utilisation EPI signalisation sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	3,00	2,00	1,33	4,50	6,00

64				Vibration	TMS (Trouble Musculo Squelettique) Diminution de la perception du chaud et du froid Diminution de la dextérité manuelle	Transmission de secousses mécaniques lors de rivetage au corps humain (troubles de la circulation artérielle (Syndrome de Raynaud), de troubles neurologiques (troubles de la sensibilité) et de troubles ostéoarticulaires (arthrose précoce, ostéonécrose, sciatique...))	2	4	3	12	24	Achat d'équipements ayant un niveau de vibrations aussi bas que possible Limitation de la durée d'exposition aux vibrations (pauses) Vêtements et gants de protection contre le froid (baisse de température aggrave l'effet viratoire) Pneus gonflés Maintenance des machines EPI adapté Information et formation des opérateurs	2,00	3,00	1,00	4,00	4,00
65				Erreur opérationnelle	Heurt Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
66	Réception	X		Electricité	Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	4	3	12	48	Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs	2,00	3,00	2,00	4,00	8,00
67					Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	4	3	12	48	Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Mise à la terre	2,00	3,00	2,00	4,00	8,00
68					Electrification	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	3	4	3	12	36	Mise à la terre Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs	2,00	3,00	1,50	4,00	6,00
69				Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: état des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	2	3	6	12	Nettoyage Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant Règle de 3 appuis	3,00	3,00	0,67	2,00	1,33
70				Travail sur écran	Fatigue oculaire	Lorsque les yeux sont fatigués, ils deviennent secs et rouges ; ils picotent et peuvent brûler. La fatigue oculaire rend les lentilles de contact difficiles à supporter.	1	4	4	16	16	Former et sensibiliser Pause Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	8,00	4,00
71				Travail sur écran	stress	Hypertension, nervosité, fatigue, dépression... L'état de stress n'est pas une maladie en soi mais lorsqu'il est intense et qu'il dure, il peut avoir des effets graves sur la santé physique et mentale des travailleurs concernés.	1	4	4	16	16	Pause Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	8,00	4,00
72				Geste et posture	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de charges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	1	4	4	16	16	Former et sensibiliser Pause Signalisation Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	8,00	4,00

73	Préparation des commandes	X	chute d'objets	Ecrasement Hurt	Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	4	3	3	9	36	Prudence lors d'utilisation EPI adapté signalisation sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	3,00	2,00	1,33	4,50	6,00
74			Manutention mécanique	Heurt ,Ecrasement ,Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00
75			Circulation d'engins	Accidents de circulation Collision Heurt	Circulation des véhicules, chariot élévateur et des piétons à l'intérieur ou à l'extérieur du bâtiment cause défaut de visibilité, encombrements des locaux	4	3	3	9	36	Limitation de vitesse des chariots élévateurs/ Circulation en marche arrière. Affichage, spot lumineux. Pemis de conduite des chauffeurs Plan de circulation/Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique	2,00	2,00	2,00	4,50	9,00
76			Bondroleuse à plateau tournant	Blessure	si les doigts ou les mains sont pris dans les rouleaux ou dans les parties mobiles de la machine.	3	3	3	9	27	Bouton d'urgence EPI adapté Sensibilisation Distance de sécurité Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical	2,00	3,00	1,50	3,00	4,50
77			Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de levage et Bruit de chariots	2	4	3	12	24	Port Stop bruit sensibilisation Visite medicale	2,00	2,00	1,00	6,00	6,00
78			Déplacement	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorissant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	3	3	9	18	Nettoyage Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	3,00	2,00
79			Machine Cercluse JoinPack ES102-A	Brulure	Risque de brulure en cas de surchauffe et de contact avec les surfaces chaudes de la machine	2	3	3	9	18	- Barrière métallique de protection Maintenance de l'équipement -EPI adaptés	3,00	2,00	0,67	4,50	3,00
80			Geste et postures/ Manutention manuel	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de chrges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	1	4	3	12	12	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adequats	2,00	2,00	0,50	6,00	3,00

