

REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE

Ministère de l'Enseignement Supérieur et de la Recherche Scientifique

École Nationale Polytechnique



المدرسة الوطنية المتعددة التقنيات
Ecole Nationale Polytechnique



Département Maîtrise des Risques Industriels et
Environnementaux Filière : QHSE-GRI Mémoire de
Projet de Fin d'Etudes

Pour l'obtention du diplôme d'Ingénieur d'Etat en QHSE-GRI

L'organisation EHS pour la Préparation et la Réussite
de l'Audit IBM EHS&S (Environmental, Health and
safety and sustainability) : Une approche innovante

Cas : Site Boudouaou GSK

Djaouad Rostom KALOUN

Sous la direction de :

Mme Fadela KEDARI	Encadrante	Intervenante Extérieure	ENP
M Aboubakr KARTOUS	Encadrant	Maitre-Assistant	ENP

Présenté et soutenue publiquement le 09/07/2024 devant le jury composé de :

M Amine BENMOKHTAR	Président	Maitre de Conférence A	ENP
M Mohamed Tarek ATTOUCHI	Examineur	Maitre de Conférence B	ENP
Mme Souad BENTAALA	Examinatrice	Maitre de Conférence B	ENP

REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE

Ministère de l'Enseignement Supérieur et de la Recherche Scientifique

École Nationale Polytechnique



المدرسة الوطنية المتعددة التقنيات
Ecole Nationale Polytechnique



Département Maîtrise des Risques Industriels et
Environnementaux Filière : QHSE-GRI Mémoire de
Projet de Fin d'Etudes

Pour l'obtention du diplôme d'Ingénieur d'Etat en QHSE-GRI

L'organisation EHS pour la Préparation et la Réussite
de l'Audit IBM EHS&S (Environmental, Health and
safety and sustainability) : Une approche innovante

Cas : Site Boudouaou GSK

Djaouad Rostom KALOUN

Sous la direction de :

Mme Fadela KEDARI	Encadrante	Intervenante Extérieure	ENP
M Aboubakr KARTOUS	Encadrant	Maitre-Assistant	ENP

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

M Amine BENMOKHTAR	Président	Maitre de Conférence A	ENP
M Mohamed Tarek ATTOUCHI	Examineur	Maitre de Conférence B	ENP
Mme Souad BENTAALA	Examinatrice	Maitre de Conférence B	ENP

ملخص:

من خلال الفترة التي قضيتها على مدة أربعة أشهر أتيت لي الفرصة لتنظيم وتخطيط حاسم بالتعاون مع فريق الصحة والسلامة والبيئة في الموقع. ومن خلال فحص الوضع الحالي لممارسات الصحة والسلامة والبيئة، حددت الثغرات الوثائقية والتشغيلية، مثل عدم وجود مجموعة وثائق منظمة، وعدم وجود جدول قوائم يوضح المعايير بالتفصيل، والثغرات في عمليات تقييم المخاطر والعمليات التعريفية. اقترحتُ ونفذتُ إطارًا منهجيًا لتحسين هذه الممارسات، بما في ذلك تقييم خطط الإخلاء وإجراء عمليات التعريف بالصحة والسلامة والبيئة في الأقسام التشغيلية. وقد ساهم عملي مساهمة كبيرة في تحسين نظام إدارة الصحة والسلامة والبيئة، كما يتضح من نتائج تدقيق البيئة والصحة والسلامة والبيئة في شركة أي بي إم، والتي لم تكشف فقط عن نقاط الضعف بل كشفت أيضًا عن فرص ملموسة للتحسين. ساعد تدخلني الاستباقي في تعزيز الامتثال للمعايير وتحسين نضج أنظمة الصحة والسلامة والبيئة في الموقع.

الكلمات الدالة : الصحة والسلامة والبيئة ، الثغرات الوثائقية، إجراء عمليات التعريف بالصحة والسلامة والبيئة

Abstract:

At the end of my 4-month placement at GSK, I was given the opportunity to organize and plan a crucial audit in collaboration with the site's HSE team. By examining the current state of HSE practices, I identified documentary and operational gaps, such as the absence of a structured document collection, the lack of a listing table detailing standards, and gaps in the HAZID and induction processes. I proposed and implemented a methodological framework for improving these practices, including evaluating evacuation plans and carrying out HSE inductions for operational departments. My work made a significant contribution to improving the HSE management system, as evidenced by the results of the IBM EHS audit, which revealed not only weak points but also concrete opportunities for improvement. My proactive intervention helped to strengthen compliance with standards and improve the maturity of the HSE systems on site.

Keywords: HAZID, HSE, IBM, Documentary gaps, induction, management system

Résumé:

À l'issue de mon stage de 4 mois chez GSK, j'ai eu l'opportunité d'organiser et de planifier un audit crucial en collaboration avec l'équipe HSE du site. En examinant l'état actuel des pratiques HSE, j'ai identifié des écarts documentaires et opérationnels, tels que l'absence de recueil documentaire structuré, le manque de tableau de listing détaillant les standards, et des lacunes dans les processus HAZID et d'induction. J'ai proposé et mis en œuvre un cadre méthodologique pour l'amélioration de ces pratiques, y compris l'évaluation des plans d'évacuation et la réalisation des inductions HSE pour les départements opérationnels. Mon travail a contribué de manière significative à améliorer le système de management HSE, comme en témoignent les résultats de l'audit IBM EHS, qui ont révélé des points faibles mais aussi des opportunités d'amélioration concrètes. Mon intervention proactive a permis de renforcer la conformité aux normes et d'améliorer la maturité des systèmes HSE sur le site.

Mots clés : HAZID, HSE, IBM, écarts documentaires, induction, système de management

Remerciements :

Tout d'abord, je souhaite exprimer notre gratitude envers Allah, le Tout-Puissant, Clément et Miséricordieux, qui m'a accordé la force, le courage et la volonté nécessaires pour entreprendre et mener à bien ce modeste projet.

Je tiens également à remercier ma famille, en particulier mes parents, pour les sacrifices qu'ils ont consentis afin que je puisse surmonter tous les obstacles tout au long de mon cursus et atteindre ce stade.

J'exprime mes sincères reconnaissances envers mon encadrante M.me Kedari Fadela pour ses conseils, ses orientations, sa motivation et sa disponibilité tout au long de mon stage.

J'adresse mes sincères remerciements à mon tuteur Tamazirt Nesrine ainsi qu'aux ingénieurs et aux employés de GSK, pour leur disponibilité et leur dévouement à m'aider et à répondre à toutes mes questions.

J'exprime également ma gratitude envers tous les enseignants de l'ENP, qui ont assuré ma formation avec pédagogie et patience, ainsi qu'envers l'administration de l'école, le département de maîtrise des risques industriels et environnementaux et les responsables de la bibliothèque pour leur précieuse assistance.

Je n'oublie pas de remercier les membres de l'honorable jury pour l'intérêt qu'ils ont porté en présidant et en examinant ce modeste travail.

Enfin, je tiens à exprimer ma profonde gratitude envers tous ceux qui ont contribué de près ou de loin à l'élaboration de ce travail.

Table des matières :

Liste des figures

Liste des tableaux

Liste des abréviations

Introduction générale 13

Chapitre 1 : Présentation de l'entreprise GlaxoSmithKline (GSK)

1.1 L'industrie pharmaceutique dans le monde :..... 16

1.2 Les leaders du marché pharmaceutique au monde :..... 16

1.3 Présentation du groupe GSK Monde:..... 17

1.3.1 Historique :..... 18

1.3.2 Activités de GSK : 19

1.3.3 Les produits GSK monde : 19

1.4 Industrie pharmaceutique en Algérie : 20

1.5 GSK Algérie :..... 21

1.5.1 Organigramme GSK Boudouaou :..... 22

1.5.2 Les différents produits de GSK : 23

1.5.3 Le processus de Production :..... 24

1.5.3.1 Process flow sachet :..... 24

1.5.3.2 Process flow comprimé : 25

1.5.3.3 Process flow suspension :..... 26

1.6 Enoncé de la problématique :..... 27

1.7 Objectifs escomptés du projet : 28

1.8 Méthodologie :..... 28

Chapitre 2 : Définition du concept de l'audit et les indicateurs de performances

2.1 Audit : 31

2.1.2 Les différents types d'audits :..... 32

2.1.2.1 Audit interne :..... 32

2.1.2.2 Audit externe :	33
2.2 Les différentes formes d’audits chez GSK :	34
2.2.1 Audit EHS L1 (Management monitoring) Niveau 1 :	35
2.2.1.1 Méthodologie de la réalisation des audits interne L1	35
2.2.2 Audit Interne EHS (Level 2) :	41
2.2.2.1 Etapes de l’audit L2 :	45
2.3 Indicateurs de performance	46
2.3.1 Définition :	46
2.3.2 Types des indicateurs de performance :	46
2.3.3 Rôle des indicateurs de performance :	46
2.3.4 Avantages de l'utilisation des ICPs :	47

Chapitre 3 : Etat des lieux et définition d’un cadre de projet

3.1 Etat des lieux :	50
3.1.1 Absence de Recueil Documentaire (Informations Documentées) :	50
3.1.2. Tableau de Listing :	50
3.1.3 HAZID (Hazard Identification) :	50
3.1.4 Induction:	50
3.1.5 Plan d’Evacuation:	51
3.1.6 Résultats de l’Audit IBM EHS 2021 :	51
3.1.6.1. Leadership :	51
3.1.6.2 Transport sur le Lieu de Travail :	52
3.2 Plan d’actions correctives élaborées :	53

Chapitre 4 : Mise en œuvre et suivi du plan d’actions correctives

4.1 Elaboration du Recueil documentaire et Tableau de Listing:	59
4.1.1 Standardisation :	59
4.1.1.1 Définition :	59
4.1.1.2 Objectifs de la standardisation :	59
4.1.2 La normalisation :	60
4.1.3 Maîtrise des informations documentaires :	60
4.1.3.1 La gestion documentaire:	60

4.1.3.2 Numérisation de la gestion documentaire :.....	61
4.1.4 Recueil des Standards (38 standards) et procédures HSE (57 procédures) appliquées par GSK :	61
4.2 Elaboration du HAZID (Hazard identification) sur différents équipements :.....	63
4.2.1 Evaluation des risques :.....	63
4.2.1.1 Importance de l'évaluation des risques :.....	64
4.2.2 HAZID :	65
4.2.3 Liste d'équipements qui ont fait l'objet d'une étude HAZID :.....	66
4.2.3.1 Dust collector camfill :.....	66
4.2.3.2 Coating Room (Pelliculeuse) :.....	68
4.2.3.3 Machine de Compression :.....	69
4.2.3.4 Chaudière à vapeur :.....	70
4.2.3.5 CTA (déshumidificateur de l'air) :.....	71
4.2.3.6 Dust collector de l'enrobage :	71
4.2.4 Matrice de criticité :.....	72
4.2.4.1 Table des sévérités :	72
4.2.4.2 Table des fréquences :.....	73
4.2.4.3 Matrice de criticité :.....	74
4.2.5 Réalisation des tableaux HAZID :.....	75
4.2.5.1 Machine de compression :.....	75
4.2.5.2 Coating Room :	75
4.2.5.3 Dust collector Camfill :.....	75
4.2.5.4 Chaudière à vapeur :	76
4.2.5.5 CTA (Déshumidificateur de l'air) :.....	76
4.2.5.6 Dust collector de l'enrobage :	76
4.3.1 L'induction HSE :.....	76
4.3.2 Influences de l'induction HSE sur la performance de l'entreprise :.....	77
4.3.3 Réalisation de l'induction générale HSE :.....	77
4.3.3.1 Objectifs et apprentissage :.....	77
4.3.3.2 Politique et engagement du site :	78

4.3.3.3 Réponse d'urgence :	80
4.3.3.4 Report des incidents :	84
4.3.3.5 Les règles Vitales de GSK :	85
4.3.3.6 Intégration du programme SLE sur site :	89
4.3.3.7 Exigence HSE du site :	92
4.3.3.8 Durabilité environnementale :	94
4.3.4 Réalisation de l'induction du département Warehouse (Entrepôt) :	95
4.3.4.1 État sécuritaire au niveau des warehouses (entrepôts) :	95
4.3.4.2 Les accidents les plus courants avec les chariots élévateurs à fourche selon l'US OSHA :	96
4.3.4.3 Les activités couvertes par les pratiques de sécurité dans les entrepôts de GSK :..	96
4.3.4.4 L'importance à la formation à la sécurité des chariots élévateurs :	97
4.3.4.5 Règles de sécurité pour les chariots élévateurs :	97
4.3.4.6 Réduction des risques :	99
4.3.4.7 Outils GSK à utiliser pour les inductions :	101
4.3.4.8 Les objectifs :	101
4.3.5 Réalisation de l'induction du département Engineering :	102
4.3.5.1 Le département engineering :	102
4.3.5.2 Les produits chimiques utilisés au sein de département engineering :	102
4.3.5.3 Le Permis de travail :	106
4.3.5.4 Hazardous utilities :	106
4.3.5.5 L'isolation des machines (LOTO) :	107
4.4 Réalisation des Plan d'évacuation sur les sites :	110
4.4.1 Objectifs des plan d'évacuation :	110
4.4.2 Responsabilités :	110
4.4.3 Procédures d'Évacuation :	110
4.4.3.1 Déclenchement de l'Alarme :	110
4.4.3.2 Réaction à l'Alarme :	111
4.4.3.3 Évacuation des Locaux :	111
4.4.3.4 Points de Rassemblement :	111

4.4.4 Plan d'évacuation réalisée :	111
--	-----

Chapitre 5 : Déroulement de l'audit

5.1 L'Audit EHS&S IBM à Boudouaou :	115
5.1.1 Préparation de l'Audit :	115
5.1.2 Objectif de l'audit :	116
5.1.3 Déroulement de l'Audit :	116
5.1.3.1 Calendrier de la vérification :	116
5.1.3.2 Les standards spécifiques évaluées lors de l'audit :	117
5.1.4 Constats de l'Audit :	117
5.1.5 Écarts et Propositions d'Amélioration :	118
Conclusion générale	119
Bibliographie	121
Annexe	123

Liste des figures :

Figure 1.1 Classement des entreprise pharmaceutiques mondiales avec leurs chiffres d'affaire en 2021.....	18
Figure 1.2 : Présentation des chiffres générales sur GSK sur le globe terrestre.....	19
Figure 1.3 : Historique de l'entreprise GSK jusqu'à 2000.....	20
Figure 1.4 : Classement des ventes des laboratoires pharmaceutiques en Algérie.....	22
Figure 1.5 : Evolution du laboratoire GSK boudouaou au fil des années.....	23
Figure 1.6 : Vue aérienne sur le site GSK Boudouaou.....	23
Figure 1.7 : Présentation des départements de GSK Boudouaou.....	24
Figure 1.8 : Produits de GSK Algérie.....	24
Figure 1.9 : Les étapes de production des sachets à GSK.....	26
Figure 1.10 : Les étapes de production des comprimés à GSK.....	27
Figure 1.11 Les étapes de production de médicament en suspension.....	28
Figure 2.1 : Les buts, définitions et cause de l'audit.....	32
Figure 3.1 : Les résultats des analyses sur les eaux usées en 2020 et 2021.....	53
Figure 3.2 : L'écart de l'audit IBM 2021 sur le transport sur le lieu de travail.....	53
Figure 4.1 : Template d'évaluation de risque chez GSK	66
Figure 4.2 : Les composants d'une étude HAZID.....	67
Figure 4.3 : Vue d'ensemble sur Collecteur de poussière à sac filtrant.....	68
Figure 4.4 : Vue en détail sur la Pelliculeuse.....	70
Figure 4.5 : Vue d'ensemble sur la machine de compression.....	70
Figure 4.6 : Vue d'ensemble sur la chaudière à vapeur.....	71
Figure 4.7 : Vue en détail sur déshumidificateur de l'air.....	72
Figure 4.8 : Vue d'ensemble sur le dust collector d'enrobage.....	73
Figure 4.10 : Procédure d'évacuation en cas d'incendie.....	81

Figure 4.11 : Exemple d'un plan d'évacuation Du département production.....	82
Figure 4.12: Safety point sur open space.....	83
Figure 4.13 : Les points de rassemblement sur le site Boudouaou.....	84
Figure 4.14 : Emplacement des départements sur le site Boudouaou.....	85
Figure 4.15 : Tache à haut risque dans le département WAREHOUSE.....	91
Figure 4.16 : Les amplificateurs et leurs types sur le site GSK boudouaou.....	92
Figure 4.17 : Pictogramme d'identification de dangers	94
Figure 4.18 : Les bases de sécurité chez GSK Boudouaou.....	95
Figure 4.19 : Les différents types des déchets dans les poubelles.....	96
Figure 4.20 : Les accidents les plus courants avec les chariots élévateurs.....	97
Figure 4.21 : L'application des bons contrôles lors de la conduite d'un PIT.....	98
Figure 4.22 : L'application des bons contrôles lors de la conduite d'un PIT à 360 degré.....	99
Figure 4. 23 : L'application des bons contrôles lors de la conduite avec une vision obstruée.....	99
Figure 4. 24 : L'application des bons contrôles de vitesse lors de la conduite d'un PIT	100
Figure 4.25 : Pictogrammes des produits de nettoyage et solvants.....	103
Figure 4.26 : Les exemples du LOTO.....	110
Figure 4.27 : Plan d'évacuation bâtiment PROD.....	113
Figure 5.1 : L'organisation HSE au sein du site 6 mois avant l'audit pour chaque département.....	116
Figure 5.2 : L'organisation HSE 6 mois avant l'audit et son plan de préparation.....	117

Liste des tableaux :

Tableau 1.1 : Liste des vaccins produits par GSK.....	21
Tableau 1.2 : Liste des médicaments généraux produits par GSK.....	21
Tableau 2.1 Les critères et leurs fréquences pour le L1 Universe.....	37
Tableau 2.2 Fréquence des scoring du L1 Univers.....	37
Tableau 2.3 Liste des check lists et leurs départements concernés.....	38
Tableau 2.4 Critères de probabilité et sévérité d'une évaluation audit L1.....	39
Tableau 2.5 : Critères de criticité des écarts des audits de GSK.....	43
Tableau 2.6 : Critères de criticité des évaluations générales de risques des audits de GSK.....	44
Tableau 2.7 : Critère de criticité des événements indésirables.....	44
Tableau 2.8 : Fréquence des audits L2.....	45
Tableau 3.1 : Le plan d'actions correctives détaillant les états des lieux et les actions proposées pour chaque domaine	55
Tableau 4.1 : Table des standards et le nombre de procédures associées.....	63
Tableau 4.2 Les facteurs environnementaux et de santé pour le calcul de la sévérité.....	74
Tableau 4.3 les fréquences et leurs descriptions.....	75
Tableau 4.4 : Les risques et leurs contrôles dans les rayonnages de stockage.....	100
Tableau 4.5 : Les risques et leurs contrôles sur les baies de chargements.....	101
Tableau 4.6 : Les risques et leurs contrôles lié au travail dans les entrepôts.....	102
Tableau 4.7 : Les risques et contrôles liée aux produits de nettoyage.....	104
Tableau 4.8 Risques et contrôles liée à l'hydroxyde de sodium.....	104
Tableau 4.9 : Risques et contrôles liée à l'utilisation des bacs de gasoil.....	105
Tableau 4.10: Risques et contrôles liée à l'utilisation des l'amiante.....	106

Liste des abbreviations:

ATEX: Atmosphère explosive

CAPA : Action corrective et préventive

CRA: Chemical Risk assessment

CTA: déshumidificateur de l'air

EHS: Environmental, Health and safety

EPI : Equipements de protection individuelles

GRA: General Risk Assessment

IBM: Independent business monitoring

HAZID: Hazard identification

HAZOP: Hazard operability

HVAC: heating, ventilation and air-conditioning

ICP : Indicateurs clés de performance

ISO : Organisation internationale de normalisation

KPI: key performance indicator

LOTO: Lock out tag out

MSRA: Machinery safety Risk assessment

MP : Matières premières

PSRA: Process safety Risk assessment

PIT: Power industrial trucks

RCA : analyse de causes profondes

SIF: Serious incidents and fatalities

SOP: Standard Operating Procedure

SLE: Safety leadership Experience

VIH : Le virus de l'immunodéficience humaine

ZAP : Zéro accident promotion

Introduction générale :

Dans le contexte d'un site de production pharmaceutique chez GSK, la réussite d'un audit Environnement, Santé, Sécurité & Sûreté (EHS&S) par IBM est d'une importance cruciale. Elle influence directement le Risk Model Score et la confiance accordée au site industriel par les parties prenantes. Cependant, des problématiques récurrentes et des dysfonctionnements dans l'organisation HSE (Hygiène, Sécurité et Environnement) compromettent la préparation optimale et la réussite de ces audits critiques.

Parmi ces problèmes, on note l'absence d'un recueil documentaire structuré, des lacunes dans la formalisation des actions des réunions d'amélioration continue, des insuffisances dans les méthodologies de gestion des risques (telles que HAZID), des écarts dans les programmes de formation et de développement HSE, ainsi que des écarts dans les plans d'évacuation et de réponse aux urgences. Ces dysfonctionnements représentent des obstacles majeurs à la performance EHS et à la culture de sécurité du site.

Face à ces défis, la mise en place d'une stratégie de préparation proactive et intégrée s'impose. Cette stratégie vise non seulement à garantir le succès de l'audit IBM HSE, mais aussi à renforcer durablement la culture de sécurité et la performance EHS. Une telle approche doit inclure la digitalisation et l'automatisation des documents HSE, l'utilisation de technologies avancées pour l'identification et la gestion des risques, la mise en œuvre de programmes de formation innovants et l'amélioration continue des plans d'évacuation.

Ce projet a pour objectif d'analyser l'état actuel des pratiques HSE chez GSK, d'identifier les dysfonctionnements et les besoins, et de définir un cadre stratégique pour une préparation optimale à l'audit IBM HSE. L'accent sera mis sur l'innovation, la proactivité et l'intégration des meilleures pratiques pour assurer non seulement la conformité lors de l'audit, mais aussi une amélioration continue et durable des performances EHS du site.

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 l'audit en général et ses différents types ainsi qu'une présentation et le détail sur les audits internes au sein de GSK et les

indicateurs de performance qui sont des facteurs clés pour la vie de chaque entreprise

- Le chapitre 3 est dédié à l'état des lieux qui se concentre sur les écarts et les anomalies retrouvés dans le site Boudouaou après des analyses sur la documentation de l'entreprise et ses processus ainsi que les résultats de l'audit IBM EHS dernier de 2021.
- Le chapitre 4 est consacré pour les mesures d'actions correctives mise en œuvre afin d'éliminer et diminuer les écarts documentaires et organisationnels du site Boudouaou tout en proposant des actions comme : réalisation des inductions et des formations pour tous collaborateurs, évaluation des risques HAZID sur de nouveaux processus etc.....
- Le chapitre 5 est dédié au déroulement de l'audit IBM EHS du site Boudouaou de juin 2024 tout en parlant sur l'organisation, les étapes, les écarts et les points forts et les points faibles ressortis de cet audit qui est très important pour la vie du site.

Chapitre 1

Présentation de l'entreprise GlaxoSmithKline (GSK)

Introduction :

Dans ce chapitre, nous présenterons l'industrie pharmaceutique mondiale, ainsi qu'une introduction à l'entreprise GSK au niveau mondial et ses activités. Nous mettrons l'accent sur le site GSK Boudouaou, en détaillant ses produits et son processus de fabrication des médicaments. Enfin, nous énoncerons la problématique et ses différents objectifs.

1.1 L'industrie pharmaceutique dans le monde :

L'industrie pharmaceutique joue un rôle crucial dans les systèmes de santé à l'échelle mondiale. Elle regroupe de nombreux services et entreprises, qu'ils soient publics ou privés, dédiés à la découverte, au développement, à la fabrication et à la commercialisation de médicaments pour la santé humaine et animale. Cette industrie repose principalement sur la recherche et le développement (R&D) de médicaments visant à prévenir ou traiter diverses affections. Les médicaments produits varient considérablement en termes d'action pharmacologique et de propriétés toxicologiques. [1]

Les avancées scientifiques et technologiques permettent la création de produits pharmaceutiques plus efficaces avec des effets secondaires réduits. Les experts en biologie moléculaire, en chimie médicale et les pharmaciens travaillent à améliorer l'efficacité et la spécificité des médicaments. Cependant, ces progrès entraînent de nouvelles préoccupations concernant la sécurité et la santé des travailleurs de cette industrie. [1]

L'industrie pharmaceutique est influencée par divers facteurs scientifiques, sociaux et économiques. De nombreux groupes pharmaceutiques opèrent sur les marchés nationaux et internationaux, et leurs activités sont régies par les lois, règlements et politiques relatifs au développement, à la fabrication, à l'autorisation, au contrôle de la qualité et à la commercialisation des médicaments dans plusieurs pays (Spilker, 1994). Les chercheurs des institutions universitaires, de l'industrie et des services gouvernementaux, les praticiens de la médecine et de la pharmacie, ainsi que le grand public, influencent tous, à divers degrés, l'industrie pharmaceutique. [2]

1.2 Les leaders du marché pharmaceutique au monde :

Les entreprises pharmaceutiques sont surtout connues pour la fabrication de médicaments. Ces médicaments visent à diagnostiquer, guérir, traiter ou prévenir les maladies. Le secteur pharmaceutique représente une industrie énorme, le marché pharmaceutique mondial valant près d'un billion de dollars américains. [3]

Parmi les principaux acteurs pharmaceutiques mondiaux les plus connus, on trouve Pfizer, Merck et Johnson & Johnson des États-Unis, Novartis et Roche de Suisse, Sanofi de France et GlaxoSmithKline(GSK) des royaume unis..... Etc. [4]

30 LES 10 PREMIÈRES ENTREPRISES PHARMACEUTIQUES MONDIALES EN 2021

Source : IQVIA

		Chiffre d'affaires PFHT (en Md\$)	Part de marché
1	ABBVIE (Etats-Unis)	66,5	5,2%
2	JOHNSON & JOHNSON (Etats-Unis)	66,5	5,1%
3	NOVARTIS (Suisse)	57,0	4,4%
4	BRISTOL MYERS SQUIBB (Etats-Unis)	48,0	3,7%
5	ROCHE (Suisse)	47,4	3,7%
6	SANOFI (France)	46,6	3,6%
7	MERCK & CO (Etats-Unis)	44,3	3,4%
8	GLAXOSMITHKLINE (Royaume-Uni)	42,9	3,3%
9	NOVO NORDISK (Danemark)	41,3	3,2%
10	LILLY (Etats-Unis)	40,8	3,2%

Les chiffres présentés ci-dessus s'appuient sur des données d'achats hospitaliers et officinaux. Ils n'incluent donc pas les achats d'Etat ou des centres de vaccination (vaccins contre la Covid-19).

Figure 1.1 : Classement des entreprises pharmaceutiques mondiales avec leurs chiffres d'affaire en 2021 (Bilan économique, 2022)

1.3 Présentation du groupe GSK Monde:

GlaxoSmithKline, communément appelée GSK, est une multinationale pharmaceutique d'origine britannique. L'entreprise concentre ses activités sur le développement, la production et la distribution de médicaments sur ordonnance et de vaccins. GSK est née en 2000 de la fusion entre deux géants pharmaceutiques : Glaxo Wellcome plc et SmithKline Beecham plc. Cette consolidation a donné naissance à l'un des acteurs majeurs de l'industrie pharmaceutique mondiale. C'est un des 10 géants du monde pharmaceutique mondial. Une multinationale britannique qui a pour devise " Faire plus, se sentir mieux, vivre plus longtemps " et côté finances, c'est une patiente qui se porte plutôt bien. Dans le dernier rapport annuel du groupe en 2018, les premiers mots du président sont clairs : "Je suis heureux de signaler que 2018 a été une année de bonne performance financière ». [5]

Son chiffre d'affaires mondial fait rêver : en 2018, près de 31 milliards de livres sterling soit environ 36,6 milliards d'euros.

GSK dispose d'un réseau mondial étendu, comprenant 84 sites de production et centres de recherche répartis dans 46 pays, incluant des nations majeures comme les États-Unis, la Chine, et plusieurs pays européens ainsi que l'Algérie

L'entreprise propose une gamme diversifiée de produits :

1. Des médicaments sur ordonnance couvrant de nombreux domaines thérapeutiques tels que la pneumologie, le VIH/SIDA, les allergies, les thromboses, l'oncologie et le diabète.
2. Un large éventail de vaccins, environ une quarantaine, destinés à prévenir des maladies comme la méningite, l'hépatite, la coqueluche et la grippe.
3. Des produits de santé en vente libre, notamment des dentifrices et d'autres articles d'hygiène bucco-dentaire et corporelle. Cette division représente à elle seule 19% du chiffre d'affaires total de l'entreprise.

Cette diversification des activités et des produits permet à GSK de maintenir une position solide dans l'industrie pharmaceutique mondiale. [7]

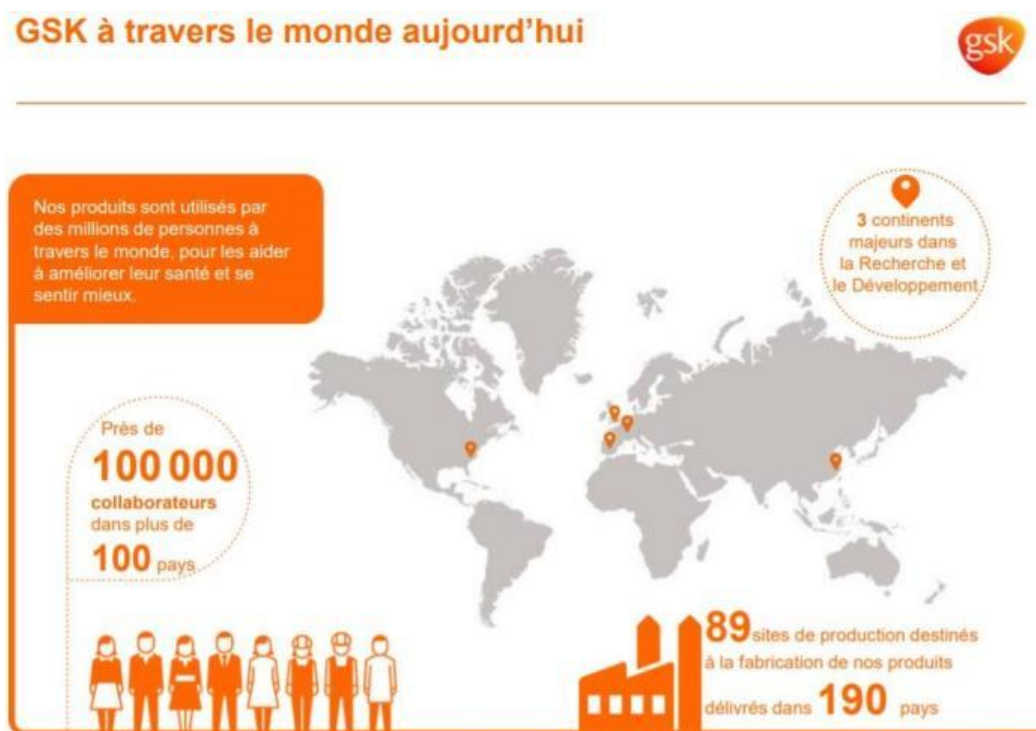


Figure 1.2 : Présentation des chiffres généraux sur GSK sur le globe terrestre (Djiara, 2020)

1.3.1 Historique :

Cette figure ci – dessous représente tout l'historique de l'entreprise mondiale GSK de sa naissance jusqu'à l'année 2000.

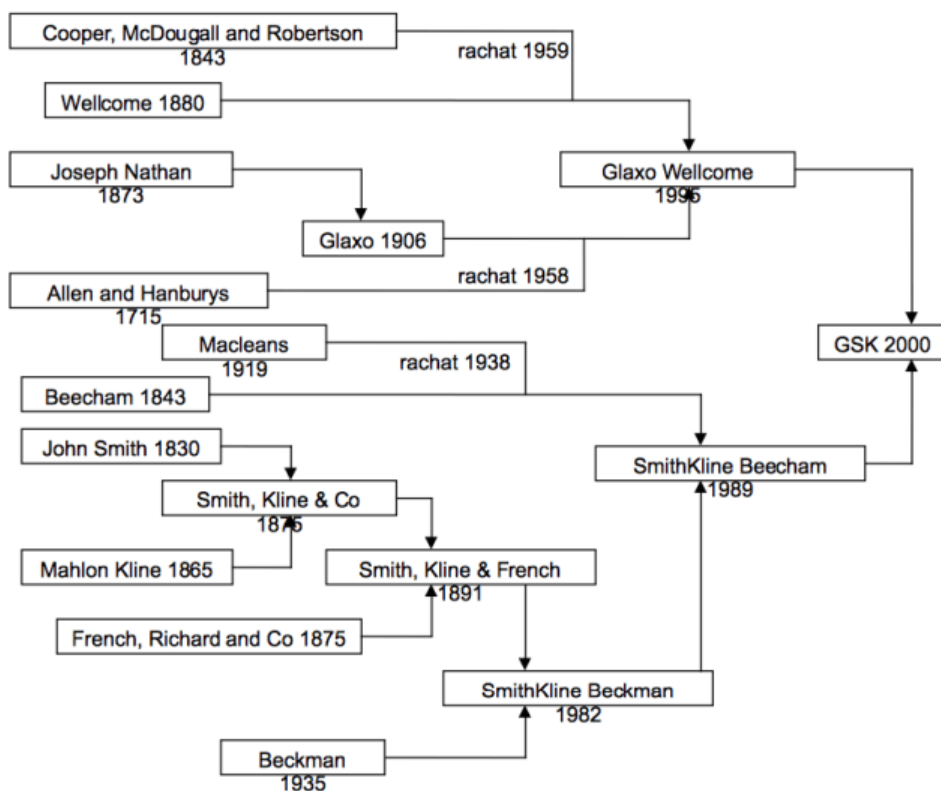


Figure 1.3 : Historique de l'entreprise GSK jusqu'à 2000 (Francis weyzig, 2004)

1.3.2 Activités de GSK :

GlaxoSmithKline est organisé en trois grandes branches d'activité :

- ✓ Le laboratoire GSK : Il propose des médicaments sur ordonnance pour traiter un large éventail de maladies dans plusieurs domaines thérapeutiques principaux tels que la neurologie, la pneumologie, l'hépto-gastro-entérologie, l'infectiologie, l'oncologie, l'hématologie et les maladies inflammatoires. Il est également présent dans les domaines de la vaccinologie et de la dermatologie.
- ✓ GSK Santé grand public : Cette division concerne les médicaments en vente libre et non remboursables, ainsi que les produits d'hygiène bucco-dentaire.
- ✓ ViiV Healthcare : Cette coentreprise, créée par GlaxoSmithKline et Pfizer en 2009, est un laboratoire international et indépendant entièrement dédié à la recherche et aux traitements dans le domaine du VIH, avec un portefeuille de 10 médicaments. [8]

1.3.3 Les produits GSK monde :

GSK offre une gamme variée de produits pharmaceutiques couvrant différents domaines, on les devise sur trois catégories :

- Vaccins : En s'appuyant sur des plateformes technologiques, GSK cherche continuellement à améliorer l'efficacité de son portefeuille de vaccins, qui comprend 25 produits destinés à protéger contre diverses maladies telles que la méningite, le zona, la grippe, la polio, la

rougeole, et bien d'autres. Actuellement, l'entreprise administre 1,5 million de doses de vaccins chaque jour, et 40 % des enfants dans le monde reçoivent chaque année un vaccin.

Tableau 1.1 : Liste des vaccins produits par GSK (GlaxoSmithKline. (n.d.). Produits A-Z)

AREXVY	CERVARIX
BEXSERO	ENGERIX
BOOSTRIXTETRA	MENVEO

- Médecine de spécialité : GSK développe diverses solutions thérapeutiques pour améliorer la vie des patients, incluant des médicaments contre le cancer, des traitements pour les maladies immunitaires, ainsi que des innovations dans le domaine du VIH.

- Médecine générale : Les médicaments généraux sont souvent prescrits par des praticiens généralistes, cela inclut des médicaments inhalés pour l'asthme, des antibiotiques, et des traitements pour les maladies de la peau. La gamme de produits de GSK comprend plus de 50 médicaments. [7]

Tableau 1.2 : Liste des médicaments généraux produits par GSK (*GlaxoSmithKline. (n.d.). Produits A-Z*)

Augmentin	Clamoxyl
ADARTREL	Dermoval
BECONASE	Ventoline

1.4 Industrie pharmaceutique en Algérie :

La production pharmaceutique, comme toute industrie manufacturière, consiste à transformer des matières premières en produits finis, principalement des médicaments. En Algérie, le secteur de la fabrication pharmaceutique comprend 196 unités agréées réparties sur tout le territoire national, produisant des médicaments et des dispositifs médicaux, la fabrication pharmaceutique locale a connu une croissance considérable durant ces dernières années son taux de couverture du marché national est passé de 52% en 2019 à plus de 70% en 2022 (MIPH, 2022).

Au titre du premier trimestre 2022, la production nationale est assurée par 16 laboratoires pharmaceutiques locaux et étrangers comme s'est indiqué dans la figure ci-dessous, avec une

part de marché de 65% pour un marché évalué à 2378 millions USD et 915,9 millions unités vendues ; Le laboratoire pharmaceutique Sanofi occupe la première place avec une part de marché de 12% et un chiffre d'affaires de 295,6 millions USD suivi par les laboratoires Novo Nordisk et El kendi avec 8% et 7% part de marché. Pour le 1er trimestre 2022, les laboratoires étrangers dominent le marché. De même, la présence des laboratoires locaux est significative tels que Biopharm (classé en 5ème place sur la liste des 16 meilleurs producteurs pharmaceutiques), Pharmailance, Merinal et Beker avec 4% de part de marché pour l'entreprise Biopharm et 3% part de marché pour les autres laboratoires respectivement. Quant au groupe Saidal, il s'est classé 13ème place en 2022 après s'être classé 10ème en 2019, totalisant ainsi 52,1 millions USD et une part de marché de 2%. [6]

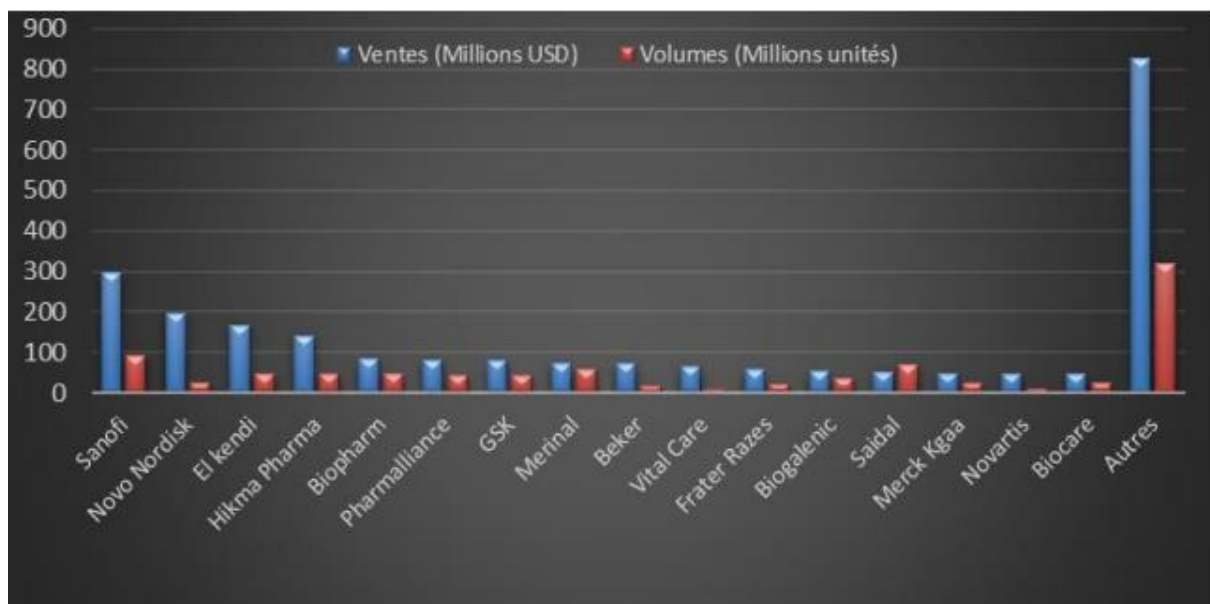


Figure 1.4 : Classement des ventes des laboratoires pharmaceutiques en Algérie (IQVIA, 2022).

1.5 GSK Algérie :

C'est l'un des cinq plus grands laboratoires pharmaceutiques en Algérie. Cette entreprise multinationale possède un site de fabrication de médicaments à Boudouaou-Boumerdes depuis 2004. Elle est leader dans les segments des antibiotiques, des traitements respiratoires et du système nerveux. En tant que compagnie pharmaceutique mondiale, elle se consacre à la recherche et au développement d'une vaste gamme de produits innovants.

En 2009, GSK Algérie a acquis le Laboratoire pharmaceutique Algérien (LPA) ; sa mission est de servir la santé et le corps médical en Algérie, en facilitant l'accès à une large gamme de médicaments, notamment des produits innovants traitant des maladies spécifiques. De

plus, l'entreprise s'est fixée pour objectif d'améliorer ses performances afin de répondre à la demande nationale.

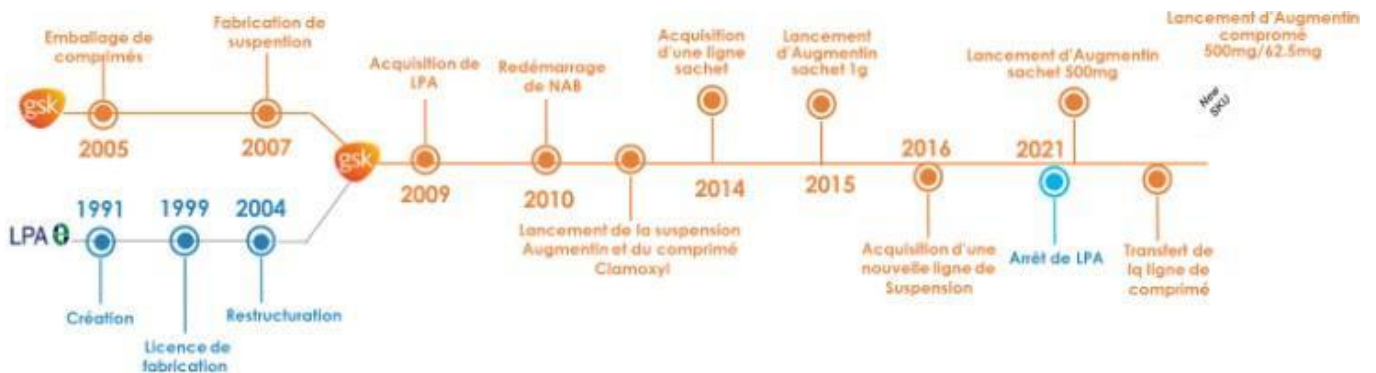


Figure 1.5 : Evolution du laboratoire GSK boudouaou au fil des années (Document interne GSK)



Figure 1.6 : Vue aérienne sur le site GSK Boudouaou (Hammal,2022)

1.5.1 Organigramme GSK Boudouaou :

La figure 1.7 représente l'organisation des départements au sein du site GSK boudouaou

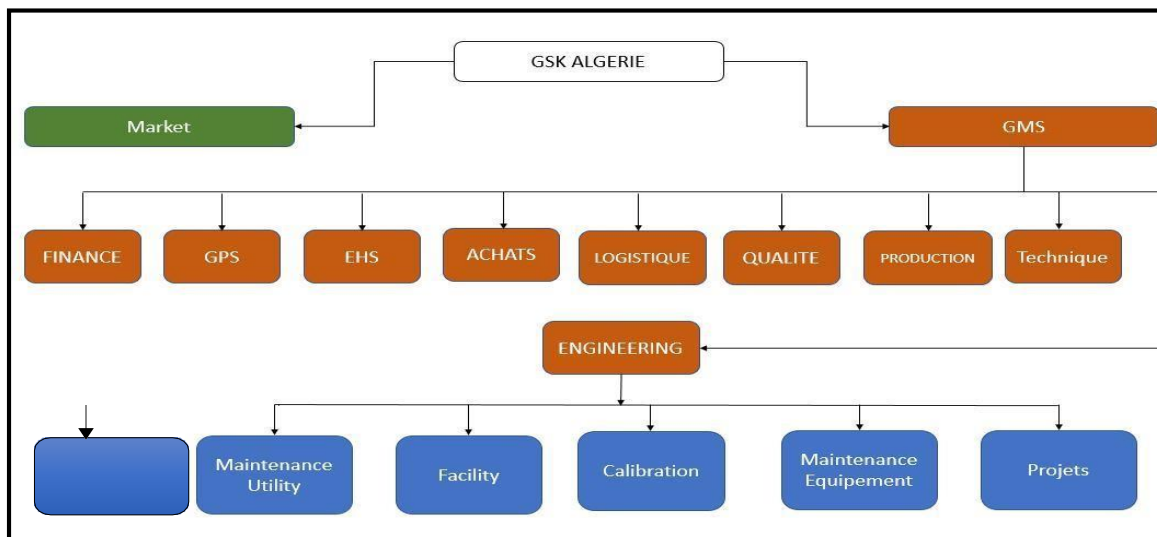


Figure 1.7 : Présentation des départements de GSK Boudouaou (Document interne GSK)

1.5.2 Les différents produits de GSK :

Les produits GSK Algérie sont les suivants :

- Clamoxyl 500 mg/5 ml
- Clamoxyl 250 mg/5 ml
- Clamoxyl 1g
- Augmentin enfant 100 mg/12,5 mg par ml
- Augmentin adulte 1g/125ml



Figure 1.8 : Produits de GSK Algérie (Hammal, 2022)

1.5.3 Le processus de Production :

GSK Algérie se spécialise dans la production de médicaments sous trois formes galéniques distinctes : Comprimés, sachets ainsi que les suspensions liquides

Chacune de ces formes pharmaceutiques nécessite un processus de fabrication spécifique, comprenant plusieurs étapes distinctes. Dans la suite, nous allons examiner en détail les différentes phases de production pour chacune de ces formes galéniques.

1.5.3.1 Process flow sachet :

Comme la plupart des produits secs, les médicaments sont préparés à partir de composés constitués de substances actives combinées à des excipients, qui sont formulés et mis en forme pharmaceutique de façon à être adaptés à l'usage qui en est prévu et qui sont présentés dans un récipient approprié, convenablement étiqueté.

Le processus de production des sachets pharmaceutiques passe par plusieurs étapes, on cite :

- **Pesée** : La fabrication débute par la préparation et la pesée des principes actifs et des excipients (inertes) dans un local isolé équipé d'un système de ventilation par aspiration localisée selon une formule de calcul pour chaque matière. Généralement, la pesée des excipients est préalablement fixe.
- **Mélange** : Le moment venu, les ingrédients sont transférés dans un atelier équipé de mélangeurs ou ils sont mélangés dans des conteneurs spéciaux.
- **Détection des métaux** : Le mélange passe par un détecteur de métaux pour éliminer toute contamination métallique.
- **Conditionnement Primaire** : Le conditionnement primaire des poudres ou la mise en sachets des poudres se fait en plusieurs étapes successives et complémentaires :
 - Chargement du film d'emballage : Le film est placé sur un axe porte-bobine avec un système de surveillance du diamètre minimal.
 - Marquage : Le film passe par un système de marquage à chaud pour imprimer le numéro de lot et la date de péremption.
 - Formation des sachets : Le film est divisé en deux, scellé longitudinalement, et découpé pour former les sachets.
 - Remplissage : La poudre est acheminée depuis un conteneur vers les sachets via un système vibrant et une vis sans fin, avec un contrôle du niveau de remplissage.
 - Désaération et scellage : L'air est expulsé des sachets remplis, puis ils sont scellés transversalement.
 - Récupération : Les sachets sont séparés, les non-conformes sont éliminés, et les conformes sont transportés vers la station d'empilement de l'encartonneuse.

- **Conditionnement secondaire :**

- Mise en étui : Les sachets sont placés dans des boîtes unitaires.
- Trieuse Pondérale : Chaque boîte est pesée pour vérifier son contenu.
- Vignettage: Les étiquettes ou vignettes sont appliquées sur les boîtes.
- Mise en caisse: Les boîtes unitaires sont regroupées dans des caisses plus grandes.

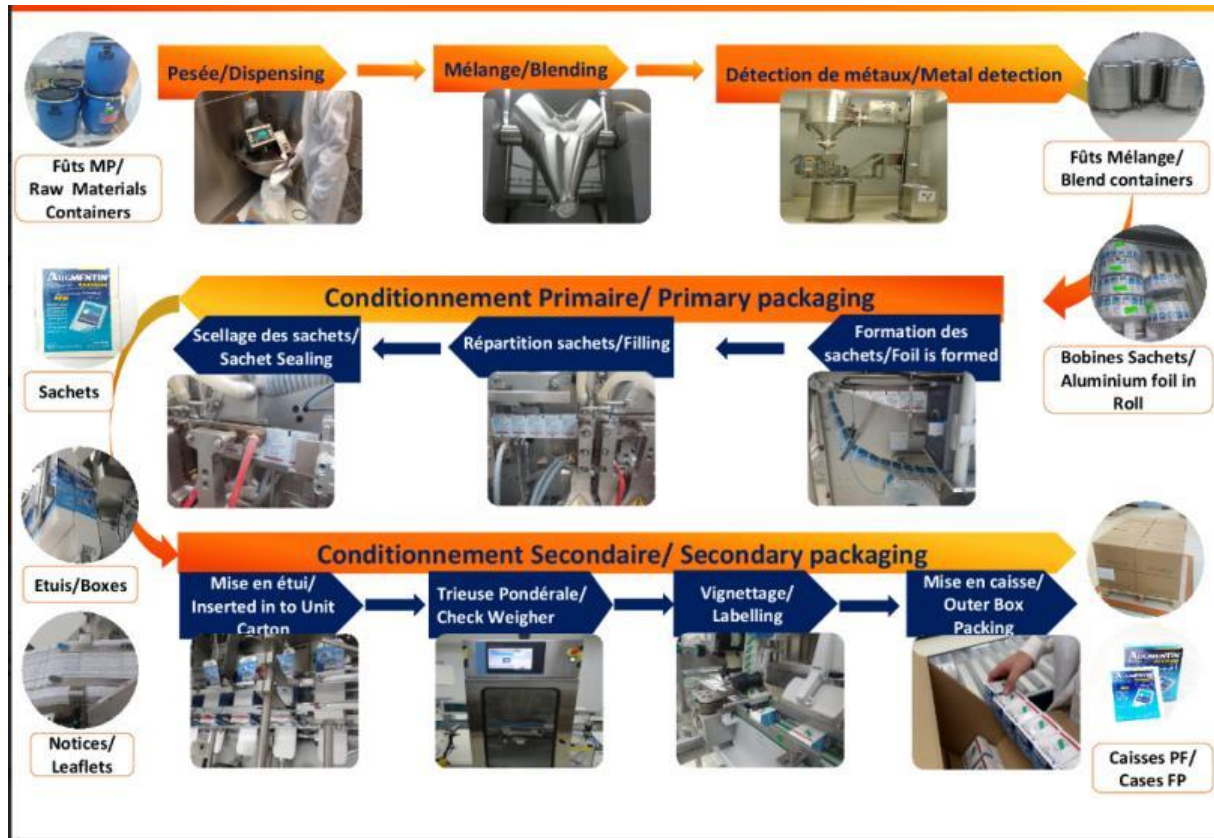


Figure 1.9 : Les étapes de production du sachet à GSK (Document interne GSK)

1.5.3.2 Process flow comprimé :

Le processus de production des comprimés passe par plusieurs étapes primordiales, on cite :

- **Pesée** : Les matières premières sont pesées à partir des fûts MP (matières premières).
- **Mélange** : Les ingrédients sont mélangés dans des conteneurs spéciaux.
- **Compression** : Elle consiste à transformer la poudre en comprimés
- **Détection des métaux** : Les comprimés passent par un détecteur de métaux pour éliminer toute contamination métallique
- **Conditionnement primaire** : Le conditionnement primaire des comprimés se fait en plusieurs étapes successives et complémentaires :

- **Formation des blisters** : Des bobines d'aluminium sont utilisées pour former les alvéoles des blisters.
- **Dépoussiérage des comprimés** : Cette étape élimine toute poussière ou particule résiduelle des comprimés
- **Mise en Blister** : Les comprimés nettoyés sont placés dans les alvéoles formées précédemment
- **Scellage des blisters** : Une fois les comprimés en place, les blisters sont scellés entre deux feuilles d'aluminium et de plastique.