81				Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
82				Chute d'objets	Ecrasement Hurt	Les objets stockés en hauteur ou manipulés dans des conditions inadéquates peuvent provoquer l'effondrement et des blessures (traumatismes crâniens, fractures, écrasement)	3	4	4	16	48	Prudence lors d'utilisation EPI adapté signalisation sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	3,00	2,00	1,00	8,00	8,00
83				Manutention mécanique devant le rack		En cas de mauvaise état de la palette, non respect de charge ou moyen de levage non conforme	4	4	4	16	64	Rack End Stops Prudence lors d'utilisation EPI adaptés Signalisation Sensibilisation Limitation de hauteur de stockage Eclairage homogène et suffisant, remplacement immédiat des ampoules ou tubes défectueux	2,00	2,00	2,00	8,00	16,00
84					Heurt ,Ecrasement ,Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge (Dépassement de la capacité de levage)	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00
85				Circulation d'engins	Accidents de circulation Collision Heurt	Circulation des véhicules, chariot élévateur et des piétons à l'intérieur ou à l'extérieur du bâtiment cause défaut de visibilité, encombrements des locaux	4	3	3	9	36	Limitation de vitesse des chariots élevateurs/ Circulation en marche arrière. Affichage, spot lumineux. Pemis de conduite des chauffeurs Plan de circulation/Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de	2,00	2,00	2,00	4,50	9,00
86	Mise en stock	X		Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Machines de levage et Bruit de chariots	2	4	3	12	24	Port Stop bruit sensibilisation Visite médicale	2,00	2,00	1,00	6,00	6,00
87				Objets par terre / Etat du Sol	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	2	3	6	12	Nettoyage Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	2,00	1,33
88				Batterie	Incendie/ Explosion / D�verssment	Risque de d�verssment de produit de batterie en cas de mauvais entreposage/ Heurt/ Mauvaise manipulation... Risque d'explosion/ incendie en cas de contact avec la chaleur	4	3	3	9	36	Entreposage droit Batterie sèches Vérification de l'état à la réception Contrôle périodique	1,50	1,50	2,67	6,00	16,00

89				Geste et postures/ Manutention manuel	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de chrges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	1	4	3	12	12	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adéquats	2,00	3,00	0,50	4,00	2,00
90				Erreur opérationnelle	Heurt ,Ecrasement	Fausse manipulation des outils, des machines, des équipements, peut causer un heurt, écrasement	3	3	2	6	18	Formation et sensibilisation EPI adaptés Signalisation Prudence lors utilisation Les bonnes pratiques	3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
91	Adaptation compact NS	X		Geste et posture	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de charges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	1	4	3	12	12	Former et sensibiliser Pause Signalisation Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	6,00	3,00
92				Manipulation d'outillages à main	Heurt	Manipulation avec un outillage tranchant, ex : Cuteurs, Pallettes, et autres objets a extrémité tranchante	2	3	3	9	18	EPI Adaptés mode opératoire sensibilisation	2,00	2,00	1,00	4,50	4,50
93	Administration	X		Electricité	Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	4	3	12	48	Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs	2,00	3,00	2,00	4,00	8,00
94					Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	4	3	12	48	Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Mise à la terre	2,00	3,00	2,00	4,00	8,00
95					Electrisation	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	3	4	3	12	36	Mise à la terre Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs	2,00	3,00	1,50	4,00	6,00
96				Déplacement	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorissant ce risque sont: état des sols : glissants, défectueux, dénivellationset l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	2	3	6	12	Nettoyge Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant Règle de 3 appuis	3,00	3,00	0,67	2,00	1,33
97				Travail sur écran	Fatigue oculaire	Lorsque les yeux sont fatigués, ils deviennent secs et rouges ; ils picotent et peuvent brûler. La fatigue oculaire rend les lentilles de contact difficiles à supporter.	1	4	4	16	16	Former et sensibiliser Pause Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	8,00	4,00
98	Travail sur écran	stresse	Hypertension, nervosité, fatigue, dépression... L'état de stress n'est pas une maladie en soi mais lorsqu'il est intense et qu'il dure, il peut avoir des effets graves sur la santé physique et mentale des travailleurs concernés.	1	4	4	16	16	Pause Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	8,00	4,00			