- **Conditionnement secondaire** :

Les blisters sont placés sur un tapis roulant où ils sont inspectés avant d'être placés dans des cartons ou des emballages souples avec les notices appropriées.

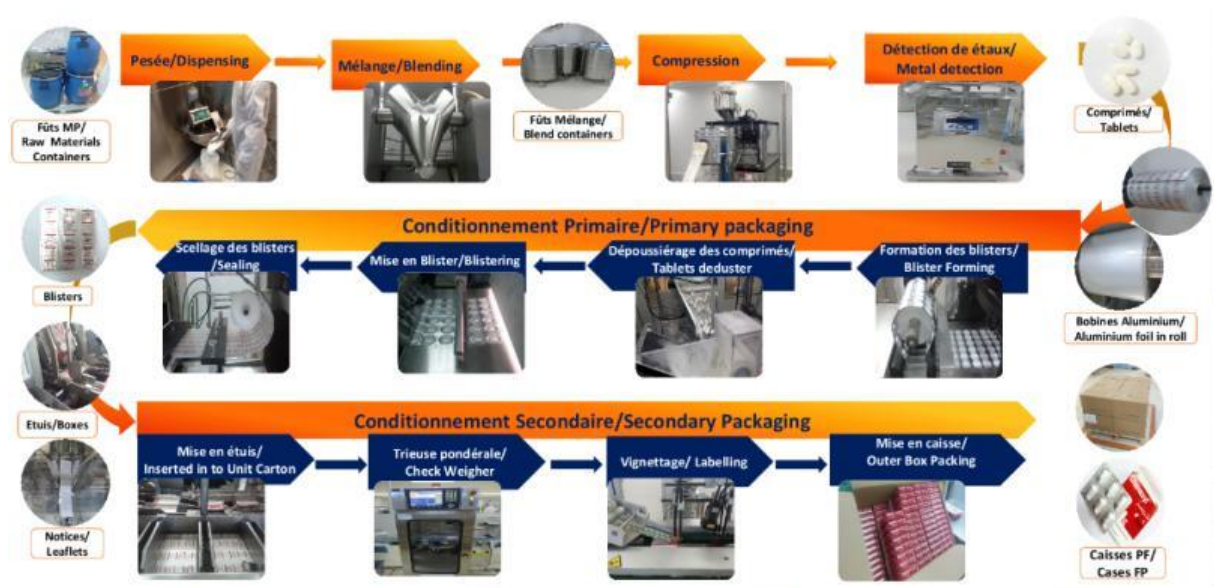


Figure 1.10 : Les étapes de production des comprimés à GSK (Document interne GSK)

1.5.3.3 Process flow suspension :

- **Pesée** : Les matières premières sont pesées à partir des fûts MP (matières premières).
- **Mélange** : Les ingrédients sont mélangés dans des conteneurs spéciaux.
- **Conditionnement primaire** : La poudre PPSB, stockée en fûts inox, est transférée à l'atelier pour être mise en flacons. Le flaconnage est réalisé par la remplisseuse ALL-FILL à douze têtes. Ensuite, les flacons sont transportés par convoyeur vers la sertisseuse-bouchonneuse, dont la capacité moyenne est de 250 unités par heure. À ce stade de la fabrication, le conditionnement primaire est terminé.

- **Conditionnement secondaire** : Les flacons arrivent sur un tapis roulant auto où ils sont inspectés avant d'être placés dans des cartons ou des emballages souples avec les notices appropriées.

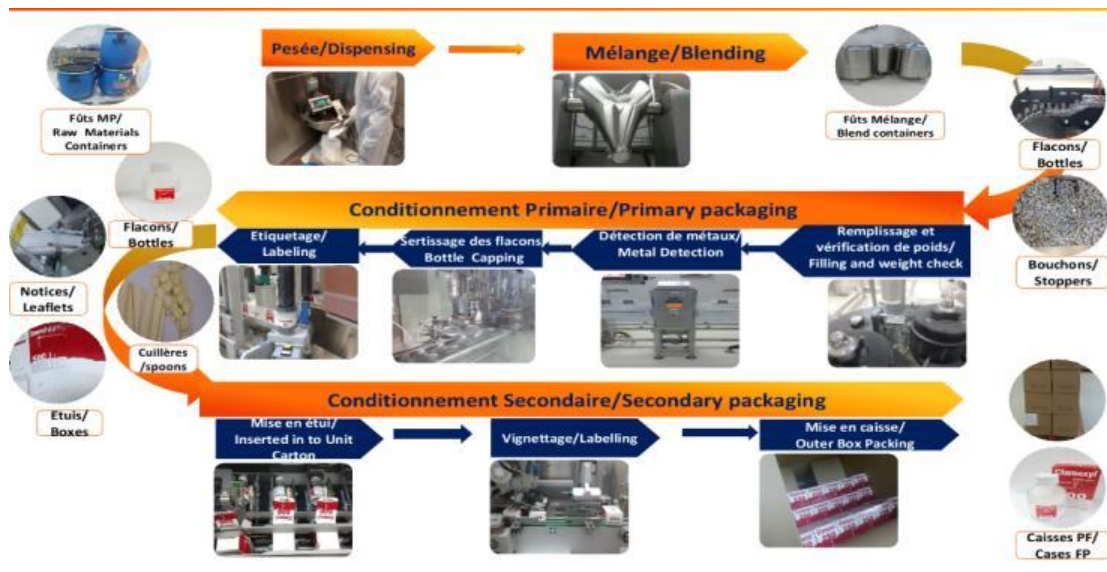


Figure 1.11 Les étapes de production de médicament en suspension (Document interne GSK)

1.6 Enoncé de la problématique :

Dans le contexte d'un site de production pharmaceutique GSK, où la réussite d'un audit EHS&S IBM est cruciale pour le Risk Model Score et la confiance accordée au site industriel, comment l'administration peut-elle mettre en place une stratégie de préparation proactive et intégrée qui non seulement garantirait le succès de l'audit, mais renforcerait également de manière durable la culture de sécurité et la performance EHS du site ?

La problématique couvre les aspects critiques de la préparation à un audit EHS&S tout en mettant l'accent sur l'amélioration continue de la culture de sécurité et de la performance EHS. Elle souligne l'importance de la stratégie proactive et intégrée, ce qui est essentiel dans le contexte d'un audit aussi crucial. La mention du Risk Model Score et de la confiance accordée au site industriel met en lumière les enjeux stratégiques pour GSK. L'approche proactive et intégrée, avec des indicateurs de performance préventifs et un tableau de bord décisionnel, est une excellente direction pour garantir non seulement la réussite de l'audit, mais aussi une amélioration durable des pratiques EHS.

1.7 Objectifs escomptés du projet :

Les objectifs sont bien détaillés et couvrent un large éventail de domaines essentiels pour la réussite de l'audit et l'amélioration continue des performances EHS&S.

- Assurer une préparation optimale pour garantir le succès de l'audit EHS&S IBM, ce qui est crucial pour le Risk Model Score et la confiance accordée au site industriel de GSK.
- Instaurer et renforcer une culture de sécurité durable au sein du site de production pharmaceutique de GSK, en promouvant des pratiques sécuritaires et une prise de conscience accrue des risques.
- Développer une stratégie proactive et intégrée pour la gestion des risques EHS, incluant des indicateurs de performance préventifs, un tableau de bord décisionnel et un programme de leadership en sécurité.
- Mettre en œuvre des actions d'amélioration continue des performances en matière de santé, sécurité et environnement (EHS), en suivant rigoureusement les indicateurs de performance pour mesurer les progrès et identifier les domaines nécessitant des améliorations.
- Encourager la communication ouverte et la sensibilisation ainsi que la formation aux risques EHS à tous les niveaux de l'organisation, afin de promouvoir une culture de sécurité partagée et générative.
- Renforcer la position de GSK en tant que site de production pharmaceutique de référence en démontrant des performances exemplaires en matière de sécurité et de gestion des risques EHS.

1.8 Méthodologie :

Afin de répondre à la problématique et d'atteindre les objectifs soulignés, j'ai proposé la méthodologie qui comprend les étapes suivantes :

- 1- Compréhension du concept de l'audit HSE et de son importance cruciale pour le site de Boudouaou, en se familiarisant avec les audits internes et leur méthodologie. L'objectif est d'acquérir une compréhension approfondie des étapes de l'audit sur le site et de définir les indicateurs de performance, essentiels pour toute entreprise afin de mesurer l'état du site.
- 2- Définir les écarts documentaires et organisationnelles présent sur le site Boudouaou ressortissant sur des analyses approfondies des écarts et des revues annuelles ainsi que les résultats et les points faibles des audits comme l'audit IBM EHS 2021.

3- Mise en œuvre d'un plan d'action correctives pour y remédier ou corriger les écarts déjà identifiés

4- Présentation des actions correctives avec leurs contextes et leurs objectifs qui seront utiles pour la bonne organisation pour une préparation optimale de l'audit IBM EHS 2024 qui est cruciale pour la vie du site comme :

I- Tableau de listing et recueil documentaire

II- Réalisation d'une évaluation des risques HAZID sur plusieurs équipements et processus

III- Réalisation des formations et des inductions générales et pour chaque département opérationnel

IV- Elaboration des plans d'évacuations en cas des incendies

5- Définition et présentation de l'audit IBM EHS 2024 tout en mettant en valeur l'organisation à cet événement décisif, déroulement ainsi que les points forts et points faibles ressortissant de cet audit

Dans ce chapitre 1, nous avons présenté le secteur pharmaceutique à l'échelle mondiale et en Algérie, en soulignant l'importance de l'entreprise GSK sur la scène internationale ainsi que celle de son site de production à Boudouaou. Nous avons décrit en détail les divers produits fabriqués par GSK, en particulier les médicaments sous forme de sachets, comprimés et suspensions, tout en expliquant minutieusement leur processus de production.

Le prochain chapitre 2 se concentrera sur les définitions et concepts des audits internes chez GSK, ainsi que sur les indicateurs de performance utilisés pour évaluer et améliorer les opérations de l'entreprise.

Chapitre 2

Définition du concept de l'audit et les indicateurs de performances

Introduction :

Ce chapitre propose une exploration complète du concept d'audit, en commençant par sa définition fondamentale et en présentant ses différentes typologies. L'accent sera ensuite mis sur une analyse approfondie des audits internes tels qu'ils sont pratiqués au sein de GSK, offrant ainsi un aperçu concret de leur mise en œuvre dans un contexte industriel spécifique, Pour conclure, le chapitre se penchera sur les indicateurs de performance utilisés pour évaluer l'efficacité de ces audits, fournissant ainsi une vision globale de l'importance et de l'impact des pratiques d'audit dans l'environnement opérationnel de GSK.

2.1 Audit :

2.1.1 Définition :

-L'examen professionnel d'informations par une tierce personne, autre que celle qui les prépare ou les utilise, dans l'intention d'établir leur véracité, et de faire un rapport sur le résultat de cet examen avec le désir d'augmenter l'utilité de l'information pour l'utilisateur.

- L'audit est une pratique professionnelle visant à évaluer la conformité et l'efficacité des processus, des systèmes et des pratiques d'une entreprise ou d'une organisation.

- Selon l'ISO 19001, l'audit est "un processus systématique, indépendant et documenté en vue d'obtenir des preuves d'audit et de les évaluer de manière objective pour déterminer dans quelle mesure les critères d'audit sont satisfait, de manière simplifiée, un audit est un outil d'amélioration permettant à une entreprise de faire émerger ses lacunes, mais aussi ses points forts, l'auditeur doit aider l'entreprise à prendre conscience de ses problématiques pour lui permettre de mettre en place des actions correctives ou d'amélioration. [9]



Scénario de la Définition de l'audit interne de système de management

Figure 2.1 : Les buts, définitions et cause de l'audit

L'audit est souvent assimilé à une enquête qui vise à identifier les obstacles et les lacunes qui entravent les performances de l'entreprise. Dans cette optique, il est important de respecter cinq grands principes tout au long du processus d'audit :

- **La neutralité** : L'auditeur doit adopter une approche neutre et sans parti pris tout au long du processus d'audit, en évaluant les faits de manière équitable et objective.
- **La largeur de vue** : L'audit doit couvrir l'ensemble des aspects pertinents de l'organisation, évitant une focalisation étroite sur des domaines isolés pour offrir une vue d'ensemble complète.
- **La fiabilité** : L'utilisation de techniques et méthodes d'audit éprouvées et fiables est essentielle pour assurer l'exactitude et la crédibilité des résultats obtenus.
- **L'analyse en pyramide inversée** : L'audit commence par une évaluation globale de l'organisation avant de se concentrer progressivement sur des éléments plus spécifiques, suivant une logique d'analyse descendante.
- **La mise en valeur des zones d'ombres** : Les domaines potentiellement problématiques ou présentant des risques élevés doivent faire l'objet d'un examen approfondi pour identifier et évaluer les enjeux critiques. [12]

2.1.2 Les différents types d'audits :

Il existe différents types d'audit en fonction de l'objectif de la mission et du type d'intervenant.

En fonction de l'intervenant, on parle d'audit interne ou bien d'audit externe :

2.1.2.1 Audit interne :

L'audit interne est une fonction essentielle au sein d'une organisation, caractérisée par son indépendance et sa capacité d'appréciation critique. Généralement mené par un membre de l'équipe de l'entreprise, il s'inscrit dans une démarche d'introspection visant l'amélioration continue des processus et pratiques organisationnelles. Son objectif principal est d'assister les membres de l'organisation dans l'exercice de leurs responsabilités en leur fournissant des analyses approfondies, des évaluations objectives, des recommandations pertinentes, des consultations expertes et des informations détaillées sur les activités examinées. Cette approche d'auto-évaluation permet non seulement d'examiner et d'évaluer les activités de l'organisation de manière critique, mais aussi de contribuer activement à son développement et à son efficacité opérationnelle, en identifiant les axes d'amélioration et en proposant des solutions adaptées.

L'auditeur interne s'intéresse aux **procédures internes** à l'entreprise, il effectue trois tâches principales qui sont :

- L'évaluation des processus internes.
- L'**analyse** des processus opérationnels.
- La **détection** et l'**identification** des inefficacités ou des non-conformités des procédures internes. [9] [14]

2.1.2.2 Audit externe :

L'audit externe désigne une activité de contrôle et de conseil effectuée par un intervenant extérieur à l'organisation. Sa mission consiste à vérifier la fiabilité des états financiers et à fournir une opinion objective sur la gestion des ressources et des risques de l'entreprise. [13]

L'audit externe peut porter sur différents aspects de l'entreprise, tels que :

- L'organisation du travail
- La répartition des tâches
- L'état financier
- Les techniques de gestion et de management
- Les domaines fonctionnels
- Le système d'information
- Les processus internes et externes
- Les indicateurs commerciaux

Une organisation peut aussi décider d'externaliser un audit si il y'a :

- Le manque de ressources internes
- Le souhait d'avoir un regard extérieur
- Le vœux d'obtenir une certification

On peut diviser l'audit externe sur deux parties :

- L'audit de second partie : L'audit de seconde partie est effectué par un prestataire externe sélectionné par l'entreprise ou par une partie intéressée

externe, telle qu'un client, qui vient vérifier que toutes les opérations sont conformes aux accords ou au cahier des charges établies en amont. [10]

- L'audit de tierce partie :

L'audit de tierce partie est réalisé en vue d'obtenir une certification et/ou une accréditation, mais aussi pour des raisons légales et réglementaires similaires. [11]

- Les phases et étapes de l'audit :

La plupart des audits, quel que soit leur type, suivent un processus similaire qui se compose de quatre phases principales :

- 1- Phase de préparation
- 2- Phase d'exécution
- 3- Phase de rapport
- 4- Phase de suivi et clôture [12]

- Finalité de l'audit :

- 1- Assurance de la conformité
- 2- Mise en œuvre effective des dispositions contribuant à l'amélioration continue des processus de l'entreprise
- 3- Évaluation de l'efficacité du Système de Management [9]

2.2 Les différentes formes d'audits chez GSK :

Au sein de GSK, un système d'audit EHS (Environnement, Hygiène et Sécurité) à plusieurs niveaux a été mis en place pour assurer l'amélioration continue du système de management de l'entreprise. Ce dispositif comprend trois formes principales d'audit, chacune avec ses propres objectifs et caractéristiques. Tout d'abord, l'Auto-inspection EHS, également connue sous le nom de Management Monitoring (Niveau 1), constitue une évaluation interne régulière. Ensuite, l'Audit Interne EHS (Niveau 2) offre un examen plus approfondi des pratiques et processus. Enfin, l'audit IBM représente le niveau le plus élevé d'évaluation, généralement réalisé par des auditeurs internes envoyés par l'entreprise mère. Bien que ces audits diffèrent dans leur portée et leur méthodologie, ils convergent tous vers un objectif commun : renforcer et optimiser continuellement les

performances EHS de GSK, contribuant ainsi à une culture d'excellence et de progrès constant au sein de l'entreprise.

2.2.1 Audit EHS L1 (Management monitoring) Niveau 1 :

Le processus d'auto-inspection évalue les contrôles quant à leur mise en place et utilisation. Les responsables des départements sont garants des contrôles dans leurs zones respectives, incluant le déploiement d'un programme d'auto-inspection efficace. L'auto-inspection peut être effectuée de plusieurs façons, y compris mais sans s'y limiter à des inspections en milieu de travail, l'observation des activités, l'utilisation de la check-list ou l'analyse des données ou de la documentation.

Le processus d'auto-inspection représente la base du système d'audit de GSK. En effet, il permet pour chaque département de :

- Identifier les écarts par rapport aux exigences locales et GSK.
- Mettre en place les mesures correctives et préventives afin de corriger les écarts et maîtriser les risques
- Identifier et partager les bonnes pratiques EHS sur site

La performance du processus L1 EHS est intégrée dans le suivi de performance EHS du site. Cette procédure traduit la mise en place du Standard EHS GSK 2.04 – Performance Monitoring and Audit.

2.2.1.1 Méthodologie de la réalisation des audits interne L1 : (Selon VQD-SOP-048636)

Planning auto inspection L1:

- Le planning annuel L1 EHS du site doit couvrir toutes les opérations et zones du site,
- Le planning annuel d'auto inspections doit contenir :
 - La fréquence de réalisation des audits,
 - Les noms des auditeurs pour chaque audit,
 - La date de réalisation de chaque audit.

Fréquences des audits :

Les fréquences de conduite des autos inspection L1 sont définis selon Risk based L1 univers dont l'évaluation est basée sur les critères suivants :

Tableau 2.1 Les critères et leurs fréquences pour le L1 Universe

Critère						
Score du critère	Évaluation du risque pour le journal des risques	Contrat ou facteur	Impact dû à une activité à haute gravité (PSIF) Observation réglementaire sur la sécurité du transport en entrepôt et sur le lieu de travail	Incident passé	% d'évitement des incidents graves (SIF) ZAP	Observation répétée L1 et EHS Gemba
1	Risque vert	Contrat ou présent une fois par an	Aucun ou impact minimal	Aucun incident	SIF Prévention ZAP < 20%	Aucune observation répétée
2	Risque ambre	Contrat ou présent une fois tous les six mois	Impact modéré (conséquences potentielles jusqu'à 3)	Premiers soins et plus	SIF Prévention ZAP [20%-50%]	Une observation répétée
3	Risque rouge	Contrat ou présent mensuellement	Impact élevé (conséquences potentielles 4 et plus)	Événement indésirable majeur / HIPO	SIF Prévention ZAP > 50%	Plus d'une observation répétée

En fonction de la somme totale on détermine la fréquence de chaque L1 pour le réaliser.

Ci- joint le tableau suivant qui englobe la fréquence de chaque score final afin de déterminer sur combien de fois dans l'année on doit faire et organiser un audit L1 :

Tableau 2.2 Fréquence des scoring du L1 Univers

Score	Fréquence
[1-6]	Une fois tous les six mois
[7-10]	Une fois tous les quatre mois
[11-15]	Une fois tous les trois mois
[16-18]	Une fois tous les deux mois

Vous trouveriez dans l'annexe 1 tout le tableau L1 univers avec les processus des départements associés

La revue du L1 Universe se fait chaque fin d'année en reprenant les critères de l'année écoulée et en actualisant les scores pour définir les nouvelles fréquences. Des auto-inspections non planifiées peuvent être réalisées à la suite de :

- Changement ou mise en place d'un nouveau processus, équipement, ou produit chimique.
- Incidents EHS dans la zone.
- Autre besoin.

Checklist L1 :

Les données nécessaires à l'établissement de la check-list d'auto-inspection EHS sont :

- La politique EHS du site
- Les standards de GSK, précisément ceux de la famille « control Framework »
- Exigences réglementaires
- Les indicateurs de performance EHS du site
- Les risques éventuels et identifiés de la zone
- Les résultats des auto-inspections précédentes
- Alertes engineering/EHS
- Incidents, accidents et événements reportables précédents
- Changements de processus/infrastructures.
- Actions correctives et préventives mises en place

Les check-lists L1 à appliquer sont :

Tableau 2.3 Liste des check lists et leurs départements concernés

Check-list EHS L1	Département concernés
Check-list EHS L1 pour département opérationnels	Production Qualité Maintenance
Check-list EHS L1 pour département utilities	Utilities
Check-list EHS L1 pour département logistique	Warehouse
Check-list EHS L1 Facilities	Facilities

Vous trouveriez comme Annexe 2 un exemplaire d'une check List L1

Les valeurs de la probabilité et la sévérité de l'observation suivent des chiffres et critères détaillés et on les trouve dans le tableau ci-joint :

Tableau 2.4 Critères de probabilité et sévérité d'une évaluation audit L1

Valeur	Description	Description sévérité (santé, sécurité, environnement)	Description probabilité (santé, sécurité, environnement)
5	Catastrophique / Presque Certain	-Décès ou d'effets néfastes sur la Reproduction - Désastre environnemental qui Entraîne des dommages à long Terme pour l'environnement et / où Des effets néfastes sur la santé entre les communautés locales	-Les incidents ou les rejets se Produisent fréquemment -Un nombre important d'incidents Susceptibles de se produire par an - Les mesures de contrôle ne sont pas définies ou sont inadéquates.
4	Majeur/ Probable	-La perte totale ou partielle de L'audition ou de la vision, Dépression Sévère.	- Plus d'un incident peut se produire par an - Le personnel ne serait pas surpris par l'incident ou les rejets

		<ul style="list-style-type: none"> - Amputation, fractures majeures ou Blessures multiples - Allergie sévère, le cancer où L'asthme professionnel Des dommages importants à L'environnement sur le long terme (> 1 an). - Désagrément majeur pour la communauté locale 	<ul style="list-style-type: none"> - Les contrôles ont des antécédents de défaillance ou de violations
3	Modéré/ Possible	<ul style="list-style-type: none"> -Fracture mineure -Entorse ou traumatisme grave - Sensibilisation - Dépression légère, anxiété ou un Trouble de comportement. -Dommage temporaire ou à court terme pour l'environnement (<1 an). - Gêne prolongée significative à la 	<ul style="list-style-type: none"> - Un incident peut se produire tous les 1-5 ans - Incident s'est produit dans autre Endroit - Les contrôles peuvent être violés

		communauté locale	
2	Mineur/ Improbable	<ul style="list-style-type: none"> - Coupures ou plaies - Somnolence ou vertiges. - Dommages environnementaux Limités - Gêne temporaire et limitée à la communauté locale 	<ul style="list-style-type: none"> -Un incident prévisible, mais la Probabilité est très faible -Incident pourrait se produire tous les 5-10 ans -Les contrôles sont bien mis en œuvre et maintenues
1	Insignifiant/ Rare	<ul style="list-style-type: none"> - Grattement ou ecchymose - Inconfort ou douleur temporaire. - Impact négligeable sur l'environnement. - Pas de gêne pour la communauté locale. 	<ul style="list-style-type: none"> Un incident pourrait être vu une fois Dans la vie professionnelle (40 années Période) - Probabilité d'incident proche de zéro - Les contrôles sont robustes

Réalisation des audits :

- Les auto-inspections sont réalisées par des auditeurs L1 formés sur cette SOP avec leur accompagnateur
- La vérification périodique de gestion des EPI s'effectue lors de la réalisation des L1.
- L'auditeur L1 doit assurer la vérification de la bonne gestion des EPI pendant la réalisation des L1 :
 - Bon nettoyage et stockage des EPI

- S'assurer que le tracker EPI est actualisé une fois par mois par le manager de chaque département (ou délégataire)
- Bon respect d'utilisation des EPI par les employés

Rapport d'audit L1 :

Le rapport d'auto-inspection doit être réalisés et soumis pour approbation EHS avant le 15 de chaque mois.

Le rapport d'auto-inspection doit contenir :

- Les écarts clairement identifiés par rapport au contenu de la check-list avec classification
- La zone où l'audit a été effectué, la date de l'audit, les noms des auditeurs (et accompagnateurs).

Le rapport doit être communiqué aux :

- Superviseurs et managers de la zone auditée,
- Le responsable du programme audité (le cas échéant),
- Le EHS CAPA Process Owner
- Le Compliance de la zone auditée,
- Le (les) auto-inspecteur(s).

Dispositions et mesures à prendre après l'audit L1 :

- Identifier les actions correctives et préventives nécessaires à adresser les écarts et observations relevées durant les audits, ainsi qu'à redresser les tendances de performance négatives.
- Le Champion L1 doit Introduire les actions des rapports L1 dans le L1 Actions Tracker et assurer le suivi des actions identifiées durant les gouvernances du département

2.2.2 Audit Interne EHS (Level 2) :

Le processus d'Audit Interne L2 est un élément fondamental du GSK Internal Control Framework qui décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou conformément aux exigences du Standards SG 2.04 Performance Monitoring and Audit, il permet de :

- Identifier les non conformités par rapport aux standards EHS.
- S’assurer que les risques EHS impactant la santé et la sécurité des personnes ainsi que l’environnement sont gérés de manière efficace et sont escaladés à un niveau de management approprié.
- S’assurer que les risques EHS impactant la réglementation EHS en vigueur sont gérés de manière efficace et sont escaladés à un niveau de management approprié.
- S’assurer que les risques EHS impactant le Business sont gérés de manière efficace et sont escaladés à un niveau de management approprié.
- Identifier les forces et opportunités d’amélioration des systèmes EHS.
- Partager les bonnes pratiques.

Etablissement de l’audit universe :

L’Audit Universe est déterminé par l’Audit Interne Process Owner, il permet de prioriser les domaines à auditer et de définir la fréquence d’audit en se basant sur la criticité des risques identifiés, sur la criticité des événements indésirables ainsi que les l’historique des anciennes inspections.

Criticité des écarts (findings) des systèmes (L2, L3 et L4) :

Tableau 2.5 : Critères de criticité des écarts des audits de GSK

Description	Critères de scoring			
	3	2	1	0
Criticité des Findings des systèmes L4, L3 et L2 sur les deux dernières années	Findings critiques ou nombres findings Majeurs ≥ 7	Findings Majeurs	Findings Mineurs	Aucun finding

Criticité des résultats des Risk Assessment (Evaluation Générale des Risques) :

Tableau 2.6 : Critères de criticité des évaluations générales de risques des audits de GSK

Description	Critères de scoring			
	3	2	1	0
Criticité Émanant des Évaluation Générales de risques	Risques très élevés Où Nombre des risques élevés ≥ 5	Risques élevés Ou Nombre des risques moyens $> =10$	Risques moyens	Risques Faibles

Criticité des événements indésirables :

Tableau 2.7 : Critère de criticité des événements indésirables

Description	Critères de scoring			
	3	2	1	0
Criticité des événements indésirables des deux dernières années	<p>Catégorie 1: Fatalité, Atteinte permanente, Événement, Incident majeur</p> <p>Catégorie 2: ZAP Majeur, Incident avec potentiel de blessure grave/conséquence</p> <p>Catégorie 3: accident ou maladie professionnelle avec temps perdu</p>	<p>Catégorie 4: Accident reportable (GSK) ou maladie professionnelle sans perte de temps</p> <p>Catégorie 5: Premiers soins d'urgence sans traitement médical</p>	<p>Catégorie 6: Incident avec endommagement de matériel</p> <p>Catégorie 7: ZAP ou déviation aux procédures / Standards/manque de standard</p>	Aucun événement indésirable

Fréquence de l'audit L2 :

La fréquence des audits se base sur leurs degrés de criticité et détermine suivant le tableau ci-dessous. Les zones/départements à degrés de criticité élevés doivent être audités plus fréquemment que les zones/départements ayant des degrés de criticité moins élevés :

Tableau 2.8 : Fréquence des audits L2

Degré de priorité	Fréquence
De 0 à 0,5	24 Mois
De 0,5 à 1,8	18 Mois
De 1,8 à 2,5	12 Mois
De 2,5 à 3	06 Mois

Planning sur deux années : il indique au minimum, la période et le domaine audité :

- Aucunement la fréquence d'un audit L2 ne doit dépasser 3 ans
- Les Standards et les thèmes à haut impact EHS dans une zone/Département doivent être priorisés
- Les Standards et thèmes EHS doivent tous être déployés dans une Zones/Département au moins une fois chaque 3 ans.

Préparation du plan d'Audit :

Afin de créer un plan d'Audit Interne Risk Based, le Lead Auditor et l'équipe d'Audit doivent faire une revue des données pour identifier les principaux domaines d'intérêt pour l'Audit.

Au minimum, cette revue porte sur :

- Les findings et les CAPA's issus des Audits L1, L2, L3 et L4.
- La liste des risques identifiés, les plus significatifs.
- Les événements indésirables importants
- Les changements de l'organisation
- Les Change Control (CCF)
- Les Alertes applicables
- Les Investigations suites aux événements indésirables importants
- Les comptes rendus du le dernier Audit L2
- Les standards appliqués
- Les objectifs business
- Les autres risques business potentiels

Le plan d'Audit définit au minimum :

- L'objectif ;
- Le domaine d'application (défini dans le planning annuel) ;
- Les membres de l'équipe d'Audit ;
- Les contacts de la zone auditée ;
- L'agenda et la durée de l'Audit ;
- La date de l'Audit ;
- Les référentiels utilisés (EHS Standards, GES, procédures internes correspondantes, ...)
- La liste des documents demandés.

2.2.2.1 Etapes de l'audit L2 :

1- Préparation de l'audit :

Réunion d'ouverture : Durant cette réunion l'équipe d'Audit fait la présentation du scope de l'Audit, l'Agenda et les problèmes EHS actuels. Les audités font une brève présentation du département incluant : rôle, les changements significatifs dans le département, les problèmes actuels et les risques importants.

2- Conduite et communication des findings :

Conduite de l'Audit : Revue des CAPA précédents, des constats, et des risques issus des audits de niveaux L2, L3, L4, ainsi que des constats significatifs des audits L1 ; L'Audit Interne doit inclure systématiquement une partie terrain (Gemba) avec des interviews du personnel impliqué dans les activités auditées

Enregistrement des findings : La rédaction des findings doit être concise, simple et appuyée par des preuves. Ils ne doivent pas être flous, non appuyés par une norme ou subjectifs. Éviter les termes émotionnels (exemple : pauvre, faible, fantastique...). Ne pas créer des constats sans nécessité. L'audit doit apporter une valeur ajoutée à l'entreprise.

Communication des findings : les findings doivent être communiqués aux audités par l'équipe d'Audit dans la réunion de clôture, au plus tard, deux jours après la fin de l'Audit.

3- Préparation, approbation des CAPAs et émission du rapport :

Préparation et approbation des CAPAs : Le Lead Auditor fait la revue et approuve les CAPAs préparés par les audités dans les 20 jours ouvrés qui suivent la réunion de clôture.

Emission du rapport : Le rapport d'Audit doit être préparé par le Lead Auditor.

4- Suivi des CAPAs pour clôture :

- Le responsable du département / CAPA Leader doivent fournir la preuve au Lead Auditor que chaque CAPA approuvé est implémenté et effectif.

-Les changements aux CAPAs approuvés doivent être soumis à l'accord du Responsable EHS, en cas de désaccord, le problème doit être escaladé au Site EHS Council.

2.3 Indicateurs de performance

2.3.1 Définition :

Les Indicateurs Clés de Performance (ICPs), également appelés KPIs (Key Performance Indicators), sont des mesures quantifiables qui permettent de suivre l'avancement et l'efficacité des activités d'une organisation vers la réalisation de ses objectifs stratégiques. Ils fournissent des informations précieuses sur divers aspects d'une entreprise, de l'efficacité opérationnelle à la performance financière. En surveillant les ICPs, les organisations peuvent identifier les domaines à améliorer, prendre des décisions éclairées et aligner leurs actions sur leurs objectifs globaux.

2.3.2 Types des indicateurs de performance :

Les ICPs peuvent être classés en deux types principaux en fonction de leur chronologie et de leur relation avec le résultat qu'ils mesurent :

- **ICPs retardés (lagging KPIs):** Ces indicateurs mesurent les performances ou les résultats passés qui se sont déjà produits. Ils offrent une perspective historique et permettent d'évaluer l'efficacité des actions passées. Des exemples incluent les chiffres de vente, les notes de satisfaction des clients et les taux de défauts.
- **ICPs anticipés (leading KPIs):** Ces indicateurs mesurent des facteurs qui devraient influencer les résultats futurs. Ils fournissent des informations sur les tendances potentielles et permettent une prise de décision proactive pour éviter les problèmes ou saisir des opportunités. Des exemples incluent les niveaux d'engagement des employés, les taux de rotation des stocks et les indicateurs de trafic du site Web.

2.3.3 Rôle des indicateurs de performance :

Les ICPs peuvent jouer des rôles à la fois préventifs et proactifs dans les opérations d'une organisation :

- **ICPs préventifs:** Ces indicateurs identifient les problèmes ou les risques potentiels avant qu'ils ne se concrétisent. En surveillant les ICPs préventifs, les organisations

peuvent prendre des mesures correctives dès le départ, évitant ainsi des revers coûteux ou des résultats négatifs.

- **ICPs proactifs:** Ces indicateurs fournissent des informations sur les opportunités d'amélioration et de croissance. En suivant les ICPs proactifs, les organisations peuvent identifier les domaines dans lesquels elles peuvent améliorer l'efficacité, augmenter les ventes ou gagner un avantage concurrentiel.

2.3.4 Avantages de l'utilisation des ICPs :

La mise en œuvre et l'utilisation efficaces des ICPs peuvent apporter plusieurs avantages à une organisation :

- **Prise de décision améliorée:** Les ICPs fournissent des informations basées sur les données pour guider les décisions stratégiques et l'allocation des ressources.
- **Performance améliorée:** En suivant les progrès vers les objectifs, les organisations peuvent identifier les domaines à améliorer et mettre en œuvre des mesures correctives.
- **Responsabilité accrue:** Les ICPs favorisent une culture de responsabilité en définissant clairement les attentes et en mesurant les performances individuelles ou d'équipe.
- **Atténuation des risques:** Les ICPs préventifs aident à identifier les problèmes potentiels dès le départ, permettant de prendre des mesures proactives pour atténuer les risques.
- **Alignement des objectifs:** Les ICPs garantissent que les actions et les efforts sont alignés sur les objectifs et les stratégies globaux de l'organisation.

Les indicateurs de performance jouent un rôle crucial dans l'entreprise GSK, permettant d'évaluer l'efficacité opérationnelle et de garantir une amélioration continue. Ils aident à suivre la conformité réglementaire, essentielle dans l'industrie pharmaceutique, et à gérer les risques de manière proactive, réduisant ainsi la probabilité d'incidents. En fournissant des données concrètes, les indicateurs de performance permettent une prise de décision informée, optimisant l'utilisation des ressources et renforçant la transparence et la confiance avec les parties prenantes. Ils servent également à motiver et engager les employés en fixant des objectifs clairs et mesurables, contribuant ainsi à une culture d'amélioration continue et à une meilleure performance globale de l'entreprise.

Dans ce chapitre 2, nous avons défini le concept d'audit et exploré ses différents types, en mettant particulièrement en valeur les diverses formes d'audit interne HSE (Hygiène, Sécurité, Environnement) de l'entreprise GSK. Nous avons détaillé la méthodologie employée pour ces audits, incluant les étapes précises nécessaires pour effectuer des inspections régulières. De plus, nous avons défini les indicateurs de performance, en soulignant leur rôle crucial au sein de l'entreprise. Ces indicateurs sont des valeurs clés pour la pérennité et l'amélioration continue de l'entreprise.

Dans le chapitre 3, nous aborderons les écarts identifiés lors d'une analyse approfondie de l'état des lieux, ainsi que les plans d'actions correctives nécessaires pour remédier à ces anomalies.

Chapitre 3

Etat des lieux et définition d'un cadre de projet

Introduction :

Dans Ce chapitre nous avons examiné l'état actuel des pratiques HSE (Hygiène, Sécurité, Environnement) au sein de GSK, en mettant en lumière les écarts documentaires et opérationnels identifiées. Dans lequel je propose également un cadre méthodologique pour l'amélioration de ces pratiques afin de se conformer aux exigences de l'audit IBM HSE.

3.1 Etat des lieux :

3.1.1 Absence de Recueil Documentaire (Informations Documentées) :

Une analyse approfondie a révélé l'absence de recueil documentaire structuré et complet au sein de GSK. Cette absence engendre des difficultés de traçabilité et de suivi des actions HSE. La documentation existante est fragmentée et ne couvre pas tous les standards et toutes les procédures applicables pour une gestion efficace de la sécurité et de l'environnement.

3.1.2. Tableau de Listing :

C'est une action qui est une sortie des PV de Réunions Annuelles, ces réunions annuelles avec les responsables HSE régionaux sont essentielles pour l'amélioration continue. Cependant, l'absence d'un tableau de listing détaillant les standards en parallèle avec les procédures prises lors de ces réunions a été identifiée comme un écart.

3.1.3 HAZID (Hazard Identification) :

Cette action qui résulte d'une action Change Control et du Programme Process Safety Maturity Model. Le processus HAZID (Hazard Identification) est crucial pour identifier et évaluer les risques, et a été appliqué dans le cadre de ces actions correctives.

3.1.4 Induction:

L'analyse des écarts (GAP Analysis) du standard HSE GSK 1.3 Training and Development, Capabilities a révélé des écarts dans les capacités de formation et de développement, ce qui a fait une introduction des inductions des départements opérationnels.

3.1.5 Plan d'Evacuation:

Action issue d'une analyse des écarts (GAP Analysis) du Standard Emergency Response(réponse d'urgence) Plan : Le plan d'évacuation actuel a été évalué dans le cadre de l'analyse des écarts du plan de réponse d'urgence standard 2.05 Emergency Response, ce qui a donné une

3.1.6 Résultats de l'Audit IBM EHS 2021 :

L'audit IBM EHS 2021 a révélé plusieurs points faibles au sein de GSK, avec un score global inférieur en termes de maturité des systèmes par rapport aux autres sites pharmaceutiques.

Principaux Résultats issus de l'audit IBM EHS 2021 :

- Évaluation des risques, formation, surveillance de la gestion et réponse aux problèmes : Scores inférieurs à la moyenne des autres sites.
- Leadership : Score de leadership inférieur de 6%, la direction n'ayant pas cerné les lacunes observées par l'équipe d'audit.

3.1.6.1. Leadership :

Le site est soumis à des exigences réglementaires strictes concernant le rejet d'eaux usées. Des dépassements répétés des valeurs de concentration ont été constatés, nécessitant une intervention proactive. (Objet de mon stage pratique réalisée en décembre 2023 au niveau de la GSK)

Cas Étudié :

- Malgré un plan d'amélioration mis en place en 2020, des dysfonctionnements ont encore été détectés en janvier 2021 et en décembre 2023 reconduisant à une analyse des causes profondes (RCA) et à des mesures correctives.

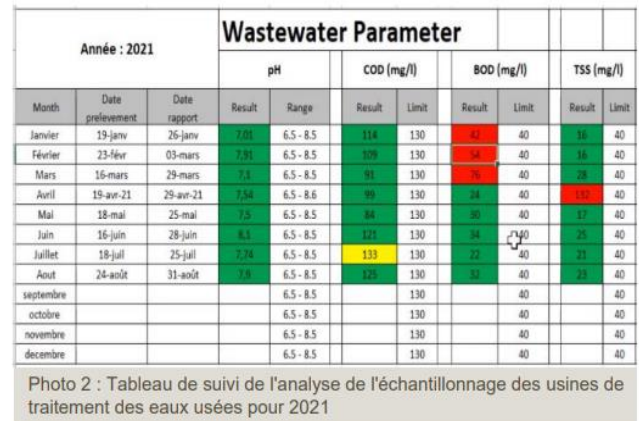
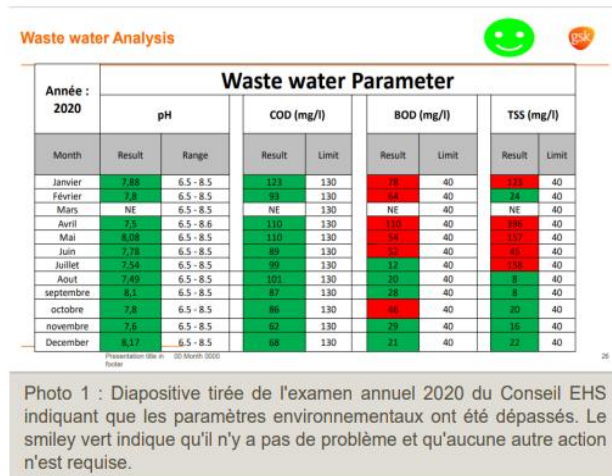


Figure 3.1 : Les résultats des analyses sur les eaux usées en 2020 et 2021

3.1.6.2 Transport sur le Lieu de Travail :

Des écarts de sécurité ont été identifiés dans la zone de chargement et de déchargement de l'entrepôt d'antibiotiques, notamment l'absence de mesures de contrôle adéquates.

Cas Étudié : Une sortie de secours mène directement à une zone de circulation des chariots élévateurs et des camions sans mesures de contrôle adéquates. Cet écart n'a pas été identifié dans l'évaluation de la sécurité des entrepôts.



Photo 7 : Sortie de secours menant au chariot élévateur et au camion zone de mouvement dans le quai de chargement/déchargement



Photo 8 : Zone de quai sans piéton et PIV (gerbeur) ségrégation

Figure 3.2 : L'écart de l'audit IBM 2021 sur le transport sur le lieu de travail

3.2 Plan d'actions correctives élaborées :

Après avoir identifié les écarts documentaires et organisationnels au sein du site de Boudouaou et analysé les résultats de l'audit EHS de 2021, un plan d'action corrective doit être mis en place pour remédier et réduire ces écarts. Cela permettra de mieux préparer et organiser l'audit EHS de 2024 et d'éviter de rencontrer les mêmes problèmes et erreurs.

3.2 Plan d'actions correctives élaborées :

Tableau 3.1 : Le plan d'actions correctives détaillant les états des lieux et les actions proposées pour chaque domaine

Plan d'actions correctives				
Domaine	État des Lieux	Actions Proposées	Responsable	Échéance
Recueil Documentaire	Absence de Recueil Documentaire (Information (Difficultés de traçabilité et de suivi des actions HSE)).	- Élaborer un recueil documentaire centralisé et accessible. - Mettre à jour régulièrement les documents pour garantir leur pertinence et leur conformité aux standards applicables	Ingénieur QHSE M kaloun + Responsables HSE site	10/03/2024
Tableau de Listing (Sortie d'un PV de Réunion Annuelle d'Amélioration Continue)	Absence de tableau de listing détaillant les informations documentées prises lors des réunions annuelles avec les responsables HSE régionaux.	- Créer un tableau de listing constituant les données de sorties des PV de réunions annuelles. -	Ingénieur QHSE M kaloun + Responsables HSE site	10/03/2024
HAZID	Utilisation de l'approche HAZID pour identifier et évaluer les risques.	- Intégrer les résultats du HAZID dans la documentation HSE. - Suivre et évaluer les actions	Ingénieur QHSE M kaloun + Responsables HSE site	30/03/2024

		correctives mises en place.		
Induction (GAP Analysis HSE 1.3)	Insuffisances identifiées dans les capacités de formation et de développement des compétences HSE.	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre en place un programme de formation et de développement des compétences HSE. - Comblers les écarts identifiés par la GAP Analysis. 	<p>Ingénieur QHSE</p> <p>M kaloun + Responsables HSE site</p>	15/04/2024
Plan d'Évacuation	Evaluation du plan d'évacuation actuel et identification des écarts dans le cadre d'une analyse GAP.	<ul style="list-style-type: none"> - Réviser et améliorer le plan d'évacuation. - Assurer la conformité avec les standards d'urgence et les exigences légales. 	<p>Ingénieur QHSE</p> <p>M kaloun + Responsables HSE site</p>	05/05/2024
Audit IBM EHS 2021	Score global inférieur en termes de maturité des systèmes par rapport aux autres sites pharmaceutiques. Scores faibles dans l'évaluation des risques, la formation, la surveillance de la	<ul style="list-style-type: none"> - Renforcer le leadership et la culture HSE - Mettre en place des actions correctives pour améliorer les scores dans les domaines identifiés. 	<p>Ingénieur QHSE</p> <p>M kaloun + Responsables HSE site</p>	15/05/2024

	gestion et la réponse aux problèmes. Faible score de leadership, avec une différence de 6% par rapport à la moyenne.			
Leadership	Dépassements répétés des valeurs de concentration des eaux usées, nécessitant une intervention proactive. Mise en place d'un plan d'amélioration du traitement des eaux usées, avec des dépassements encore détectés en janvier 2021.	<ul style="list-style-type: none"> - Renforcer les procédures de traitement des eaux usées. - Améliorer le suivi et la conformité aux exigences réglementaires locales. 	<p>Ingénieur QHSE</p> <p>M kaloun + Responsables HSE site</p>	30/12/2023
Transport sur le Lieu de Travail	Écarts de sécurité identifiés dans la zone de chargement et de déchargement de l'entrepôt d'antibiotiques. Absence de mesures de contrôle adéquates pour les zones de circulation des chariots élévateurs et des camions.	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre en place des barrières physiques pour protéger le personnel. - Marquer clairement les chemins piétonniers et séparer les zones de circulation des véhicules des zones piétonnes. 	<p>Ingénieur QHSE</p> <p>M kaloun + Responsables HSE site</p>	15/05/2024

Dans ce chapitre 3, nous avons effectué une analyse approfondie des écarts et des anomalies identifiées lors des revues annuelles des systèmes HSE ainsi que dans les résultats de l'audit IBM EHS de 2021. Cette analyse a révélé des points faibles spécifiques qui nous ont permis de planifier efficacement les actions correctives nécessaires pour remédier à ces écarts. Parmi ces actions, on peut citer l'élaboration d'un tableau de listing, ainsi que le développement d'inductions spécifiques pour les départements opérationnels.

Dans le chapitre 4, nous aborderons en détail les actions correctives mises en œuvre pour réduire ces écarts et améliorer continuellement les pratiques HSE au sein de l'entreprise.

Chapitre 4

Mise en œuvre et suivi du plan d'actions correctives

Introduction :

Pour la mise en œuvre efficace de ce plan d'actions, j'ai adopté une approche méthodique et structurée. J'ai établi un calendrier prévisionnel avec des échéances pour chaque action proposée, ce qui va me permettre de suivre l'atteinte des objectifs dans les délais impartis. J'ai participé à des réunions avec les responsables de chaque domaine pour assurer l'avancement des actions, contribuant ainsi à l'amélioration continue des pratiques HSE de GSK.

4.1 Elaboration du Recueil documentaire et Tableau de Listing:

La réalisation des actions concernant l'élaboration d'un recueil documentaire centralisé ainsi que le tableau de listing sont des données de sortie issue des PV de réunion annuelle d'amélioration continue chez GSK.

Dans un premier temps, j'ai collecté les standards et les procédures applicables avec une description sommaire (résumé) de chaque procédure tout en veillant à la qualité et la conformité des documents ajoutés au recueil. Cette approche assurera l'amélioration continue de maîtrise de la gestion documentaire au sein de GSK.

4.1.1 Standardisation :

4.1.1.1 Définition :

Dans le cadre du management, la normalisation désigne l'ensemble des actions et des mesures visant à établir et à diffuser des solutions techniques, des méthodes ou des pratiques communes, applicables à des problèmes récurrents dans un domaine spécifique. [15]

4.1.1.2 Objectifs de la standardisation :

- Améliorer la performance des organisations: La normalisation permet de rationaliser les processus, d'optimiser les ressources et d'accroître la satisfaction des parties prenantes (clients, employés, fournisseurs, etc.).
- Faciliter les échanges et la coopération: En s'appuyant sur des références communes, les entreprises peuvent mieux collaborer entre elles, tant au niveau national qu'international.
- Promouvoir l'innovation: La normalisation fournit un cadre stable et cohérent qui favorise le développement de nouvelles solutions et de pratiques innovantes.

- Renforcer la confiance des consommateurs: Les produits et services conformes aux normes inspirent confiance et sont généralement perçus comme étant de meilleure qualité.

4.1.2 La normalisation :

La normalisation n'est pas obligatoire, mais la mise en œuvre d'une démarche de normalisation en management offre de nombreux avantages aux organisations, notamment: [16]

- Amélioration de la performance globale: La normalisation permet aux entreprises de mieux maîtriser leurs processus, d'accroître leur efficacité et de réduire leurs coûts.
- Gain de compétitivité: Les produits et services conformes aux normes sont plus compétitifs sur les marchés nationaux et internationaux.
- Renforcement de l'image de marque: La normalisation permet aux entreprises de démontrer leur engagement en matière de qualité, de sécurité et de responsabilité sociétale.
- Motivation du personnel: Impliquer les collaborateurs dans la démarche de normalisation peut contribuer à améliorer leur motivation et leur engagement.

Voici quelques exemples de normes de management reconnues:

- ISO 9001: Management de la qualité
- ISO 14001: Management environnemental
- ISO 45001: Santé et sécurité au travail
- ISO 26000: Responsabilité sociétale

4.1.3 Maîtrise des informations documentaires :

4.1.3.1 La gestion documentaire:

La gestion documentaire est l'ensemble des méthodes et processus mis en place pour optimiser l'organisation et la classification de tous les documents présents dans une organisation. Elle vise à garantir que les documents sont: [17]

- Accessibles: Les utilisateurs doivent pouvoir trouver rapidement et facilement les documents dont ils ont besoin.
- Fiables: Les documents doivent être exacts, à jour et complets.