99				Geste et posture	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation de charges lourdes et/ou répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	1	4	3	12	12	Former et sensibiliser Pause Signalisation Suivi médical Ergonomie du bureau / Eclairage naturel ou artificiel conforme	2,00	2,00	0,50	6,00	3,00
100	Maintenance de compresseur	X		Fluide sous pression	Projection d'objet et de fluide sous pression	une onde de choc soudaine et de forte intensité peut être générée. Et projection d'un fluide chaud	3	2	1	2	6	contrôle régulier EPI Sensibilisation inspection de travail	2,00	2,00	1,50	1,00	1,50
101				Objets par terre	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: état des sols : glissants, défectueux, dénivellationset l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	2	1	2	4	Nettoyge Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	0,67	0,44
102				Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Bruit du compresseur d'air	2	2	1	2	4	Port Stop bruit sensibilisation Visite medicale le compresseur est déposé sur un socle en béton pour permettre la bonne isolation de la structure à la vibration du compresseur Maintenance des parties vibrantes	2,00	3,00	1,00	0,67	0,67
103				Geste et postures	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	2	2	1	2	4	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arrêt Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adequats	2,00	3,00	1,00	0,67	0,67
104				Huile	Feu de nappe	Déversement d'huile au presence d'une source d'ignition génère un incendie	4	2	1	2	8	Sensibilisation/Bonne pratique EPI Bacs de sable/Nettoyage	2,00	3,00	2,00	0,67	1,33
105				Electricité	Incendie	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	2	1	2	8	Habilitation �lectrique Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs nspection	2,00	3,00	2,00	0,67	1,33
106					Electrocution	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	2	1	2	8	Habilitation �lectrique Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Inspection	2,00	3,00	2,00	0,67	1,33
107					Electrisation	L'utilisation du matériel électrique défectueux,	3	2	1	2	6	Habilitation �lectrique Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Inspection	2,00	3,00	1,50	0,67	1,00
108				Objets par terre	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: �tat des sols : glissants, défectueux, dénivellationset l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	2	1	2	4	Nettoyge Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité/ coques de sécurité pour visiteurs sol anti dérapant	3,00	3,00	0,67	0,67	0,44

109	Maintenance du groupe Electrogène	X	Bruit	Atteinte auditive	Risque de Surdité professionnelle, éventuellement troubles psychosomatiques divers, fatigue, insomnie, hypertension, stress, défaut de concentration et de communication pouvant entraîner un accident du travail. Cause : Bruit du groupe electrog�ne	2	2	1	2	4	Port Stop bruit sensibilisation Viisite medicale le groupe est déposé sur un socle en béton pour permettre la bonne isolation de la structure à la vibration du groupe électrogène Maintenance des parties vibrantes	2,00	3,00	1,00	0,67	0,67