- Sécurisés: Les documents doivent être protégés contre l'accès non autorisé, la modification ou la destruction.
- Conformés: Les documents doivent être conformes aux exigences légales

La gestion documentaire est un élément essentiel de toute organisation efficace. En mettant en place une gestion documentaire efficace, les organisations peuvent améliorer leur productivité, réduire leurs coûts et se conformer aux exigences légales et réglementaires.

4.1.3.2 Numérisation de la gestion documentaire :

La gestion documentaire peut être manuelle ou électronique. La gestion documentaire électronique est l'utilisation de logiciels et de systèmes informatiques pour gérer les documents. Les systèmes de la gestion documentaire électroniques offrent de nombreux avantages par rapport aux systèmes manuels, tels que: [18]

- Amélioration de l'efficacité: Les documents peuvent être trouvés et partagés plus rapidement et plus facilement.
- Réduction des coûts: Le besoin de stockage physique est réduit et les processus manuels sont automatisés.
- Amélioration de la sécurité: Les documents sont mieux protégés contre l'accès non autorisé.
- Meilleure conformité: Les documents sont plus facilement suivis et audités.
- L'environnement: une politique zéro papier contribue à la protection de l'environnement [19]

4.1.4 Recueil des Standards (38 standards) et procédures HSE (57 procédures) appliquées par GSK :

L'absence d'un recueil documentaire structuré et complet chez GSK entraîne des difficultés de traçabilité et de suivi des actions HSE. La documentation fragmentée ne couvre pas tous les standards et procédures nécessaires. Cette lacune a été notée lors des réunions annuelles avec les responsables HSE régionaux, où l'absence d'un tableau listant les standards et procédures discutés a été identifiée comme un écart, entravant l'amélioration continue, c'est pour cela une action a été mise en œuvre :

Tableau 4.1 : Table des standards et le nombre de procédures associées

Numéro/référence	Standards	Nombres de procédures associées
1.01	• Leadership, Governance and Culture	4
1.02	• EHS Control Framework	12
1.03	• Resources, Training and Capabilities	28
2.01	• Risk Assessment and Management	31
2.02	• Information, Engagement and Communication	26
2.03	• Investigating and Reporting	15
2.04	• Performance Monitoring and Audit	23
2.05	• Emergency Response	6
2.11	• EHS Design and Change Control	9
2.12	• Working with Third Parties	18
3.05	• Health and Wellbeing	14
3.01	• Ergonomics	8
3.02	• Resilience and Mental Health	8
3.03	• Substance-Free Workplaces	4
3.04	• EHS Aspects of Attendance Management	5
3.11	• Travel Health and Safety	9
3.12	• Chemical Agents	20
3.13	• Biological Agents	14
3.14	• Physical Agents	19
4.01	• Environmental Sustainability	6
4.11	• Air Emissions	5
4.12	• Water Stewardship	8
4.13	• Waste Resource Management	8
4.14	• Energy	4
4.15	• Soil and Groundwater	9
4.16	• Product Stewardship	2

5.01	• Fire and Loss Prevention	5
5.02	• Health and Safety of Visitors and Contractors	14
5.03	• Transportation of Dangerous Goods	10
5.11	• Driver and Rider Safety	7
5.12	• Workplace Transport	8
5.13	• Process Safety	14
5.14	• Permit to Work and Safe Systems of Work	18
5.15	• Warehousing and Storage	17
5.16	• Electrical and Machinery Safety	17
5.17	• Construction and Demolition	12
5.18	• Workplace EHS	9

Le tableau du listing détaillé se trouve dans l'annexe en annexe 4

4.2 Elaboration du HAZID (Hazard identification) sur différents équipements :

Ma réalisation de l'action concernant l'approche HAZID chez GSK nécessite une approche méthodique et collaborative pour identifier et évaluer les risques de manière efficace. J'ai mené des sessions HAZID et j'ai intégré les résultats dans la documentation HSE existante en suivant les étapes suivantes :

- . Planification et la mise en œuvre des évaluations de risques HAZID
- . Documentation des résultats de chaque évaluation HAZID, en identifiant clairement les risques prioritaires et les mesures de contrôle proposées.
- . Intégration du résultat dans la documentation HSE existante,
- . Proposition un système de suivi et d'évaluation et de contrôle des recommandations et actions correctives découlant des évaluations des risques HAZID.

4.2.1 Evaluation des risques :

Le terme évaluation des risques est utilisé pour décrire l'ensemble du processus ou de la méthode, consiste en un examen minutieux du lieu de travail visant à identifier les éléments, situations et procédés susceptibles de causer un préjudice, particulièrement aux personnes. Cette démarche ne s'arrête pas à la simple détection des dangers ; une fois un risque

identifié, il est crucial d'en analyser et d'en évaluer la probabilité d'occurrence ainsi que la gravité potentielle. L'étape finale, et non des moindres, consiste à déterminer et mettre en œuvre des mesures préventives appropriées pour empêcher que le préjudice ne se matérialise, assurant ainsi un environnement de travail plus sûr et protégeant la santé et la sécurité des travailleurs. [22]

Elle permet de :

- De cerner les dangers et les facteurs de risque qui pourraient causer un préjudice (identification des dangers).
- D'analyser et d'examiner le risque associé au danger (analyse du risque et examen du risque).
- De déterminer des moyens appropriés pour éliminer le danger ou pour maîtriser le risque lorsque le danger ne peut pas être éliminé (maîtrise du risque).




4.2.1.1 Importance de l'évaluation des risques :

Les évaluations des risques jouent un rôle crucial dans l'élaboration et la mise en œuvre d'un plan efficace de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Leur importance se manifeste à travers plusieurs aspects clés :[21]

- Sensibiliser les personnes aux dangers et aux risques.
- Déterminer qui est exposé à des risques (employés, personnel d'entretien, visiteurs, entrepreneurs, membres du public, etc.).
- Déterminer si un programme de gestion est nécessaire pour un danger particulier.
- Déterminer si les mesures de maîtrise des risques en place sont appropriées ou s'il faut en instaurer d'autres.
- Prévenir les blessures ou les maladies lorsque les évaluations sont effectuées à l'étape de la conception ou de la planification.
- Hiérarchiser les risques et les mesures de maîtrise de ces derniers.
- Satisfaire les obligations juridiques, le cas échéant.

RATING GUIDELINES		
RATING	LIKELIHOOD	SEVERITY
1	Rare	Insignificant
2	Unlikely	Minor
3	Possible	Moderate
4	Likely	Major
5	Almost Certain	Catastrophic

Risk Assessment Team:	Risk Owner (Dpt Manager):
Initial Assessment Date:	Risk approver:
Planned Review Date:	

1-4 Low	
5-9 Medi	
10-12 High	
15-25 Very high	

SN	LOCATION	ACTIVITY	DESCRIPTION OF HAZARD	PERSONS EXPOSED	EXISTING CONTROLS	ADDITIONAL CONTROLS REQUIRED	OWNER	TARGET DATE	COMPLETION DATE	LIKELIHOOD	SEVERITY	Risk Rate
1	Boiler Room NAB	Supply plant with steam	Fire/Explosion due to the use of natural gas; hence the presence of gas pipes within the area.	1 engineering utilities operator, working in the area for 30 min per 8-hour shift, 1 engineering supervisor, visiting the area for approximately 15 min a day	HAZID in place, access restriction to authorised persons by signage, gas detection installed, fire detection installed, fire extinguisher provided	1. include maintenance and checks of gas and fire detection systems	x.xx	dd/mm/yy	dd/mm/yy	3	3	9
2												
3												
4												

Figure 4.1 : Template d'évaluation de risque chez GSK

L'entreprise GSK a mis en place un système complet d'évaluation des risques, qui englobe différentes catégories pour couvrir l'ensemble des aspects de la sécurité et de la santé au travail. Ce système se compose de quatre types principaux d'évaluations :

- GRA (Evaluation générale des risques)
- CRA (Evaluation des risques chimiques)
- MSRA (évaluation de risques de sécurité des machines)
- PSRA (évaluation de risques de sécurité des processus)

4.2.2 HAZID :

L'HAZID (Hazard Identification) est une méthodologie d'analyse de risque systématique et approfondie, largement utilisée dans l'industrie pour identifier et évaluer les dangers potentiels associés à un processus, un système ou une installation. Cette technique s'appuie sur le retour d'expérience et implique une revue en groupe de travail pour examiner tous les scénarios possibles pouvant conduire à des accidents majeurs, y compris les effets domino. L'HAZID est particulièrement utile aux premières étapes du cycle de vie d'un projet, permettant d'établir des mesures préventives précoces, Son objectif ultime est de minimiser la probabilité et l'impact des risques identifiés, contribuant ainsi à créer un environnement de travail plus sûr et à prévenir les accidents industriels. [23] [24]

Principales caractéristiques et composantes d'une étude HAZID :



Figure 4.2 : Les composants d'une étude HAZID

- Différence entre HAZID et HAZOP :

- Le HAZID est généralement réalisée au début du projet ou lorsque le profil de risque subit des modifications importantes (changement de mode de fonctionnement, équipements majeurs). L'accent est mis sur l'identification de tous les dangers pertinents et des mesures de protection applicables.
- L'étude HAZOP peut être réalisée à n'importe quel stade du cycle de vie de l'installation, mais elle est le plus souvent effectuée au milieu de la phase de conception, ainsi que pendant les opérations en cours si des modifications sont apportées au processus. [25]

4.2.3 Liste d'équipements qui ont fait l'objet d'une étude HAZID :

4.2.3.1 Dust collector camfill :

Voici les principales étapes de fonctionnement d'un collecteur de poussière (dust collector) à sac filtrant :

- Entrée de l'air chargé de poussière : L'air contenant des particules de poussière entre dans le collecteur par l'entrée d'air sale.

- Pré-séparation par gravité : La vitesse de l'air est réduite dans une section de pré-séparation, ce qui permet aux particules les plus lourdes et grossières de tomber par gravité dans un bac de collecte.
- Filtration sur les sacs : Les particules plus fines restantes s'accumulent sur la surface extérieure des sacs filtrants. L'air filtré traverse les sacs de l'extérieur vers l'intérieur.
- Évacuation de l'air propre : L'air désormais débarrassé des particules de poussière s'évacue par la sortie d'air propre, généralement située au centre des sacs filtrants.
- Accumulation des poussières: Les poussières s'accumulent progressivement sur la surface extérieure des sacs filtrants au fur et à mesure du fonctionnement.
- Décolmatage périodique : Périodiquement, un système de décolmatage (secousses, inversions d'air, etc.) permet de détacher les poussières accumulées sur les sacs pour les faire tomber dans la trémie.



Figure 4.3 : Vue d'ensemble sur Collecteur de poussière à sac filtrant
(Document interne GSK)

4.2.3.2 Coating Room (Pelliculeuse) :

La machine Perfima Coating system a été construite pour assurer les processus d'enrobage de noyaux.

Les machines PERFIMA COATING SYSTEM effectuent les opérations de type:

- Pelliculage
- Dragéification

La machine comprend essentiellement:

- Unité de dosage
- Bras de support des pistolets doté de pistolets pour pelliculage ou dragéification.
- Turbine
- Conteneur sur chariot avec agitateur
- Dispositif de lavage.
- Armoire des appareillages pneumatiques/électriques.
- Tableau de bord
- Unité de traitement d'air
- Dépoussiéreur
- Ventilateur d'aspiration.
- By-pass pour l'installation d'air de traitement des produits dans la turbine
- By-pass pour l'installation d'air du groupe de dépoussiérage relié à l'installation de la turbine.
- Conteneur en option pour le bras des pistolets

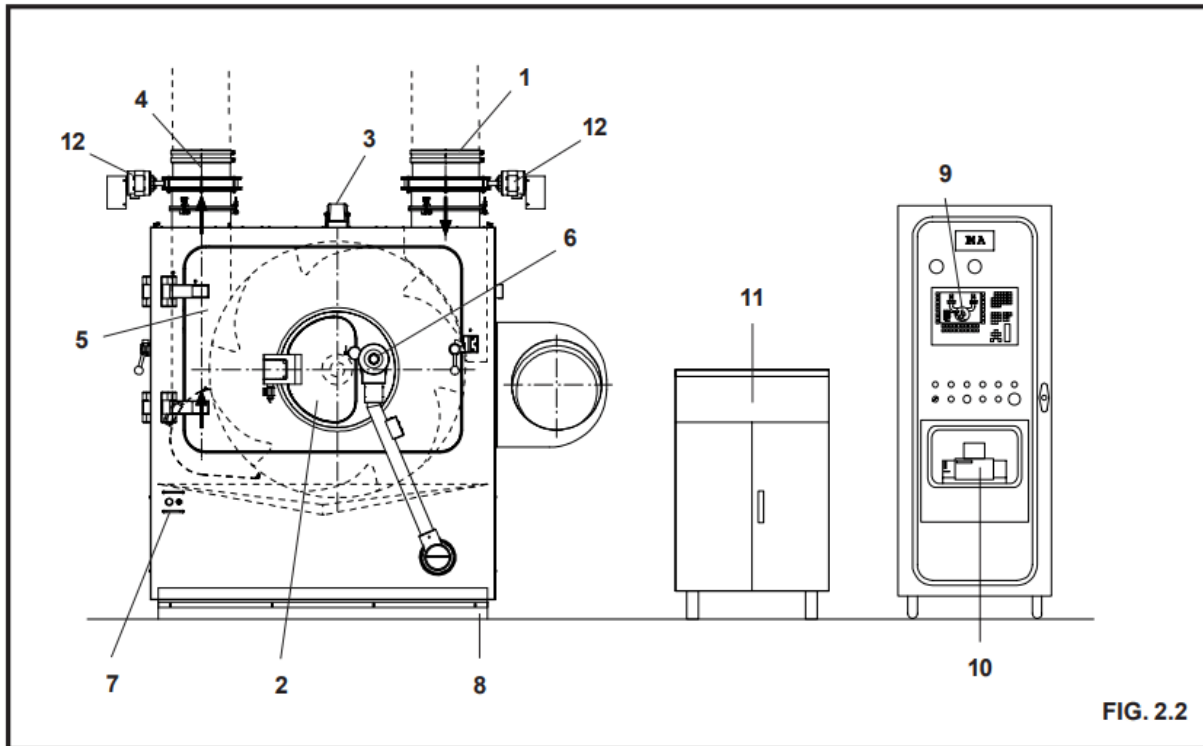


Figure 4.4 : Vue en détail sur la Pelliculeuse (Document interne GSK)

Les différentes étapes de fonctionnement du Coating room sont :

- Opération de chargement des noyaux manuellement dans la machine
- Opération de Grossissement des noyaux (Processus de dragéification)
- Opération de revêtement des noyaux (processus de pelliculage)
- Opération de lavage de la turbine
- Opération du déchargement du produit fini

4.2.3.3 Machine de Compression :



Figure 4.5 : Vue d'ensemble sur la machine de compression (Document interne GSK)

Les différentes étapes principales de fonctionnement de la machine de compression sont :

- L'introduction de la matière première dans la trémie de la machine de compression
- Remplissage de la matrice de compression et formation du comprimé
- Ejection et déchargement du comprimé vers un fut.

Les équipements de la machine de compression sont :

- Filtre pour QPP1 HEPA H14
- Cartouche filtrante
- Sac BIBO antistatique
- Kit accessoires pour sertissage des sacs BIBO
- Boitier de pilotes de décolmatage
- Sac BIBO antistatique de récupération pour bac à poussières

4.2.3.4 Chaudière à vapeur :

Les différentes étapes principales de fonctionnement de la chaudière à vapeur sont :

- Opération de l'alimentation en eau et en combustible
- Opération de chauffage et transfert de chaleur
- Opération de génération et surchauffe de vapeur
- Opération de collecte de vapeur et transmissions vers les équipements consommateurs



Figure 4.6 : Vue d'ensemble sur la chaudière à vapeur (Document interne GSK)

4.2.3.5 CTA (déshumidificateur de l'air) :

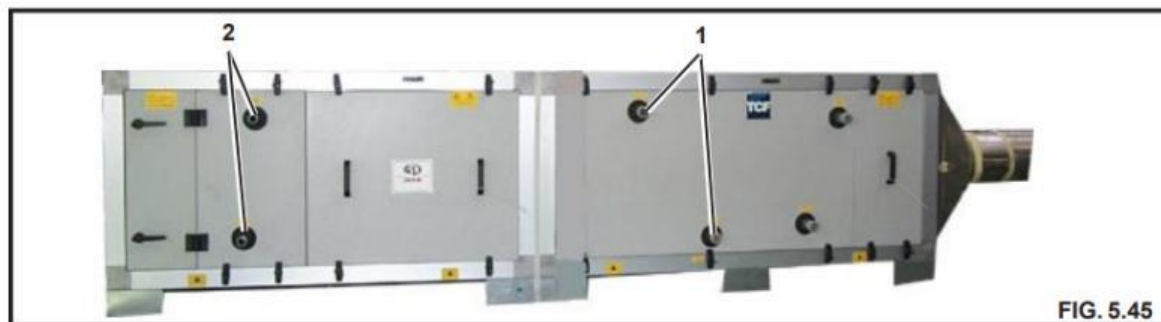


Figure 4.7 : Vue en détail sur déshumidificateur de l'air (Document interne GSK)

Les équipements de la CTA (déshumidificateur de l'air) sont :

- un séparateur de gouttes
- dispositif d'évacuation de la condensation
- batterie de refroidissement

4.2.3.6 Dust collector de l'enrobage :

Les équipements du dust collector de l'enrobage sont :

- Filtre
- Fan/Moteur
- Épurateur (Scrubber)
- Chambre de Préfiltration
- Système de Nettoyage des Filtres
- Collecteur de Poussière/Bac

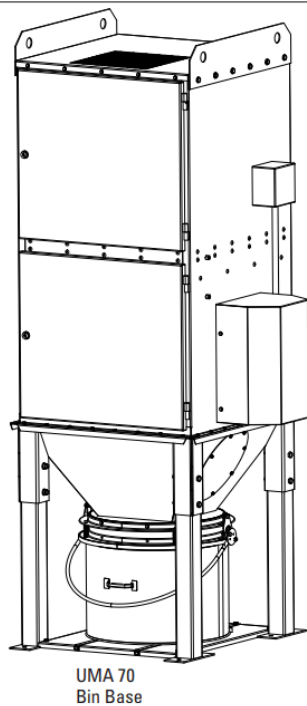


Figure 4.8 : Vue d'ensemble sur le dust collector d'enrobage (Document interne GSK)

4.2.4 Matrice de criticité :

La criticité dans l'évaluation des risques est généralement calculée en combinant deux facteurs principaux : la gravité (ou impact) du risque et la probabilité (ou fréquence) de son occurrence.

4.2.4.1 Table des sévérités :

Ce tableau représente les facteurs environnementaux et de santé, sécurité au travail afin de faire une bonne évaluation de la sévérité.

Tableau 4.2 Les facteurs environnementaux et de santé pour le calcul de la sévérité :

<i>P</i>	<i>Description</i>	<i>Facteurs santé et sécurité au travail</i>	<i>Facteurs Environnementaux</i>
6	Catastrophe Sociale	Décès touchant les populations avoisinantes	Désastre environnemental qui entraîne des dommages à long terme pour l'environnement et / ou des effets néfastes sur les communautés locales à une échelle macroscopique
5	Catastrophique	Décès ou d'effets néfastes sur la reproduction	Désastre environnemental qui entraîne des dommages à long terme pour l'environnement et / ou des effets néfastes sur l'assiette du site et sur le voisinage
4	Sévère	Blessure ou maladie causant une détérioration permanente ou prolongée, exemples:	Des dommages importants à l'environnement sur le long terme (> 1 an).
		• la perte totale ou partielle de l'audition ou de la vision	
		• Amputation	Désagrément majeur pour la communauté locale.
		• fractures majeures ou blessures multiples	
		• allergie sévère, le cancer ou l'asthme professionnel	
		• Dépression sévère.	
3	Majeur	Blessures ou maladies causant temps perdu ou la restriction de tâches, exemples:	Domage temporaire ou à court terme pour l'environnement (<1 an).
		• Fracture mineure	
		• Entorse ou traumatisme grave	Gêne prolongée significative à la communauté locale
		• Sensibilisation	
		• Dépression légère, anxiété ou un trouble de comportement.	
2	Sérieux	Blessure ou maladie nécessitant un traitement médical au-delà de premiers secours, mais sans perte de temps au travail, exemple:	Dommages environnementaux limités
		• Coupures ou plaies	
		• Somnolence ou vertiges.	Gêne temporaire et limitée à la communauté locale.
1	Mineur	Blessure ou maladie ne nécessitant pas de traitement ou de premiers secours, par exemple	Impact négligeable sur l'environnement.
		• Grattement ou ecchymose	
		• inconfort ou douleur temporaire.	Pas de gêne pour la communauté locale.

4.2.4.2 Table des fréquences :

Ce tableau représente les catégories de fréquences et leurs valeurs ainsi que des exemples sur chaque catégorie afin de faire une bonne évaluation de probabilité ou de fréquence.

Tableau 4.3 les fréquences et leurs descriptions

Frequency category	General descriptor	Frequency	Example descriptors and failure rates
F1	Rare	<10 ⁻⁶ /yr (once in a million years or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Un incident pourrait être vu une fois dans la vie professionnelle (40 années période)</i> • <i>Probabilité d'incident proche de zéro</i> • <i>Les contrôles sont robustes</i>
F2	Very unlikely	10 ⁻⁶ to 10 ⁻⁵ /yr (once in 100,000 years or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Incident pourrait se produire tous les 5-10 ans</i> • <i>Un incident prévisible, mais la probabilité est très faible</i> • <i>Les contrôles sont bien mises en œuvre et maintenues.</i>
F3	Unlikely	10 ⁻⁵ to 10 ⁻⁴ /yr (once in 10,000 years or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Un incident peut se produire tous les 1-5 ans</i> • <i>Incident s'es produit dans autre endroit</i> • <i>Les contrôles peuvent être violés.</i>
F4	Possible	10 ⁻⁴ to 10 ⁻³ /yr (once in 1,000 years or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Plus d'un incident peut se produire par an</i> • <i>Le personnel ne seraient pas surpris par l'incident ou les rejets</i> • <i>Les contrôles ont des antécédents de défaillance ou de violations</i>
F5	Occasional	10 ⁻³ -to 10 ⁻² /yr (once in 100 years or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Un incident s'est produit au court des 5 dernières années</i>
F6	Probable	10 ⁻² to 10 ⁻¹ /yr (once in 10 years or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Un incident s'est produit au court de la même année</i>
F7	Frequent	≥10 ⁻¹ /yr (once per year or less)	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Plus d'un incident se sont produits au court de la même année</i>

4.2.4.3 Matrice de criticité :

Ce tableau représente une matrice pour l'évaluation de risques Hazid qui est une multiplication ou le produit entre la probabilité ou la fréquence des événements indésirables ainsi que la sévérité de ces évènements et ses valeurs afin de connaître la juste valeur de la criticité

S6 societal Catastr ophe							
S5 Catastro phic							
S4 Severe							
S3 Major							
S2 Serious							
S1 Minor							
	F1 <10 ⁻⁶ /yr	F2 10 ⁻⁶ – 10 ⁻⁵ /yr	F3 10 ⁻⁵ – 10 ⁻⁴ /yr	F4 10 ⁻⁴ – 10 ⁻³ /yr	F5 10 ⁻³ – 10 ⁻² /yr	F6 10 ⁻¹ – 10 ⁻² /yr	F7 >10 ⁻¹ /yr

4.2.5 Réalisation des tableaux HAZID :

4.2.5.1 Machine de compression :

Vous trouveriez l'évaluation de risques HAZID de l'équipement Machine de compression en annexe 5.1

4.2.5.2 Coating Room :

Vous trouveriez l'évaluation de risques HAZID de l'équipement Coating room en annexe 5.2

4.2.5.3 Dust collector Camfill :

Vous trouveriez l'évaluation de risques HAZID de l'équipement Dust collector camfill en annexe 5.3

4.2.5.4 Chaudière à vapeur :

Vous trouveriez l'évaluation de risques HAZID de l'équipement Chaudière à vapeur en annexe 5.4.

4.2.5.5 CTA (Déshumidificateur de l'air) :

Vous trouveriez l'évaluation de risques HAZID de l'équipement déshumidificateur de l'air en annexe 5.5.

4.2.5.6 Dust collector de l'enrobage :

Vous trouveriez l'évaluation de risques HAZID de l'équipement Dust collector de l'enrobage en annexe 5.5.

4.3 Réalisation de l'induction HSE et pour les départements opérationnels

La réalisation de l'action concernant l'Induction chez GSK nécessite une approche méthodique pour renforcer les compétences et les capacités en matière de santé, sécurité et environnement (HSE). J'étais chargé de la conception et de la mise en œuvre d'un programme de formation et de développement des compétences HSE.

Cette approche proactive de l'Induction vise à renforcer les compétences et les connaissances en matière de HSE chez GSK, assurant ainsi une conformité accrue aux normes réglementaires et une amélioration continue de la sécurité au travail.

4.3.1 L'induction HSE :

L'induction HSE (Health, Safety and Environment) est un processus d'intégration et de formation obligatoire pour tous les nouveaux collaborateurs d'une entreprise. Elle vise à les familiariser avec les principes de santé, sécurité et environnement (HSE) de l'entreprise et à leur inculquer les bonnes pratiques à adopter dans leur travail quotidien. [20]

L'induction HSE couvre généralement les points suivants:

- **La politique HSE de l'entreprise:** Les valeurs et les engagements de l'entreprise en matière de HSE.

- **Les risques HSE liés à l'activité de l'entreprise:** Identification des dangers et des risques potentiels auxquels les collaborateurs peuvent être exposés.
- **Les procédures HSE en place:** Comment identifier, évaluer et maîtriser les risques HSE.
- **Les règles et les consignes de sécurité:** Les règles à respecter pour travailler en toute sécurité.
- **L'utilisation des équipements de protection individuelle (EPI):** Comment choisir, utiliser et entretenir les EPI.
- **Les gestes et postures à adopter:** Comment prévenir les accidents du travail liés aux gestes et postures inadéquats.
- **Les premiers secours:** Comment réagir en cas d'accident.
- **La responsabilité individuelle et collective en matière de HSE:** L'importance de s'impliquer activement dans la prévention des risques HSE.

4.3.2 Influences de l'induction HSE sur la performance de l'entreprise : [26]

- **Amélioration de la sécurité des collaborateurs:** Moins d'accidents du travail et de maladies professionnelles signifie moins d'absences, de coûts de santé et de perte de productivité.
- **Réduction des coûts opérationnels:** Moins d'incidents environnementaux signifie moins de frais de réparation, de nettoyage et de sanctions réglementaires.
- **Amélioration de la réputation de l'entreprise:** Une entreprise qui démontre son engagement en matière de HSE est perçue comme une entreprise responsable et digne de confiance.
- **Motivation et engagement des collaborateurs:** Des collaborateurs sensibilisés aux risques HSE et impliqués dans la prévention sont plus motivés et engagés dans leur travail.
- **Augmentation de la productivité:** Un environnement de travail sûr et sain permet aux collaborateurs d'être plus productifs.

4.3.3 Réalisation de l'induction générale HSE :

Lors de mon séjour à l'entreprise GSK, j'ai effectué et réalisé une induction générale suite à une action ressortie d'une analyse d'écart du standard 1.03 Ressources training and capabilités.

Cette induction est très complète et contient plusieurs informations et aspects primordiales pour que la personne soit formée de manière complète comme : Les réponses d'urgence, les reports d'incidents, Les règles vitales de GSK, Les activités à haut risqueetc

4.3.3.1 Objectifs et apprentissage :

À l'issue de ce module de formation, la personne formée doit être capable de :

- Comprendre le terme « EHS » et sa signification.
- Reconnaître les risques et les répercussions associés à des pratiques EHS inadéquates et savoir où trouver un soutien local en matière d'environnement, de santé et de sécurité.
- Rappeler les mesures appropriées à prendre en cas d'urgence.
- Décrire notre ambition zéro accident et notre approche pour prévenir les incidents graves et les décès (*SIF: significant incident and fatality*)
- Identifier l'importance d'être respectueux en matière de l'environnement.
- Expliquer l'importance de la santé des employés chez GSK

4.3.3.2 Politique et engagement du site :

L'engagement :

Au-delà de l'engagement à respecter les Standards et le code de GSK, l'équipe et chaque individu s'engagent à développer chaque jour un environnement de travail sûr, sain et convivial, préservant la santé, la sécurité et le bien-être physique et mental de chaque collaborateur, partenaire et visiteur. L'engagement porte également sur la minimisation de tout impact sur l'environnement et la préservation des ressources naturelles, conformément aux ambitions en matière de durabilité.

Politique :

EHS, Our Core Value

Notre engagement envers L'Environnement, la Santé, la Sécurité et la Sustainability

Au-delà de notre engagement à respecter les Standards et le code de GSK, nous nous engageons en équipe et en tant qu'individus à développer chaque jour un environnement de travail sûr, sain et convivial, préservant la santé, la sécurité et le bien-être physique et mental de chaque collaborateur, chaque partenaire et chaque visiteur. Nous nous engageons également à minimiser tout impact sur l'environnement, et à préserver les ressources naturelles à travers nos ambitions en Sustainability.

Chacun de nous, quelle que soit sa position hiérarchique s'engage pleinement à respecter, à démontrer et à assurer les dix fondamentaux de la politique EHS :

1. Positionner la santé et la sécurité des employés au sommet des priorités du site,
2. Implementer et se conformer aux réglementations et aux Standards EHS de GSK,
3. Être responsable de sa propre sécurité et de la sécurité de tout le monde à proximité,
4. Être responsable de ses propres actions et décisions,
5. Ne tolérez aucune situation ou comportement dangereux. Ne tolérer aucune activité si les règles LSR ne sont pas respectés. Encourager et promouvoir les attitudes positives,
6. S'assurer que les règles et procédures EHS sont comprises et suivies, communiquer toute lacune,
7. Créer un climat de confiance soutenu par une communication transparente et constructive, par l'attention et l'écoute,
8. Préserver la santé mentale des employés de toutes les formes de pression destructrice, d'oppression et d'agression,
9. A travers les processus ZAP, EHS Gemba et Process Confirmation. Identifier et gérer de manière proactive les risques et les activité pouvant conduire aux PSIFs et SIFs,
10. Réduire l'impact sur l'environnement, et concrétiser les ambitions en Sustainability,

Muhammed BELAID
Quality Head
Sofiane BOURSOUTI
Directeur du Site
Nabil ADER
Engineering Head
Abd BENFARES
Logistics Head
Sofiane Bourahla
Production Head
Ilissef MESSAR
Procurement Lead
Rafik AKAOUA
MSAT Lead
Sofiane LETTAO
EHS Lead
Della MERDAS
GPS Lead
Lydia MEDJOUNI
Regulatory Manager

Judgement
Lecteur
Cont
Scouts
EHS / Quality and compliance

07 Jan 2024

Version: 08

4.3.3.3 Réponse d'urgence :

- En cas d'urgence, l'alarme d'évacuation retentit, signalant la nécessité d'évacuer la zone.
- Si vous entendez l'alarme, vous devez rester calme et :
 - **Respectez les instructions d'évacuation fournies dans le guide.**
 - **Évacuez immédiatement avec les vêtements que vous portez.**
 - **Ne rentrez en aucun cas dans un bâtiment évacué.**
- Des tests d'alarme réguliers sont effectués périodiquement pour vérifier la fonctionnalité des systèmes d'urgence. Ces alarmes de test sont communiquées à l'avance.
- Les secouristes, guides et évacuateurs sont désignés dans toutes les zones.



Figure 4.10 : Procédure d'évacuation en cas d'incendie

Dans une situation normale on doit :

- Faire attention aux plans d'évacuation affichés dans la zone
- Dans la région, faire attention aux voies d'évacuation et aux portes de secours

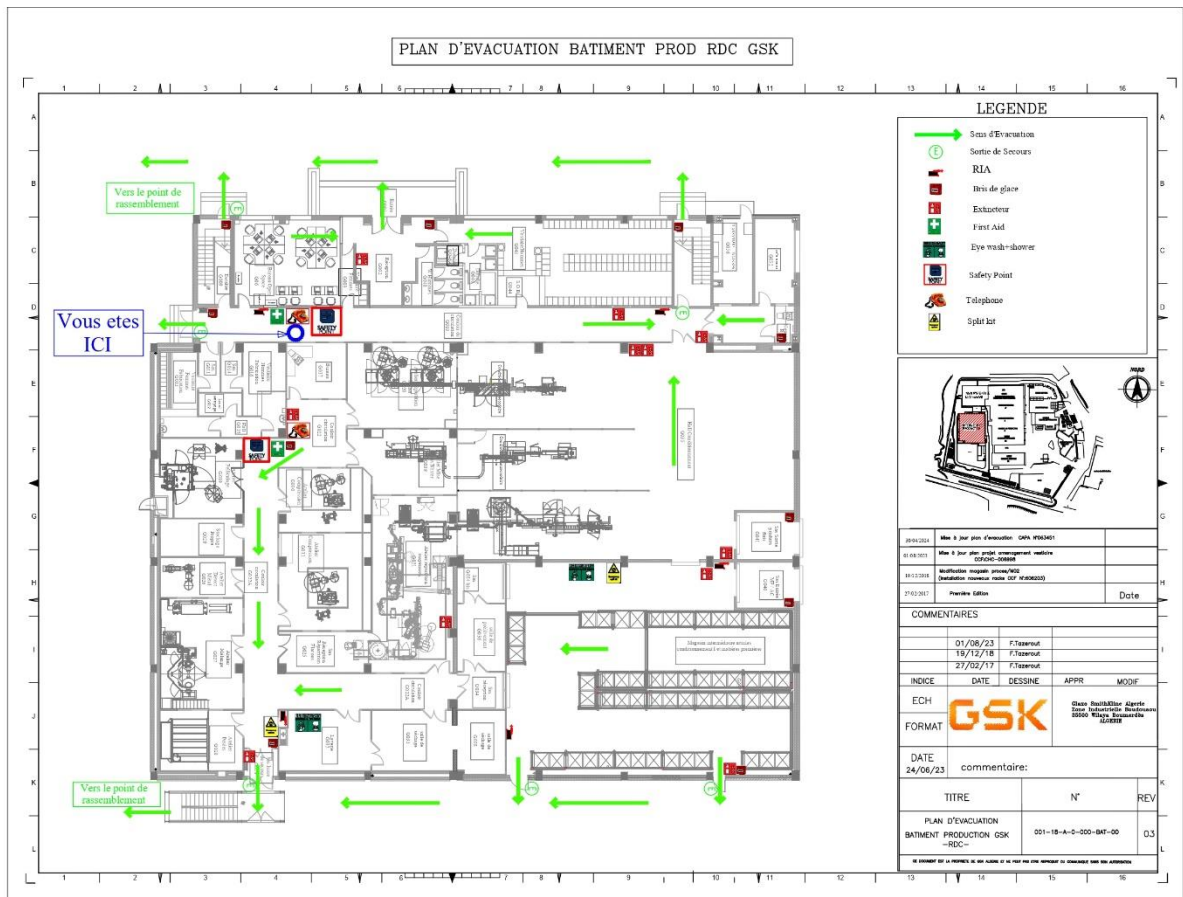


Figure 4.11 : Exemple d'un plan d'évacuation Du département production

Dans le cas de détection d'incendie :

- Utiliser le boîtier d'alarme incendie (utilisez les numéros d'urgence pour informer)
- N'utilisez des extincteurs pour contrôler l'incendie que si vous êtes formés à leur utilisation.
- Utilisez le déverrouillage de secours pour ouvrir les portes et suivre les voies d'évacuation.
- Rejoignez le point de rassemblement et suivez les instructions.

Point de sécurité (Safety point) :

Vous trouverez dans le safety point (point de sécurité) les informations et les équipements requis en cas de situation d'urgence:

- Plan d'évacuation
- Numéros d'urgence
- Liste et contacts des secouristes

- Téléphone d'urgence fixe
- Kit des soins d'urgence
- Défibrillateur



Figure 4.12: Safety point sur open space

Les points de rassemblements du site :

Un point de rassemblement est un lieu désigné où les personnes doivent se réunir en cas d'urgence ou d'évacuation. Ce lieu, situé à une distance sécurisée du danger potentiel, est choisi pour assurer la sécurité des occupants d'un bâtiment ou d'une zone



Figure 4.13 : Les points de rassemblement sur le site Boudouaou

Bâtiments principaux du site :

L'intervenant ou le sous-traitant doit connaître les bâtiments principaux du site et leurs localisations ainsi que les entrées d'urgence.



Figure 4.14 : Emplacement des départements sur le site Boudouaou

Badge d'identification :

On doit porter le badge d'identification en permanence :

- ✓ Votre badge est délivré en poste de garde. Pour les stagiaires et visiteurs merci de présenter à l'entrée votre pièce d'identité (Carte d'identité, Passeport, ...)
- ✓ Le port d'un badge est obligatoire pour toutes les personnes présentes sur place
- ✓ Lors de vos premiers jours sur le site, assurez-vous d'être accompagné par un employé de GSK lors de vos déplacements.

4.3.3.4 Report des incidents :

Reporter un incident est crucial pour assurer la sécurité et prévenir des problèmes futurs. Cela permet d'identifier et de corriger rapidement les dangers potentiels, de se conformer aux réglementations, et d'améliorer continuellement les processus.

S'il y'a un constat ou le subit d'un incident ou un accident :

- Signalement rapide de l'incident à votre personnel GSK.
- Appel à l'aide ou à l'attention.
- Éviter de déplacer une personne blessée, appeler les secours.
- Signalement immédiat de tout accident, erreur, défaut ou événement inhabituel.
- Inclure les blessures, maladies, déversements de produits chimiques et fuites.

- Signalement de toute situation dangereuse ou comportement dangereux à votre hôte ou via l'application (eZAP).

GSK ambitionne pour atteindre l'objectif zéro incident à travers :

- Les règles vitales de GSK
- Programme de promotion zéro accident (ZAP)
- Exigences EHS du site
 - ✓ Politique EHS
 - ✓ Global EHS Standards et Global Engineering Standards
 - ✓ Evaluation des risques
 - ✓ EHS intégré dans les procédures et opérations locales.

4.3.3.5 Les règles Vitales de GSK :

GSK compte entre 5 et 10 incidents très graves par an, qui changent malheureusement la vie des personnes impliquées. L'entreprise compte également environ 100 presque-accidents graves chaque année. C'est inacceptable. Cette problématique est prise très au sérieux par GSK. 60 % de ces incidents auraient pu être évités si les employés avaient pris connaissance, avaient compris et respectés les règles de sécurité de base.

Les attentes de ces règles vitales sont :

- Les employés doivent :

- ✓ Comprendre et appliquer les règles vitales pertinentes au travail
- ✓ Se protéger mutuellement en aidant leurs collègues à suivre les règles vitales. Mieux vaut avoir une conversation difficile qu'un collègue blessé.

- Les leaders doivent :

- ✓ Veiller à ce que les règles vitales soient intégrées à l'environnement et à la culture de travail ;
- ✓ Aider les membres de l'équipe à respecter les règles vitales, les féliciter s'ils les suivent et les corriger s'ils ne les suivent pas.

Les règles vitales de GSK sont en nombre de douze règles vitales et ils sont :

a- Espace de travail sur :

- Les règles de sécurité dans l'espace de travail sont respectées.
- L'utilisation du téléphone et d'autres appareils est interdite sur des marches ; la main courante doit être utilisée lorsqu'elle est disponible.
- Les écrans de téléphone et autres appareils ne sont pas consultés en marchant.
- Les voies et passages piétons identifiés sont utilisés pour les déplacements dans l'espace de travail.
- Tout élément potentiellement dangereux est signalé et des mesures correctives sont prises.
- Les alarmes de sécurité ne sont jamais ignorées.
- L'issue de secours la plus proche est connue et les procédures d'évacuation en cas d'incendie sont comprises.

b- Conduite :

- La ceinture de sécurité est toujours portée et aucun appareil n'est utilisé pendant la conduite.
- Les déplacements sont planifiés à l'avance et la route n'est prise que si l'état de conduite est optimal.
- La ceinture de sécurité est toujours portée en voiture et le casque est toujours porté à moto.
- Les téléphones, y compris en main libre, et autres appareils ne sont jamais utilisés lors de la conduite.
- Le code de la route et les limitations de vitesse sont respectés

C - Objets en mouvements :

- Maintien des trajectoires des objets en mouvement à distance des autres et de soi-même.
- Établissement et respect des zones d'exclusion autour des zones dangereuses.
- Positionnement pour éviter les objets en mouvement, véhicules, chariots, machines en mouvement, chutes d'objets et charges suspendues.
- Fixation correcte des objets pour prévenir toute chute.

d- Substances dangereuses :

- Utilisation des moyens de contrôle pour protéger contre les substances dangereuses.
- Identification des agents physiques, chimiques et biologiques potentiellement dangereux avant de commencer une tâche.

- Connaissance et utilisation des contrôles nécessaires tels que les isolateurs, les instructions de travail et les équipements de protection individuelle (EPI).
- Signalement immédiat et interruption du travail en cas d'observation, d'odeur ou de son inhabituels indiquant un danger.

e- Permis de travail :

- Utilisation d'un permis valide lors de l'exécution de tâches à risque.
- Vérification préalable de la nécessité d'une autorisation avant de commencer une tâche.
- Obtention préalable de l'autorisation requise avant de débiter la tâche.
- Compréhension du contenu du permis et respect des mesures de sécurité nécessaires pour l'exécution de la tâche.
- Interruption du travail et réévaluation de la situation en cas de changement des conditions de travail.

f- Contrôles de sécurité critiques :

- Obtention préalable d'une autorisation formelle avant de contourner ou de désactiver un contrôle de sécurité.
- Compréhension et application des procédures relatives à l'utilisation d'équipements critiques pour la sécurité.
- Obtention préalable de l'autorisation nécessaire, avec un permis valide, avant de contourner des contrôles de sécurité.
- Vérification de la mise en place de contrôles alternatifs adéquats avant de procéder au contournement d'un contrôle de sécurité.
- Rétablissement de tous les contrôles de sécurité une fois la tâche accomplie, conformément aux procédures établies

g- Travail en hauteur :

- Établissement d'une zone de travail sécurisée.
- Utilisation d'un harnais lorsque les contrôles de prévention des chutes sont insuffisants.
- Obtention de l'autorisation requise avant tout travail en hauteur.
- Formation adéquate avant d'effectuer un travail en hauteur.
- Sélection de l'équipement le plus sécurisé pour la tâche.
- Suivi de la procédure de travail la plus sûre.
- Inspection de l'équipement de protection antichute avant chaque utilisation.
- Port d'un harnais attaché à un point d'ancrage approuvé en dehors des zones protégées.

h- Chariot industriel motorisé :

- Utilisation du chariot industriel motorisé seulement avec formation et autorisation.
- Obtention d'autorisation et possession de formation et permis pour l'utilisation du chariot.
- Vérification de l'inspection du chariot pour assurer la sécurité de la tâche et de l'environnement.
- Vérification du respect des limites d'utilisation du chariot et des accessoires de levage par la charge prévue.
- Vérification de la sécurisation de la charge avant le début de la tâche.

I- Levage sécurisé :

- Planification des opérations de levage et contrôle de la zone.
- Utilisation exclusive de l'équipement pour lequel je suis qualifié.
- Vérification de l'inspection de l'équipement de levage et des charges en relation avec la tâche.
- Établissement et respect des barrières et zones d'exclusion.
- Non-passage sous une charge suspendue.

j- Espace confiné :

- Autorisation d'entrée dans un espace confiné obtenue, avec formation requise.
- Suivi d'une procédure de travail sûre comprenant :
 - Vérification de l'isolation des sources dangereuses.
 - Test et surveillance de l'atmosphère.
 - Utilisation d'un appareil respiratoire si nécessaire.
 - Présence d'un accompagnateur formé vérifiée.
 - Vérification de la disponibilité d'un plan et d'un équipement de secours.

K- Travail à proximité de sources de chaleurs :

- Contrôle des sources d'ignition et des matériaux inflammables.
- Autorisation de travailler à proximité de sources de chaleur obtenue, avec formation appropriée.
- Suivi d'une procédure de travail sûre comprenant :
 - Identification et contrôle des sources d'ignition.
 - Vérification du retrait ou de l'isolation des matériaux inflammables.
 - Assurance de la présence d'une surveillance anti-incendie avant de quitter la zone de travail.

L- Isolation sure :

- Vérification des isolations et tests des dangers résiduels avant de commencer le travail.
- Identification de toutes les sources d'énergie et de matériaux dangereux (par ex., vapeur, liquides, gaz).
- Vérification de l'isolation, du verrouillage et de l'étiquetage des sources d'énergie et de matériaux dangereux.
- Test de l'énergie stockée et des dangers résiduels avant de démarrer une tâche ou de remettre l'équipement.

4.3.3.6 Intégration du programme SLE sur site :

Son But :

Les concepts d'expérience de leadership en matière de sécurité doivent être communiqués et reconnus à tous les niveaux de l'organisation. Cela inclut une nouvelle terminologie et une compréhension des activités SIF (tâches à haut risque) et des responsabilités individuelles.

Ses attentes :

La direction en matière de sécurité nécessite une concentration principale sur la prévention des incidents graves et des décès.

Les leaders de l'organisation doivent connaître, vérifier et améliorer les contrôles de sécurité en mobilisant leurs équipes.

Tous les employés doivent participer à toutes les activités visant à améliorer les contrôles de sécurité et assumer la responsabilité de leur intégration.

Des diapositives d'intégration ont été créées pour tous les employés afin de faciliter cette démarche.

Incident grave ou décès (SIF) :

Un accident qui entraîne :

- Une fatalité ; ou une incapacité ou un handicap permanent altérant la vie.
- Une blessure/maladie qui sans une intervention immédiate aurait probablement entraîné la mort.
- Incident causant des dommages matériels ou environnementaux importants ou sur une longue durée (>1 an).

Un Potentiel d'un incident grave ou décès 'P-SIF' :

- Un pSIF est un incident (ou quasi-accident) susceptible de causer des blessures permanentes ou prolongées, des dommages à long terme à l'environnement ou des décès.
- Les pSIF n'incluent généralement pas les glissades/trébuchements/chutes/les coupures pour lesquelles le pronostic serait un rétablissement complet.

Tâches à haut risques :

Les tâches à haut risque ou « activités SIF » sont des tâches qui sont intrinsèquement dangereuses et nécessitent une concentration, un contrôle et une surveillance supplémentaires.

Exemple d'une tâche à haut risque :



Figure 4.15 : Tâche à haut risque dans le département WAREHOUSE

Les activités avec des expositions potentielles au SIF dans GSK sont :

- Travaux électriques
- Travaux en hauteur
- Conduite de véhicules, déplacement de matériaux et opérations d'entrepôt

- Travaux avec des machines
- Travail avec des produits chimiques puissants
- Travailler avec des gaz asphyxiants
- Situations où des matières chaudes pourraient être libérées (vapeur, condensat, etc.)
- Perte de rejet de substances dangereuses
- Travailler dans un espace confiné
- Travailler avec des poussières et des liquides inflammables ou combustibles

Amplificateurs :

Les amplificateurs de risque augmentent la probabilité que quelque chose se passe mal.

- Exemples des amplificateurs :

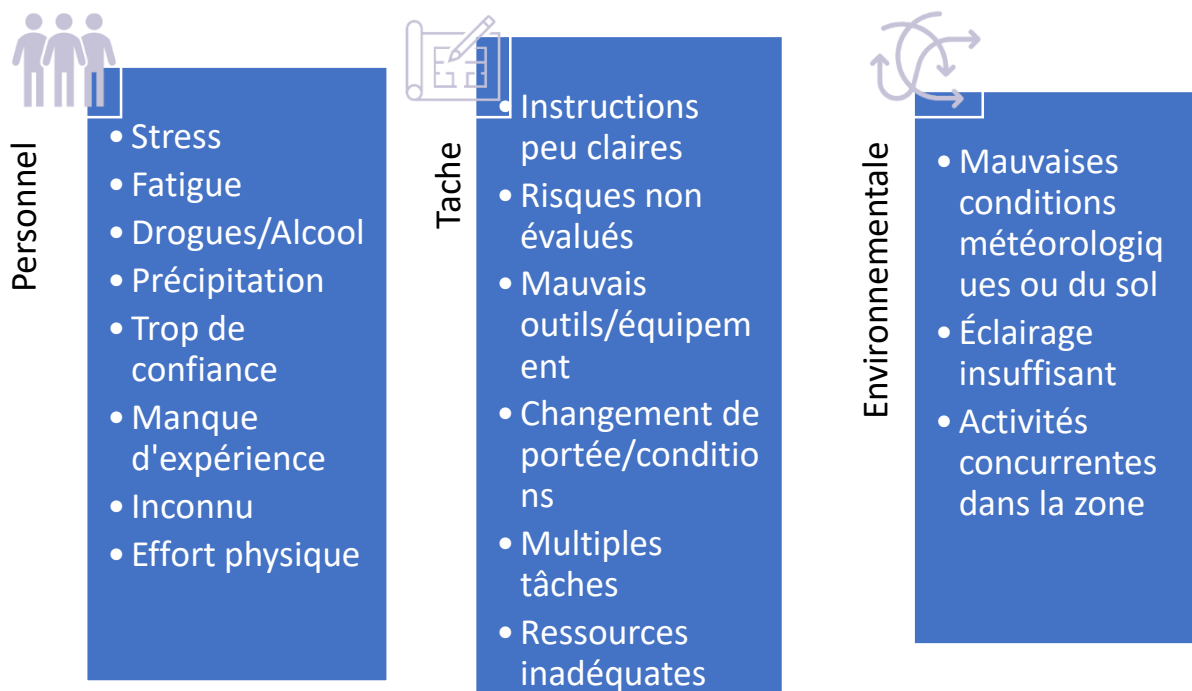


Figure 4.16 : Les amplificateurs et leurs types sur le site GSK boudouaou

Permis de travail :

Le permis de travail est requis dans le site de boudouaou dans les cas suivant :

- Dangers électriques : Risque de contact avec une tension ≥ 110 V.
- Risques chimiques et biologiques : Exposition potentielle à des substances dangereuses, inflammables ou asphyxiantes.
- Risques thermiques : Possibilité de contact avec des liquides/gaz extrêmement chauds ou froids.
- Dangers liés à la hauteur : Risques de chutes d'objets et dangers associés au levage.
- Énergie stockée : Présence potentielle dans l'espace de travail ou l'équipement.
- Espaces confinés : Activités se déroulant dans des zones restreintes.
- Travaux spéciaux : Activités de démolition, d'excavation ou de travail à chaud.
- Risque d'amiante : Possibilité de perturbation de matériaux contenant de l'amiante.
- Équipements critiques : Maintenance d'équipements essentiels à la sécurité des processus.
- Projectiles dangereux : Risque de production de projectiles potentiellement mortels.