110			Geste et postures	TMS (Trouble Musculo Squelettique)	Manipulation répétées dans des conditions qui sollicitent exagérément l'organisme humain (lombaires (lumbago, hernie discale...), lésions des membres, éventrations, hernie inguinale)	2	2	1	2	4	Sensibilisation verbal et affichage des bons pratiques liés au manutention manuelle Temps d'arret Suivi médical Favoriser les formes de coopération / Gestes et postures adequats	2,00	3,00	1,00	0,67	0,67
111			Manipulation d'outillages à main	Heurt	Outillage de maintenance tranchant	2	2	1	2	4	EPI Mode opératoire Sensibilisation	1,50	1,50	1,33	1,33	1,78
112			fluide r�fr�g�rant	Brulures	projection de fluide r�fr�g�rant sous pression et chaude cause des brulures	3	2	1	2	6	EPI Adaptés mode opératoire Sensibilisation	1,50	1,50	2,00	1,33	2,67
113			Cuve de Gasoil	Incendie	Déversement de gasoil en presence d'une source d'ignition peut générer un incendie	4	2	3	6	24	Cuve de rétention Bac de sable Extincteurs	1,50	1,50	2,67	4,00	10,67
114			Huile	Feu de nappe	Déversement de d'huile en presence d'une source d'ignition peut générer un incendie	4	2	1	2	8	Sensibilisation/Bonne pratique Bacs de sable/Nettoyage	2,00	3,00	2,00	0,67	1,33
115			Mur d'entrepot abimé et en mauvais �tat	Risque d'�fondrement de l'entrepot	Mur de l'entrepot de stockage du générateur mal dimensionnée, ceci peut causé l'�fondrement du mur ou bien l'exposé à d'autre risques, ex : vandalisme.	4	2	1	2	8		1,00	1,00	4,00	2,00	8,00
116			Chargement des batteries	X	Batterie de chariot élévateurs	Explosion / Incendie	les batteries peuvent générer de l'hydrogène, un gaz inflammable, lorsqu'elles sont en charge.	4	3	3	9	36	Signalisation ATEX Sensibilisation Interdiction d'utilisation des portables	1,50	2,00	2,67
117	Electricité	Electrocution			L'utilisation du matériel électrique défectueux,	4	2	1	2	8	Habilitation �lectrique Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Inspection	2,00	2,00	2,00	1,00	2,00
118	Electricité	Electrisation			L'utilisation du matériel électrique défectueux,	3	2	1	2	6	Habilitation �lectrique Supervision Sensibilisation /manipulation des extincteurs Inspection	2,00	2,00	1,50	1,00	1,50
119	Parking	X	Véhicule, Camion,	Heurt, Ecrasement, Collision	Collision avec d'autres véhicules en cas d'imprudence, il y aussi un risque de heurt ou écrasement des piéton.	3	3	3	9	27	Agent de parking Espace stationnement adéquat Limitation de vitesse	3,00	3,00	1,00	3,00	3,00
120	Opérations de	X	Eau de javel	Irritation	Inhalation:Peut provoquer des irritations au nez, à la gorge et voies respiratoires En cas de contact avec les yeux : Provoque une sévère irritation des yeux En cas de contact avec la peau :Provoque une irritation cutanée	2	4	3	12	24	EPI Utilisation de mélange dilué Précaution / Ne pas mélanger avec d'autres produits en particuliers acides (ex: détartrants) Se laver soigneusement après manipulation	2,00	3,00	1,00	4,00	4,00
121			Détergent à vaisselle	Irritation des yeux	En cas de contact avec les yeux : Provoque une irritation des yeux	2	4	3	12	24	EPI Se laver soigneusement après manipulation	2,00	3,00	1,00	4,00	4,00