4.3.3.7 Exigence HSE du site :

Règles générales HSE :

- La limite de vitesse sur place, y compris les parkings, est de 15 km/h pour tous les véhicules
- Circulation et stationnement en position de départ dans les parkings.
- Déplacement en marchant dans l'usine, interdiction de courir.
- Utilisation obligatoire des chemins et passages piétons pour les piétons.
- Interdiction de fumer sur le site, sauf dans les zones autorisées.
- Interdiction de prendre des photos ou documents sans autorisation.

- Accès interdit aux locaux non concernés par le travail.
- Interdiction de faire visiter l'usine sans autorisation.
- Respect du port des EPI dans les zones opérationnelles.
- Interdiction de rejeter des produits à l'égout.

Equipement de protections individuelles :

Chaque zone du site nécessite des EPI obligatoires selon les risques identifiés, Des pictogrammes indiquant le port d'EPI sont affichés dans chaque zone.

Exemple de pictogrammes d'identification de dangers :



Figure 4.17 : Pictogramme d'identification de dangers

Zones à risques d'explosion :

Il y a quelques zones sur le site qui ont été identifiées comme zones à risque

Il est interdit d'apporter des équipements non conformes ATEX ou des appareils électroniques dans ces zones, tels que :

- Téléphones portables
- Ordinateurs
- Équipement électronique fonctionnant sur batterie.
- Autre source d'inflammation

Les bases de sécurité sont affichées dans les zones dangereuses offrant les données suivantes :

- Inventaire des produits chimiques
- Flux de processus d'activité
- Zoning ATEX
- Scénarios de danger
- Contrôles
- Plan d'urgence

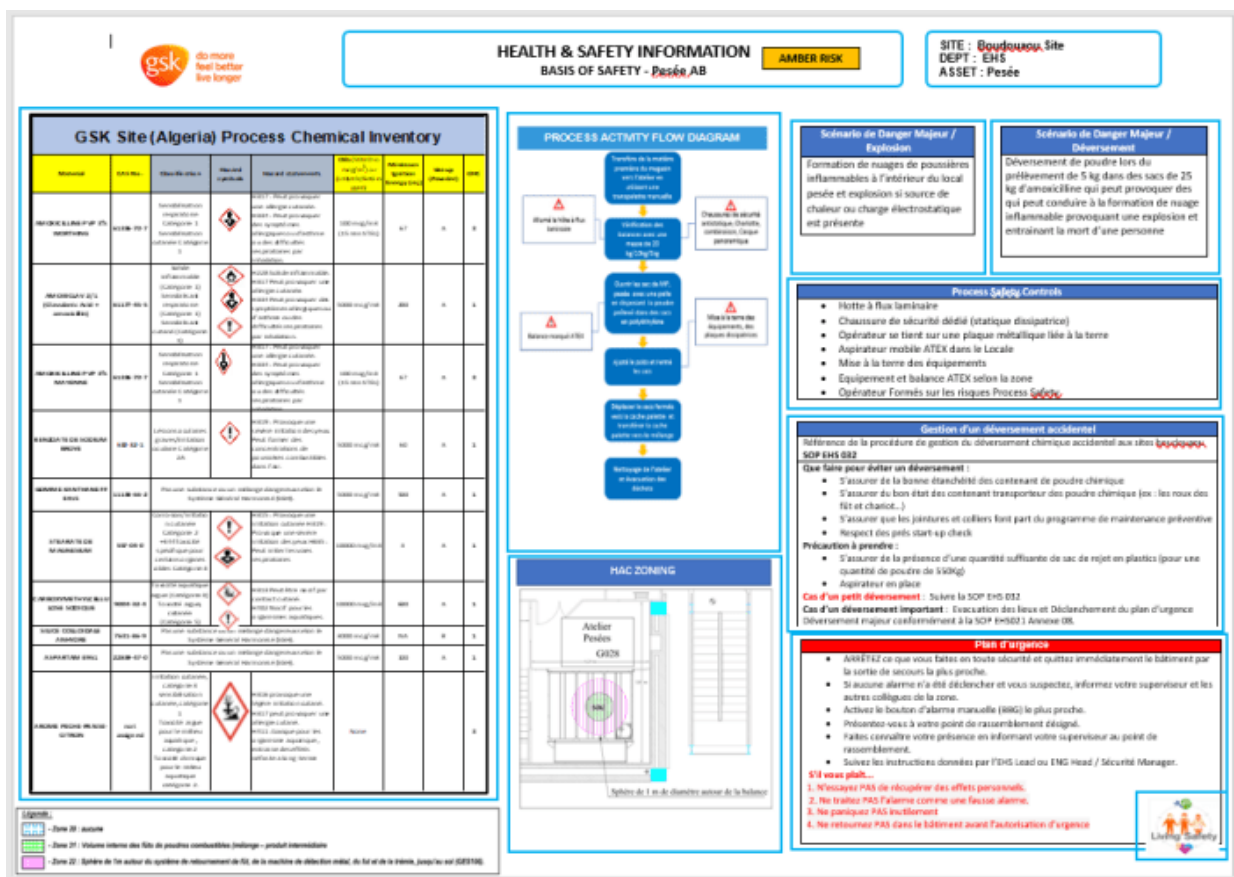


Figure 4.18 : Les bases de sécurité chez GSK Boudouaou

4.3.3.8 Durabilité environnementale :

La durabilité environnementale est essentielle pour préserver notre planète pour les générations futures. Elle implique une gestion responsable des ressources naturelles afin de minimiser l'impact humain sur l'environnement. Cela inclut la réduction des déchets, la conservation de l'énergie, l'utilisation d'énergies

renouvelables, et la protection de la biodiversité, cependant on doit appliquer les pratiques durables qui sont :

- Collecte et respect du tri sélectif des déchets en tout temps, y compris à la cantine.
- Nettoyage de la zone d'intervention de tous les déchets à la fin des travaux.
- Réduction des photocopies excessives, impression avisée et recto-verso lorsque possible.
- Signalement des fuites d'eau (robinets, chasse d'eau...).
- Extinction des appareils électriques lorsqu'ils ne sont pas utilisés (ordinateur, lumière...).
- Fermeture du robinet après usage.



Figure 4.19 : Les différents types des déchets dans les poubelles

4.3.4 Réalisation de l'induction du département Warehouse (Entrepôt) :

4.3.4.1 État sécuritaire au niveau des warehouses (entrepôts) :

Plusieurs incidents très graves liés à la sécurité des entrepôts ont eu lieu dans les entrepôts. D'après des données existantes, il y a eu des incidents liés à la sécurité au niveau des warehouses.

Nous devons améliorer notre façon d'identifier et de comprendre les différents types de risques liés à la sécurité des entrepôts et mettre en place les contrôles nécessaires pour éviter de futurs accidents.

4.3.4.2 Les accidents les plus courants avec les chariots élévateurs à fourche selon l'US OSHA :

Les chariots élévateurs à fourche, bien qu'essentiels dans l'industrie, sont à l'origine de nombreux accidents du travail selon l'OSHA américaine et on retrouve :

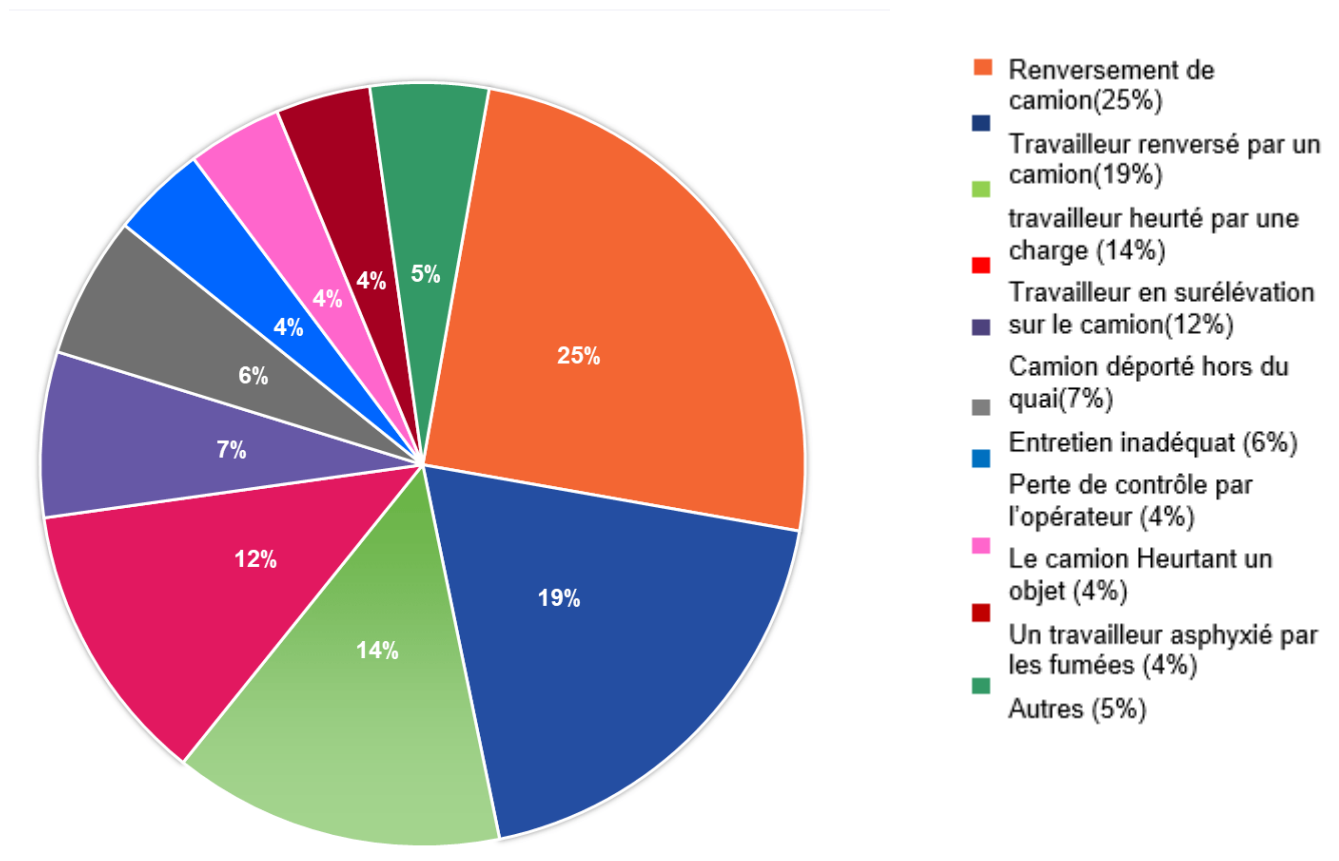


Figure 4.20 : Les accidents les plus courants avec les chariots élévateurs

4.3.4.3 Les activités couvertes par les pratiques de sécurité dans les entrepôts de GSK :

- PIT / Chariots industriels motorisés
- Rayonnage de stockage
- Baie de chargement /quais
- Chutes de hauteur
- Sécurité sur le lieu de travail
- Transport
- Manutention des matériaux
- Communication des dangers
- Systèmes d'incendie

- Systèmes électriques
- Substances dangereuses
- Sécurité des machines

4.3.4.4 L'importance à la formation à la sécurité des chariots élévateurs :

- Conformité aux obligations légales
- Prévention des accidents
- Réduction des dommages aux produits
- Accélération des opérations par les opérateurs
- Professionnalisation des opérateurs
- Protection des opérateurs et des autres travailleurs

4.3.4.5 Règles de sécurité pour les chariots élévateurs :

- Conduire un chariot élévateur uniquement si formé.
- Effectuer toujours une inspection préalable du chariot élévateur.
- Effectuer des inspections quotidiennes au début de chaque période de travail.
- Signe.
- Ne jamais conduire un chariot élévateur qui n'est pas soumis au contrôle.

Contrôles appropriés à appliquer lors de la conduite de PIT :

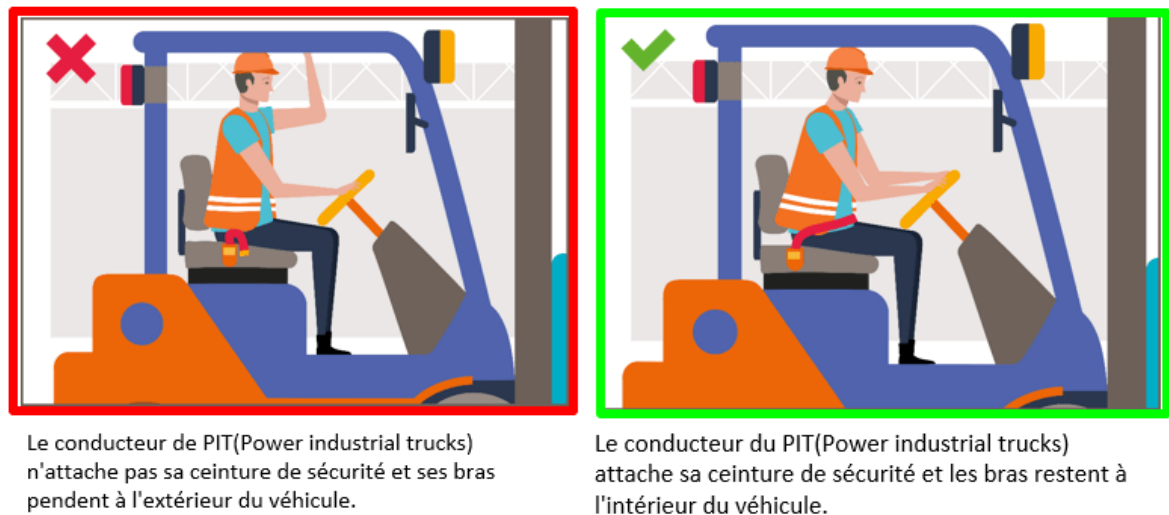
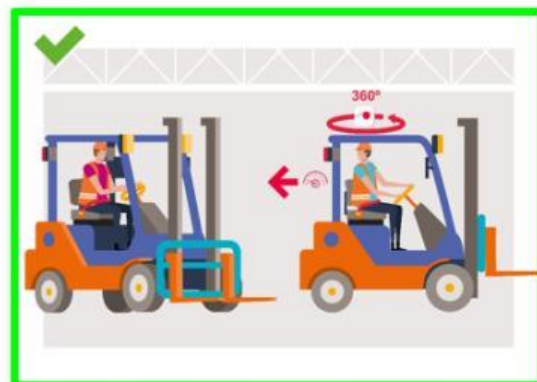


Figure 4.21 : L'application des bons contrôles lors de la conduite d'un PIT

Contrôles appropriés pour effectuer un contrôle à 360 degrés :



Le conducteur du PIT n'effectue pas de contrôle à 360 degrés. La ceinture de sécurité d'un conducteur n'est pas bouclée.



Le conducteur du PIT effectue un contrôle à 360° et respecte les limitations de vitesse lors de l'utilisation du PIT. Les ceintures de sécurité du conducteur sont attachées.

Figure 4.22 : L'application des bons contrôles lors de la conduite d'un PIT à 360 degrés

Contrôles appropriés lors de l'exécution de tâches avec une vision obstruée :



Le conducteur de PIT effectue le déplacement des matériaux dans la mauvaise direction. La ceinture de sécurité du conducteur n'est pas attachée.



Le conducteur de PIT effectue la tâche en marche arrière si sa vision est obstruée par la charge. Sa ceinture de sécurité est attachée.

Figure 4. 23 : L'application des bons contrôles lors de la conduite avec une vision obstruée

Contrôles de vitesse appropriés lors de la conduite d'un PIT :

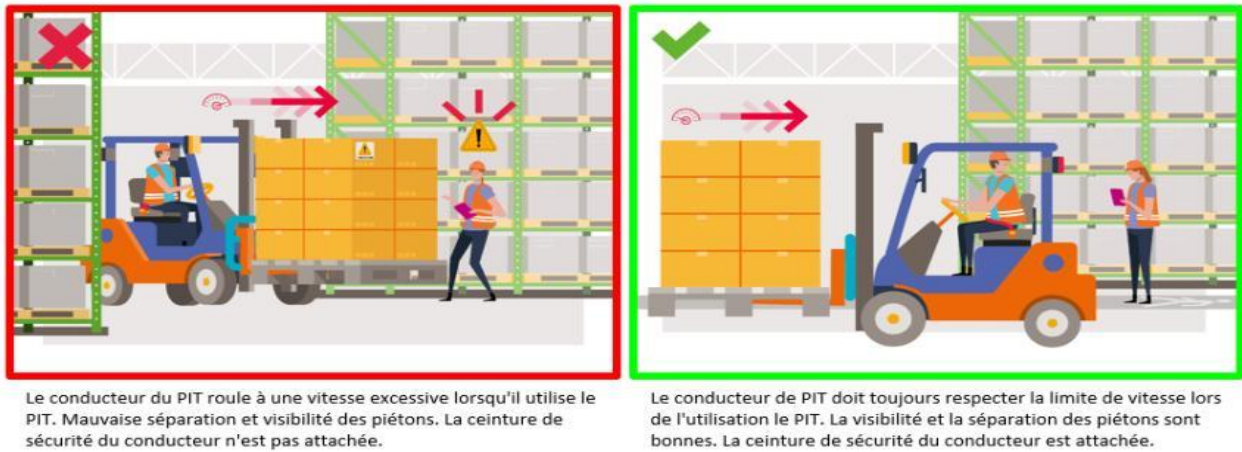


Figure 4. 24 : L'application des bons contrôles de vitesse lors de la conduite d'un PIT

4.3.4.6 Réduction des risques :

Rayonnage de stockage :

Tableau 4.4 : Les risques et leurs contrôles dans les rayonnages de stockage

Risques	Contrôles
<ul style="list-style-type: none"> • Surcharge • Chute d'objets • Poudre combustible 	<p>Contrôles pour ce scénario :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Étiquettes de capacité des rayonnages. • Niveau d'éclairage. • Cellule de charge sur FLT/PIT (charge de travail sûre). • Goupilles de verrouillage installées pour empêcher le démontage des rayonnages. • Formation et compétence des opérateurs. <p>Contrôles supplémentaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Supports de palettes pour éviter les chutes. • Poutres inférieures pour empêcher l'entrée de FLT/PIT. • Filet ou treillis métallique pour éviter les chutes de produits. • Système de gestion d'entrepôt pour le placement des palettes. • Partout où le PIT peut pénétrer sous les rayonnages, les poutres sont placées au-dessus du niveau de la protection aérienne du PIT

Baie de chargement / quais :

Tableau 4.5 : Les risques et leurs contrôles sur les baies de chargements

Risques	Contrôles
<ul style="list-style-type: none">● Manque de marquage au sol.● Absence de séparation entre piétons et véhicules.● EPI Inoffensifs.● Absence de signalisation.● Absence d'alarme sur le véhicule● Absence de ligne de visibilité entre le conducteur et l'assistant● L'assistant se tient entre le camion et le quai de chargement● Escaliers situés à un endroit inapproprié et dommages évidents dus à des collisions antérieures	<ul style="list-style-type: none">● Marquage au sol clair et visible.● Séparation claire entre personnes et véhicules.● Signalisation de sécurité adéquate.● Porter de l'EPI haute visibilité et des chaussures de sécurité fermées.● L'assistant ne sort pas du camion et l'agent bancaire de GSK est positionné en toute sécurité sur la plate-forme du quai pour l'aider● Alarme de recul et caméra sur le véhicule● Rétroviseurs sur le véhicule et le quai de chargement● L'assistant conducteur reste dans le véhicule jusqu'à ce qu'il soit garé en toute sécurité● Utilisation sûre des escaliers.● Garde-corps sur la plate-forme de chargement

Risque d'écrasement et sécurité au travail :

Tableau 4.6 : Les risques et leurs contrôles lié au travail dans les entrepôts

4.3.4.7 Outils GSK à utiliser pour les inductions :

Risques	Contrôles
<ul style="list-style-type: none"> ● Absence de barrières physiques. ● Manque de sensibilisation des visiteurs ● Les allées étroites augmentent le risque de collision entre le cavalier et le rayonnage ● Absence d'une poutre inférieure sur le système de rayonnage pour empêcher le cavalier de passer sous le rayonnage ● Aucune mesure d'ingénierie n'est évidente (par exemple, barre de soutien verticale Overhead Guard) sur le PIT pour protéger le coureur de l'impact en cas de collision ● La poutre horizontale n'est pas à la hauteur ou au-dessus de la hauteur du protège-conducteur de l'appareil, ce qui crée un risque de coincement pour l'opérateur de l'appareil 	<ul style="list-style-type: none"> ● Interruption des activités pendant les visites des visiteurs ou mise en place de procédures de sécurité. ● S'il n'est pas possible d'interrompre les activités de l'entrepôt, il convient de veiller à ce que le personnel de l'entrepôt soit informé de la présence de visiteurs dans la zone ● Alertes sonores pour les PIT/piétons. ● Barrières physiques pour prévenir les collisions. ● Utilisation appropriée du PIT selon la configuration et la tâche. ● La poutre inférieure doit être en place pour éviter tout risque d'écrasement ● Protection arrière sur les PIT. ● Évaluation continue des risques. ● ●

-Le Bulletin sur la sécurité des entrepôts fournit des conseils de haut niveau

- Document de support technique (TSD) sur la sécurité dans les entrepôts : Détails pour évaluer les pratiques de sécurité.

4.3.4.8 Les objectifs :

- Connaissance des nouvelles pratiques de santé et de sécurité chez GSK.
- Respect des règles et pratiques de GSK pour assurer un environnement de travail sûr.

- Compréhension des conséquences du non-respect des pratiques de sécurité.
- Expression des préoccupations ou des remarques en cas d'incompréhension ou de problème.

4.3.5 Réalisation de l'induction du département Engineering :

4.3.5.1 Le département engineering :

Le département Engineering est crucial au sein de l'entreprise GSK, Il interagit avec tous les autres départements. Il supervise tous les équipements et installations, à l'exception de ceux directement liés à la production, Il se divise en trois sous département :

- Utilities
- Maintenance
- Facilities

4.3.5.2 Les produits chimiques utilisés au sein de département engineering :

- Sous Département facilities :

Les principaux produits utilisés sont des produits de nettoyage et des solvants, Sur les produits d'entretien et nettoyage utilisés, les pictogrammes suivants sont régulièrement rencontrés :



Pour les produits nettoyant désinfectant des sols, les produits détartrant des lave-vaisselles ou encore les produits chlorés utilisés pour la décontamination des végétaux.



Pour les liquides vaisselle antibactériens, pour les lingettes désinfectantes ou les gels hydro alcooliques



pour les lingettes désinfectantes ou les gels hydro alcooliques



pour les produits chlorés utilisés dans la décontamination des végétaux.

Figure 4.25 : Pictogrammes des produits de nettoyage et solvants

Les risques liés aux produits chimiques :

Tableau 4.7 : Les risques et contrôles liée aux produits de nettoyage

Risques	Contrôles
Brulure Irritation des yeux Irritation et sensibilisation des muqueuses	Tenir un inventaire strict des produits de nettoyage Développer des SOP détaillées pour chaque tâche de nettoyage Assurer la traçabilité des lots de produits nettoyants utilisés Former les employés sur l'utilisation correcte des produits de nettoyage et des solvants, ainsi que sur les premiers secours en cas d'incident. Maintenir des fiches de données de sécurité à jour pour tous les produits chimiques et les rendre facilement accessibles à tous les employés.

Les EPI's à utiliser lors de l'utilisation des produits de nettoyage et solvants :

- Gants résistants en nitrile, néoprène ou PVC
- Blouses ou combinaisons résistantes aux produits chimiques
- Botes de sécurité

Sous département Utilities :

Le principal produit chimique utilisée au sein du sous département utilities est belle et bien l'hydroxyde de sodium pour le traitement des eaux industrielles.

Risques et contrôles lors de l'utilisation de l'hydroxyde de sodium :

Tableau 4.8 Risques et controles liée à l'hydroxyde de sodium

Risques	Contrôle
Substance corrosive ou mélange corrosif pour les métaux.	Installer des stations de rinçage oculaire à proximité immédiate des zones de manipulation de l'hydroxyde de sodium
Corrosion et irritation cutanée	Former les employés à la manipulation sécurisée de l'hydroxyde de sodium, incluant les procédures d'urgence en cas de contact ou de déversement.
Lésion oculaire grave et sévère irritation des yeux	Utiliser des équipements résistants à la corrosion pour transférer l'hydroxyde de sodium.

EPI à utiliser lors de l'utilisation de l'hydroxyde de Sodium :

Pollution des cours d'eau en cas de déversement	<p>Installer des douches de sécurité à proximité des zones de travail</p> <p>Fournir des kits de déversement spécifiques pour les produits chimiques corrosifs, contenant des matériaux absorbants résistants aux produits chimiques</p> <p>Utiliser des neutralisants, tels que des solutions d'acide acétique dilué ou de vinaigre, pour neutraliser l'hydroxyde de sodium avant de le nettoyer</p>
---	---

- Appareil de protection des yeux/du visage
- Gants de protection

Risques et contrôles lors de l'utilisation des bacs de gasoil :

Tableau 4.9 : Risques et contrôles liée à l'utilisation des bacs de gasoil

Les bacs de gasoil sont utilisés pour l'alimentation des groupes électrogènes.