122	Nettoyage	^		Objets par terre	Chute de plain-pied	Risques de blessures occasionnées par la chute d'une personne de sa hauteur et des traumatismes de différentes gravités, les facteurs favorisant ce risque sont: état des sols : glissants, défectueux, dénivellations et l'encombrement des voies de circulation : objets traînant au sol.	2	2	1	2	4	Nettoyage Eclairage correct, régulièrement réparti et suffisant Allées de circulation libres et balisées limiter les déplacements Porter des chaussures de sécurité sol anti dérapant Affichage de la règle d'appuie sur l'escaliers	3,00	3,00	0,67	0,67	0,44
123	Catastrophes Naturelles		X	Tremblement de terre Inondation Tempête Température extrême Glissement de terrain Incendie de forêt	Dégat Matériel et humain	Risques de Pertes Matériels et humains suite au catastrophes naturelles	4	2	1	2	8	Cloture Plan d'évacuation Equipements de protetion collectifs	1,50	1,50	2,67	1,33	3,56



**ANNEXE 06 : Plan d'action de l' Identification des dangers et évaluation
des risques**

PLAN D'ACTION																		
Activity or Task performed (The Product or Services or Process undertaken)	Routine or Non-Routine activity		Hazard	Identified Risk	Risk Description	G	F	E	P	Cb	Existing & Implemented Controls	Pr	Pv	G'	P'	Cr	Additional controls (Amelioration opportunities)	Action Due date
	Routine	Non-Routine activity																
Préparation des cœurs	X		Manutention mécanique	Heurt Ecrasement Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique EPI adaptés	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00	- Utilisation de dispositifs de sécurité supplémentaires sur les équipements de manutention mécanique, tels que: - Des capteurs de proximité - Des alarmes de recul - Des systèmes de détection d'obstacles - Des dispositifs de verrouillage pour empêcher les mouvements non autorisés. - Inspection régulière des crochets potence	à déterminer
Assemblage cellules	x		Riveteuse, Viceuse, Couple serrage	Ecorchures, égratignures coupures arrachement inclusion de corps étranger (huiles...) Affections provoquées par les vibrations et chocs transmis	Outil portatif pouvant causer un traumatisme chez l'utilisateur ou la personne travaillant à proximité du poste où cet équipement est utilisé, (dispositifs de protection absents ou inadaptés, arrêt d'urgence difficilement accessible, risque de projection, de chute de pièce)	3	4	3	12	36	Prudence lors d'utilisation EPI Signalisation Sensibilisation Eclairage homogène et suffisant	1,50	1,50	2,00	8,00	16,00	- Inspection régulière des outils pour détecter les éventuels défauts - Utilisation des dispositifs de verrouillage pour empêcher les déclenchements involontaires, des protecteurs pour couvrir les parties mobiles et des dispositifs de décompression pour éviter les surpressions. - Délimiter des zones de travail sécurisées autour de l'opération de rivetage pour empêcher l'accès non autorisé et réduire le risque de collisions avec d'autres travailleurs ou objets.	a déterminer
			Manutention mécanique	Heurt Ecrasement Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	3	2	6	24	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique	2,00	2,00	2,00	3,00	6,00	supplémentaires sur les équipements de manutention mécanique, tels que: - Des capteurs de proximité - Des alarmes de recul - Des systèmes de détection d'obstacles - Des dispositifs de verrouillage pour empêcher les mouvements non autorisés. - Inspection régulière des crochets	a déterminer
Découpage Poinçonnage Pliage	x		Machine de Poinçonnage et de découpage de cuivre Euromac 360	Coupure / Ecrasement	Outil présentant un risque d'écrasement de la main lors des opérations de découpage, poinçonnage des barres de cuivre	3	3	3	9	27	EPI Affichage et sensibilisation Utilisation limité Barrières physiques autour de la machine pour empêcher l'accès non autorisé à la zone de travail pendant son fonctionnement	2,00	2,00	1,50	4,50	6,75	- Mise en place d'un écran de protection pour empêcher les projections de matériau pendant les opérations de découpe et de poinçonnage. - Verrouillage et Étiquetage: avant toute maintenance ou réparation pour empêcher toute mise en marche accidentelle pendant les interventions. - Maintenance Préventive	a déterminer
			Meuleuse BOSCH GSM 200	Ecorchures, brûlures coupures projection des débris (pièces à des vitesses extrêmement élevées)	Le disque de coupage ou de meulage pourrait entrer en contact avec une partie du corps, ou se casser et faire projeter des pièces à des vitesses extrêmement élevées. Un opérateur pourrait facilement subir des coupures, des écorchures, des brûlures ou des blessures aux yeux.	3	3	2	6	18	Inspecter les meules d'angle de façon périodique Le port d'un protecteur oculaire et facial adéquat comme un écran facial. Lunette et des chaussures de protection et des vêtements protecteurs appropriés Respect du distance limitée Ecran de protection adéquat pour empêcher les projections débris pendant les opérations	2,00	1,50	1,50	4,00	6,00	- Remplacer avec une meuleuse Automatique - Affichage, formation et sensibilisation - Utiliser la meuleuse dans une zone bien éclairée pour une meilleure visibilité. - Assurer que la zone de travail est dégagée de tout obstacle et que personne ne se trouve dans la zone de danger pendant son utilisation.	a déterminer

			Machine ALFRA PRESS 600-2	Ecorchures, égratignures coupures arrachement inclusion de corps étranger (huiles...) Affections provoquées par les vibrations et chocs transmis	Le Contact avec la machine peut causer des bleus reversibles et irréversibles, risque d'écrasement de la main. Vibrations et chocs	3	4	3	12	36	Le port d'un protecteur oculaire et facial adéquat comme un écran facial. Lunette et des chaussures de protection et des vêtements protecteurs appropriés Sensibilisation Contrôle régulier affiché Respect des bonnes pratiques Protection mécanique (Barrière qui empêche la main d'être en contact avec la partie dangereuse de l'équipement)	2,00	1,50	1,50	8,00	12,00	- Utiliser des équipements antivibratoires ou des dispositifs absorbant les chocs pour réduire les vibrations et les chocs transmis aux opérateurs. - Des pauses régulières pour limiter l'exposition des opérateurs aux vibrations et aux chocs. - Nettoyage de la machine pour éliminer les débris	
				Lésion oculaire	Rayonnement de classe 2 en cas d'ouverture de la machine ALFRA Press 600-2 : Risque de lésions oculaires	3	2	2	4	12	Le port d'un protecteur oculaire et facial (Lunettes de sécurité) Contrôle de la machine Sensibilisation Respect des bonnes pratiques	2,00	1,50	1,50	2,67	4,00	- Réduire au minimum le temps pendant lequel la machine est ouverte et que le rayonnement de classe 2 est potentiellement émis.	A déterminer
Maintenance		x	Produits inflammable	Incendie	L'utilisation des produits inflammables (Mélange de produits incompatibles)	4	2	2	4	16	Stockage adéquat Supervision Sensibilisation / manipulation des extincteurs Exercice de simulation	1,50	1,50	2,67	2,67	7,11	- Mettre en place des détecteurs de fumée à proximité des zones où les produits inflammables sont manipulés ou stockés. - Contrôle des Sources de Chaleur à proximité des produits inflammable	A déterminer
Préparation des commandes	x		Manutention mécanique	Heurt Ecrasement Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00	Utilisation de dispositifs de sécurité supplémentaires sur les équipements de manutention mécanique, tels que: - Des capteurs de proximité - Des alarmes de recul - Des systèmes de détection d'obstacles - Des dispositifs de verrouillage pour empêcher les mouvements non autorisés. - Inspection régulière des crochets potence	A déterminer
			Machine Cercluse JoinPack ES102-A	Brulure	Risque de brulure en cas de surchauffe et de contacte avec les surfaces chaudes de la machine	2	3	3	9	18	- Barrière métallique de protection Maintenance de l'équipement EPI adaptés	3,00	2,00	0,67	4,50	3,00	- Surveillance constante de la machine pendant son fonctionnement pour détecter tout signe de surchauffe ou de dysfonctionnement. - Maintenance régulière	A déterminer
Mise en stock	x			Heurt Ecrasement Collision	Utilisation d'un moyen de manutention inadapté à la tâche à effectuer, Mauvaise organisation Mauvaise visibilité du conducteur, Vitesse excessive Risque de retournement ou renversement du moyen de manutention (surcharges, pente excessive) Instabilité de la charge Dépassement de la capacité de levage)	4	4	3	12	48	Safety Walk Contrôle technique/ Habilitation Signalisation Former et sensibiliser Supervision et inspection Eclairage et entretien régulier et réparation des véhicules Délimitation des zones de manutention mécanique	2,00	2,00	2,00	6,00	12,00	Utilisation de dispositifs de sécurité supplémentaires sur les équipements de manutention mécanique, tels que: - Des capteurs de proximité - Des alarmes de recul - Des systèmes de détection d'obstacles - Des dispositifs de verrouillage pour empêcher les mouvements non autorisés. - Inspection régulière des crochets potence	A déterminer
			Batterie	Incendie/ Explosion / Déversement	Risque de déversement de produit de batterie en cas de mauvais entreposage/ Heurt/ Mauvaise manipulation. Risque d'explosion/ incendie en cas de contact avec la chaleur	4	3	3	9	36	Entreposage droit Batterie sèches Vérification de l'état à la réception Contrôle périodique	1,50	1,50	2,67	6,00	16,00	- Mise en place d'un endroit de stockage de batterie en fonction des MSDS - Inspection régulière pour détecter tout signe de dommage, de fuite ou de corrosion - Elimination des batteries usées de manière appropriée	A déterminer

Maintenance du groupe Electrogène	X	Cuve de Gasoil	Incendie	Déversement de gasoil en presence d'une source d'ignition peut générer un incendie	4	2	3	6	24	Cuve de rétention Bac de sable Extincteurs	1,50	1,50	2,67	4,00	10,67	-Dimensionnement d'une cuve adéquate -Contrôle périodique de la mise à terre -Check-list mensuelle -Contrôle de la température -Mettre en place des dispositifs de contrôle des déversements pour contenir rapidement tout déversement de gasoil et empêcher sa propagation	A déterminer
		Mur d'entrepot abimé et en mauvais état	Risque d'effondrement de l'entrepot	Mur de l'entrepot de stockage du générateur mal dimensionnée, ceci peut causer leffondrement du mur ou bien l'exposé a d'autre risques, ex : vandalisme.	4	2	1	2	8		1,00	1,00	4,00	2,00	8,00	Compléter le mur de l'entrepot (Groupe électrogène + Compresseur + Gasoil)	A déterminer
Chargement des batteries	X	Batterie de chariot élévateurs	Explosion / Incendie	les batteries peuvent générer de l'hydrogène, un gaz inflammable, lorsqu'elles sont en charge.	4	3	3	9	36	Signalisation ATEX Sensibilisation interdiction d'utilisation des portables	1,50	2,00	2,67	4,50	12,00	-Mise en place d'un entrepot de chargement adéquat avec drainage vers l'extérieur - Assurer une ventilation adéquate dans la zone de charge pour permettre la dispersion de l'hydrogène	A déterminer