EPIs à utiliser lors de l'utilisation de gasoil :

Risques	Contrôles
<p>Incendie et Explosion</p> <p>Risque d'irritation ou de lésions oculaires.</p> <p>Irritations des voies respiratoires et des effets toxiques à long terme.</p> <p>Déversement et pollution des eaux</p>	<p>Assurer que tous les équipements de dépotage sont correctement mis à la terre pour prévenir l'accumulation d'électricité statique</p> <p>Utiliser des équipements électriques certifiés pour les zones à risque d'explosion (zones ATEX)</p> <p>Utiliser des systèmes de ventilation pour disperser les vapeurs inflammables et éviter leur accumulation.</p> <p>Installer des stations de lavage oculaire et des douches de sécurité à proximité des zones de dépotage</p> <p>Avoir des kits de déversement disponibles pour une intervention rapide en cas de fuite.</p> <p>Installer des barrières de rétention pour contenir les déversements accidentels.</p>

- Masque de protection yeux/visage
- Gants de protection
- Blouse
- Bottes de sécurité

-Sous **département** **maintenance** :

On retrouve l'amianté sur plusieurs toits et équipements et ils sont sous contrôle du sous département maintenance

Tableau 4.10 **Risques et contrôles liée à l'utilisation de l'amianté**

Risque	Contrôles
Maladie pulmonaire chronique	Exécution des travaux dans la présence et utilisation d'un aspirateur adéquat ou bien d'un extracteur d'air.
Cancer du poumon	Mise en place de systèmes de ventilation et de confinement pour réduire la dispersion des fibres d'amianté dans l'air
Inhalation des travailleurs exposés à l'amianté	Utilisation des méthodes de travail sécurisées, telles que l'humidification des matériaux contenant de l'amianté pour réduire la libération de fibres et l'utilisation de systèmes de confinement
Déchets friables et non friables	Mise en place des procédures de nettoyage strictes pour éliminer les résidus d'amianté des surfaces et des équipements, en utilisant des méthodes de décontamination appropriées.
	Collecte, stockage et élimination des déchets d'amianté conformément aux réglementations locales et nationales

EPI's à utiliser lors de l'utilisation de l'amianté

- Cartouche de filtre à particule
- Gants
- Combinaison anti amianté

4.3.5.3 Le Permis de travail :

Les permis de travail sont établis par l'équipe d'ingénierie en collaboration avec le département HSE pour assurer la sécurité des travailleurs internes et des sous-traitants. Ils sont adaptés à divers besoins au sein de l'entreprise, couvrant différentes situations telles que :

- Permis général de travail
- Permis d'excavation
- Permis de feu
- Permis de travail isolé
- Permis de travail en hauteur
- Permis d'Asbestos
- Permis d'espace confiné

4.3.5.4 Hazardous utilities :

Les services publics (eau, électricité, gaz, etc.) sont des services essentiels qui jouent un rôle vital dans le fonctionnement d'une usine de production.

Importance de l'utilité dans le processus de fabrication :

La fabrication de produits pharmaceutiques consiste en une variété de processus avec différentes configurations d'équipement et une instrumentation étendue.

Mais il existe un dénominateur commun d'une usine à l'autre : Tous ces processus s'appuient sur les services de l'usine pour fournir, par exemple, les matières premières telles que l'eau purifiée, les conditions environnementales (HVAC, LEV, etc.) et l'énergie (électrique, air comprimé, vapeur, etc.) nécessaires aux processus de fabrication.

La plupart du temps, ces services sont considérés comme acquis jusqu'à ce qu'un problème survienne, mais une gestion efficace peut améliorer la sécurité, la fiabilité des performances et réduire les coûts.

Les services publics les plus courants chez GSK :

- Eau (eau chaude, eau du robinet, eau réfrigérée, eau purifiée, système d'incendie)
- Électricité
- Vapeur / condensat Air comprimé Combustibles, par exemple le mazout (stockage - distribution)

- Gaz liquéfiés, par exemple dioxyde de carbone, GPL Cryogénie
- Gaz en bouteilles
- Dépoussiéreurs
- Récupération des solvants
- Installations et systèmes de traitement des déchets

Les risques majeurs liés aux hazardous utilities :

- Incendies et explosions
- Réactions chimiques incontrôlées
- Rejets toxiques (Gaz, liquides et poussières)
- Impact environnemental grave
- Libération d'agents biologiques dans les canalisations d'eau

4.3.5.5 L'isolation des machines (LOTO) :

- L'isolation des machines, souvent appelée LOTO, a pour but de protéger les travailleurs lors d'interventions qui pourraient les exposer à des pièces dangereuses.
- LOTO veillant à ce que les machines restent isolées de toutes les sources d'énergie pendant l'intervention, protégeant ainsi les personnes impliquées contre les blessures, soit par les sources d'énergie elles-mêmes, soit à la suite d'un fonctionnement inattendu de l'équipement.
- L'isolement doit être sécurisé avec un cadenas.
- L'isolement doit répondre à tous les critères définis dans Le Standard GES 110

Son application :

D'après le Standard GES 110

Lorsqu'une énergie dangereuse est présente, le loto doit être appliqué avant :

- Retrait/ouverture de toute protection fixe
- Désactiver des carters asservis
- Faire tout démontage
- Accéder à une zone où l'énergie stockée peut être présente

Des exceptions ne sont autorisées que si :

- Il n'est pas possible d'effectuer la tâche sous loto et La tâche est effectuée conformément à un système de travail sécurisé documenté (par exemple, un permis de travail)

Informations et principes générales sur le LOTO :

Travailleurs autorisés :

Le personnel ne doit effectuer le LOTO que s'il a été spécifiquement formé et autorisé à le faire, c'est-à-dire qu'il s'agit de « travailleurs autorisés » travaillant dans le cadre de son autorisation.

Un registre des travailleurs autorisés doit être tenu.

Travailleurs Impliqués :

Membres du personnel peuvent entreprendre des travaux sur des machines verrouillées, mais seulement s'ils ont reçu une formation appropriée.

Entraînement général :

Tout le personnel du site (y compris les sous-traitants) qui travaille avec des machines doit recevoir des instructions de base sur la sécurité des machines, y compris LOTO.

Instructions de base :

Tout le personnel (y compris les sous-traitants) qui travaille avec des machines doit recevoir des instructions de base sur la sécurité des machines, y compris LOTO.

Les messages clés doivent être :Inclus dans les initiations de site et de service Affiché dans chaque zone de travail, Régulièrement répété

Formation technique:

Le personnel technique et d'ingénierie doit recevoir une formation détaillée lui permettant d'installer et d'entretenir les dispositifs de protection.

Méthode de formation :

La majorité de la formation doit être pratique et effectuée en ligne.

LOTO personnel :

Appliqué pour assurer la sécurité d'une personne, uniquement utilisé lorsqu'une personne travaille sur la machine

Hors service LOTO :

Appliqué pour empêcher l'utilisation non désirée de l'équipement (car il n'est pas en bon état, dangereux ou retiré du service) Peut être utilisé que la machine soit en cours de travail ou non.

Application d'un cadenas personnel et d'une étiquette de danger personnelle (PDT) :

Tout le personnel travaillant sur une machine verrouillée doit appliquer son propre cadenas et son propre PDT, et garder la clé.

Démonter votre propre verrouillage et PDT :

Le personnel doit retirer son cadenas et son PDT lorsque son travail est terminé ou lorsqu'il doit quitter la zone. Les travailleurs autorisés ne peuvent retirer leur serrure et leur PDT que si la machine est laissée en bon état, c'est-à-dire : La machine a été remise en service en toute sécurité ; ou la machine est sous LOTO à l'aide de verrous départementaux et d'étiquettes hors service (OST)

Les équipements de LOTO :

- Cadenas et panneaux :

Chaque personne autorisée et affectée doit :

- Avoir ses propres étiquettes
- Avoir accès aux cadenas (propre cadenas ou station LOTO.)

Intervenants extérieurs doivent, si possible, avoir leur propre étiquettes et cadenas. Chaque cadenas doit être unique. (Les doubles doivent être strictement contrôlés)

- Stations LOTO

Le matériel LOTO doit se trouver à proximité des locaux de travail.

Si une machine a plusieurs sources d'énergie :

Les sources doivent être consignées avec une boîte LOTO + le cadenas du responsable Consignation générale et le panneau "Hors Service".

Chaque intervenant doit mettre son propre cadenas et panneau sur la boîte LOTO.



Figure 4. 26 : Les exemples du LOTO

4.4 Réalisation des Plan d'évacuation sur les sites :

Le plan d'évacuation des locaux de GSK est conçu pour garantir la sécurité de tous les employés, visiteurs et sous-traitants en cas d'urgence. Ce document détaille les procédures à suivre pour évacuer les locaux de manière rapide et sécurisée.

4.4.1 Objectifs des plan d'évacuation :

- Assurer la sécurité de toutes les personnes présentes dans les locaux de GSK.
- Éviter la panique en fournissant des instructions claires et précises.
- Garantir une évacuation ordonnée et rapide.
- Coordonner les efforts des équipes de secours internes et externes.

4.4.2 Responsabilités :

Responsable HSE :

- Élaborer et mettre à jour le plan d'évacuation.
- Former les employés aux procédures d'évacuation.
- Coordonner les exercices d'évacuation réguliers.
- Assurer la conformité avec les réglementations locales et nationales.

Employés :

- Connaître et suivre les procédures d'évacuation.
- Participer aux exercices d'évacuation.
- Signaler immédiatement toute situation d'urgence.

4.4.3 Procédures d'Évacuation :

4.4.3.1 Déclenchement de l'Alarme :

L'alarme incendie est déclenchée automatiquement par les détecteurs de fumée ou manuellement via les points d'alarme.

4.4.3.2 Réaction à l'Alarme :

- Arrêter immédiatement toute activité en cours
- Éteindre les équipements électriques si possibles.
- Prendre les objets personnels essentiels (clé, téléphone) si accessibles rapidement.

4.4.3.3 Évacuation des Locaux :

- Suivre les instructions des responsables d'étage.
- Utiliser les issues de secours les plus proches.
- Ne pas utiliser les ascenseurs.
- Se déplacer rapidement mais sans courir.
- Aider les personnes à mobilité réduite.

4.4.3.4 Points de Rassemblement :

- Les employés doivent se rendre aux points de rassemblement désignés à l'extérieur du bâtiment.
- Les points de rassemblement sont situés à une distance sûre des bâtiments pour éviter les dangers potentiels.

4.4.4 Plan d'évacuation réalisée :

Durant mon séjour à l'entreprise GSK boudouaou, moi et l'équipe EHS nous avons réalisé et évolué les plans d'évacuations pour chaque département fonctionnel tout en introduisant la notion du safety point ; Vous trouverez dans le safety point (point de sécurité) les informations et les équipements requis en cas de situation d'urgence:

- Plan d'évacuation
- Numéros d'urgence
- Liste et contacts des secouristes
- Téléphone d'urgence fixe
- Kit des soins d'urgence
- Défibrillateur



Figure 4.27 : Plan d'évacuation bâtiment PROD

Dans ce chapitre 4, nous avons détaillé les actions correctives mises en œuvre pour éliminer les anomalies identifiées. Parmi ces actions, nous avons réalisé un recueil documentaire des standards en parallèle avec les procédures SOP désignées dans un tableau de listing. De plus, nous avons conduit l'évaluation des risques HAZID pour six équipements et processus issus d'une action de change control. Nous avons également mis en place des inductions générales HSE et spécifiques pour les départements opérationnels, assurant ainsi une formation adéquate des parties prenantes et des sous-traitants. Par ailleurs, nous avons élaboré des plans d'évacuation pour l'ensemble du site, essentiels en cas d'incendie.

Dans le chapitre 5, nous discuterons du déroulement et de l'organisation de l'audit IBM EHS de juin 2024, ainsi que des constats issus de cet audit.

Chapitre 5 :

Déroulement de l'audit

Introduction :

L'audit environnemental, de santé et de sécurité (EHS) représente une étape cruciale dans la gestion proactive des risques au sein de toute organisation industrielle. Pour assurer la conformité aux normes réglementaires et améliorer continuellement les pratiques de sécurité, les audits EHS jouent un rôle essentiel en évaluant l'efficacité des systèmes de gestion existants et en identifiant les opportunités d'amélioration.

Ce chapitre présente en détail la préparation minutieuse et la collaboration interdépartementale que j'ai menées et présentées dans le chapitre précédent (chapitre 4). Il expose également le déroulement et les conclusions de l'audit EHS récent mené au sein de l'entreprise GSK, mettant en lumière les actions entreprises, les constats relevés et les recommandations proposées pour renforcer l'engagement envers la sécurité et la durabilité environnementale de GSK.

5.1 L'Audit EHS&S IBM à Boudouaou :

5.1.1 Préparation de l'Audit :

L'audit EHS&S IBM à Boudouaou a été minutieusement préparé pour assurer une évaluation complète et précise des pratiques de gestion environnementale, de santé et de sécurité. Cette préparation a inclus des sessions de formation pré-audit, des revues documentaires approfondies, ainsi que la mise à jour des auto-évaluations des normes EHS du site.

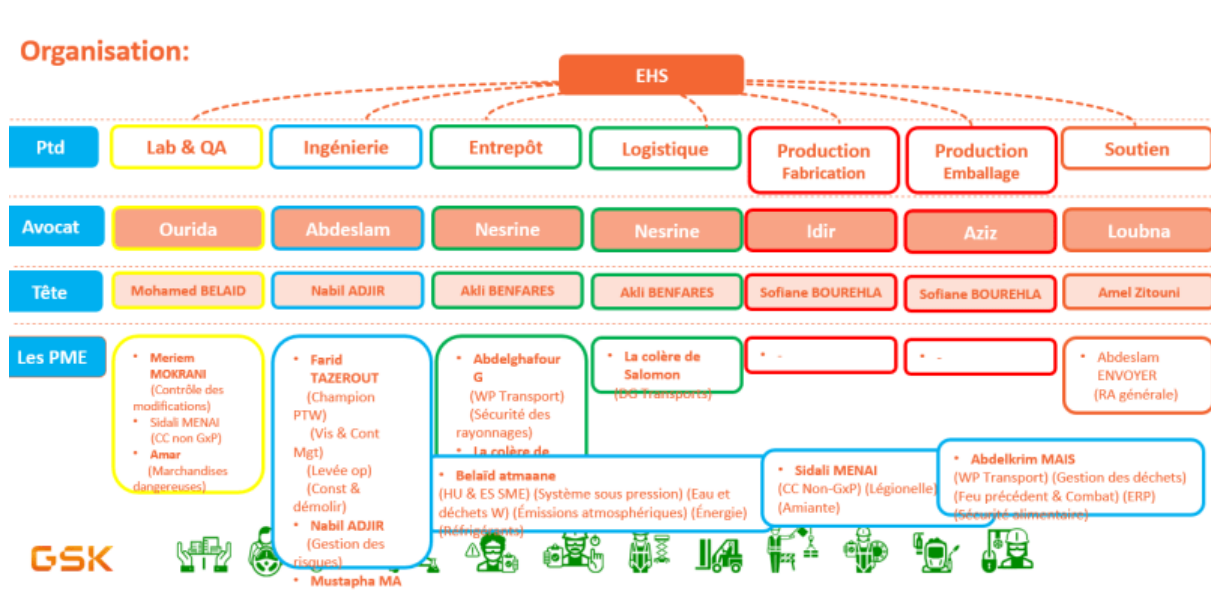


Figure 5.1 : L'organisation HSE au sein du site 6 mois avant l'audit pour chaque département

Plan de préparation : (suivi 2e et 4e jeudi)

- ★ Sujet en cours
- ★ Sujet efficace
- ★ Lacunes dans le sujet

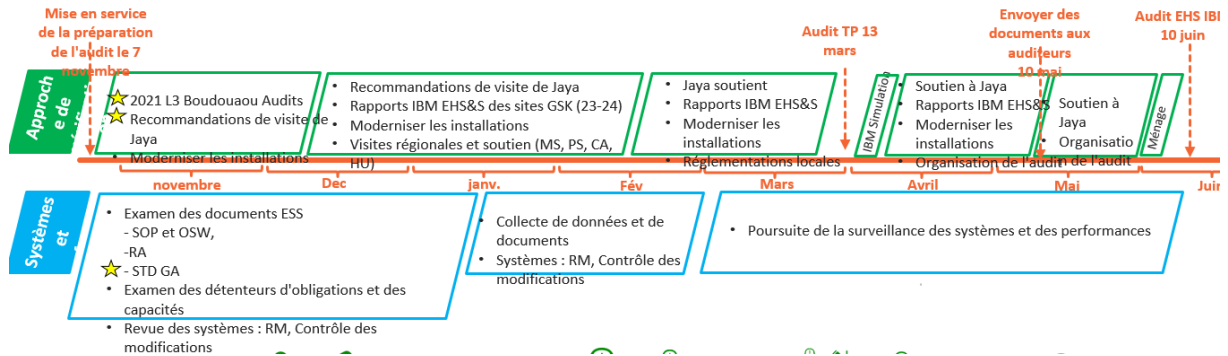


Figure 5.2 : L'organisation HSE 6 mois avant l'audit et son plan de préparation

5.1.2 Objectif de l'audit :

L'objectif principal de l'audit est d'évaluer l'efficacité des systèmes de gestion et des procédures ESS en place. Cela inclut la gestion des risques, la conformité environnementale, la santé au travail, et la sécurité des processus.

5.1.3 Déroulement de l'Audit :

5.1.3.1 Calendrier de la vérification :

L'audit s'est déroulé du 9 au 13 juin 2024, impliquant une équipe d'audit multidisciplinaire. Chaque jour a été structuré autour de visites sur le terrain et de sessions de discussion approfondies avec les parties prenantes clés du site. Des réunions de feedback régulières avec IBM ont également été organisées pour assurer la cohérence et l'alignement tout au long du processus. Deux semaines avant l'audit, une série d'actions ont été réalisées pour préparer l'audit. Un aperçu des systèmes ICF, de la gestion de l'environnement et de la conformité, ainsi que de la santé au travail a été présenté. Cette présentation couvrirait le système de gestion, les principaux risques et les mesures de gestion des risques mises en place. Un examen des CAPA a également été effectué pour évaluer la mise en œuvre et l'efficacité des CAPA des audits antérieurs réalisés par IBM, visant à traiter les causes profondes et à atténuer les risques immédiats et prévisibles à l'échelle du site.

5.1.3.2 Les standards spécifiques évaluées lors de l'audit :

L'audit ne portait pas seulement sur la conformité aux standards ESS, l'audit portait sur l'identification des dangers, les risques, le contrôle et l'utilisation des normes ESS comme base de référence. L'audit a évalué le système de gestion et les procédures ESS mis en œuvre par les secteurs à auditer, y compris l'identification des risques, la production de rapports, l'atténuation, la surveillance et l'escalade des risques afin de déterminer le degré d'harmonisation avec le cadre de contrôle interne (CIF). Plusieurs séances d'équipe axées sur les normes ICF, l'examen CAPA, la gestion et la conformité environnementales et la conformité en matière de santé au travail étaient programmées et effectuées avant le travail d'audit sur le terrain.

Evaluation des normes de gestion et de conformité environnementales :

4.11 Emissions atmosphériques

4.12 Gestion des ressources hydriques

4.13 Gestion des ressources en déchets

Evaluation Les normes de conformité en matière de santé au travail suivantes:

- 3.05 Santé et bien-être

Evaluation des normes fondées sur les risques suivants :

- 3.01 Ergonomie
- 3.12 Agents chimiques (y compris l'amiante)
- 5.13 Sécurité des procédés
- 5.14 Permis de travail et systèmes de travail sécuritaires
- 5.16 Sécurité des appareils électriques et des machines

Evaluation sur le terrain des normes suivantes relatives aux systèmes de management (ICF) :

- 1.01 Leadership, gouvernance et culture
- 1.02 Cadre de contrôle de l'ESS
- 2.05 Intervention d'urgence

5.1.4 Constats de l'Audit :

Points Forts :

- Mise en œuvre robuste des normes ICF (Intégrité, Contrôle et Fiabilité) dans les domaines clés tels que la sécurité des procédés et la gestion des ressources hydriques.

- Engagement fort de la direction du site en matière de culture de sécurité et de conformité réglementaire.
- Utilisation efficace des systèmes de gestion pour la gestion des incidents et des CAPA (Corrective and Preventive Actions).

Points Faibles :

- Besoin d'amélioration dans la documentation et la traçabilité des évaluations ergonomiques et des contrôles liés aux agents chimiques.
- Gestion des permis de travail nécessitant une standardisation et une amélioration des processus de contrôle.
- Observations relatives à la conformité environnementale spécifiquement liées à la gestion des émissions atmosphériques et des déchets.

5.1.5 Écarts et Propositions d'Amélioration :

Les principaux écarts identifiés comprennent des lacunes dans la documentation réglementaire et des pratiques opérationnelles. Pour remédier à ces défis, les propositions d'amélioration recommandent :

- La mise en place d'un système de gestion intégré pour améliorer la traçabilité des actions correctives.
- Le renforcement des formations et des procédures opérationnelles pour une meilleure conformité aux normes ergonomiques et chimiques.
- L'amélioration des processus de gestion des permis de travail pour garantir la sécurité des opérations.

Ces recommandations visent à renforcer la robustesse du système de gestion EHS&S de Boudouaou, assurant ainsi un environnement de travail sûr et conforme aux normes internationales.

Dans ce chapitre 5, nous avons examiné en détail le déroulement de l'audit IBM EHS de juin 2024. Nous avons mis en valeur l'organisation et la préparation minutieuses menées pour cet événement crucial, ainsi que le déploiement coordonné de tout le personnel du site. Nous avons également abordé les standards évalués au cours de la semaine de l'audit, en soulignant les écarts identifiés, ainsi que les points forts et les points faibles révélés par cet audit.

Conclusion générale :

L'audit EHS a joué un rôle crucial dans l'évaluation de la performance en matière de sécurité, de santé et d'environnement chez GSK. Les résultats ont mis en lumière des points forts à consolider ainsi que des domaines nécessitant une amélioration continue. Grâce à une préparation minutieuse et une collaboration interdépartementale efficace, nous avons identifié des opportunités d'optimisation des procédures, renforcé la culture de sécurité et amélioré la conformité réglementaire. Les recommandations formulées guideront les efforts futurs pour atteindre et dépasser les normes EHS, garantissant ainsi un environnement de travail sûr et durable pour tous les intervenants.

Des actions d'amélioration doivent être présentes pour l'amélioration continue du système de management du site Boudouaou GSK :

1- Renforcement de la formation et de la sensibilisation :

- Organiser régulièrement des sessions de formation pour le personnel sur les nouvelles procédures, les normes de sécurité, et les meilleures pratiques environnementales.
- Mettre en place des programmes de sensibilisation continue pour maintenir l'engagement des employés envers les objectifs HSE (Hygiène, Sécurité, Environnement).

2- Mise en œuvre d'audits internes réguliers :

- Planifier des audits internes périodiques pour identifier les non-conformités et les domaines nécessitant des améliorations avant les audits externes.
- Développer des check-lists d'audit spécifiques aux différentes opérations et processus du site.

3- Optimisation de la gestion des déchets et des ressources :

- Mettre en place des programmes de recyclage et de réduction des déchets pour minimiser l'impact environnemental.
- Promouvoir l'utilisation efficace des ressources, notamment l'eau et l'énergie, pour réduire les coûts et l'empreinte écologique.

4- Amélioration de la documentation et du suivi des actions correctives :

- Utiliser des systèmes de gestion électronique des documents pour faciliter l'accès et la mise à jour des informations.

5- Renforcement des processus de gestion des risques :

- Effectuer des évaluations de risques plus fréquentes et détaillées pour anticiper les problèmes potentiels et mettre en place des mesures préventives.

Bibliographie:

- [1] Gennaro, A. *Remington's Pharmaceutical Sciences*. 18th ed., Mack Publishing Company, 1990.
- [2] Reynolds, J. *Martindale's: The Extra Pharmacopoeias*. 29th ed., Pharmaceutical Press, 1989.
- [3] Hardman, J.G., and L.E. Limbird, editors. *Goodman and Gilman's the Pharmacological Basis of Therapeutics*. McGraw-Hill Inc., 1996.
- [4] Ciulu, R. "Diversification Strategy in the Pharmaceutical Industry." *SSRN Electronic Journal*, 2000.
- [5] RTBF. "Qui est GSK : Portrait d'un géant de l'industrie pharmaceutique mondiale." RTBF, 10 Nov. 2020.
- [6] IQVIA. *Dynamique du marché du médicament en Algérie*, 2022.
- [7] GSK. "Notre mission, stratégie et culture." GSK, n.d., <https://fr.gsk.com/fr-fr/notre-entreprise/notre-mission-strategie-et-culture/>.
- [8] Chibane Mourad. *Évaluation du risque chimique au niveau de l'entreprise GSK Boudouaou*. Master's thesis, École Nationale Polytechnique Algérie, 2016.
- [9] Pyx4. "Qu'est-ce qu'un audit ?" Pyx4, n.d., <https://pyx4.com/blog/qu-est-ce-quun-audit/>.
- [10] Delemarle, G. "Audit comptable et financier: Définition, rôle dans l'entreprise." *L-Expert-Comptable*, n.d., <https://www.l-expert-comptable.com/a/531839-audit-comptable-et-financier-definition-role-dans-l-entreprise.html>.
- [11] SumUp. "Audit." SumUp, n.d., <https://www.sumup.com/fr-fr/factures/termes-comptables/audit/>.
- [12] Rotolo, A. "Audit : essentiel, principes, phases comptable." *Planète Grandes Écoles*, n.d., <https://www.planetgrandesecoles.com/audit-essentiel-principes-phases-comptable>.
- [13] Qonto. "Audit Externe." Qonto, n.d., <https://qonto.com/fr/blog/gestion-entreprise/comptabilite/audit-externe>.

- [14] Paris School of Business. "Auditeur interne et externe : Quelles différences ?" PSB Paris School of Business, n.d., <https://www.psbedu.paris/fr/actus/auditeur-interne-et-externe>.
- [15] Savall, Michel. *Normes et normalisation : Principes et enjeux*. 2020.
- [16] AFNOR. *La normalisation, un outil au service de la compétitivité des entreprises*. 2022.
- [17] Gaudin, Véronique. *Maîtriser la gestion documentaire : Stratégies, méthodes et outils*. 2021.
- [18] Harvard Business Review. "Comment optimiser la gestion documentaire de votre entreprise." 2022.
- [19] Archimag. "La gestion documentaire : Un enjeu majeur pour les entreprises." 2023.
- [20] HSE. *HSE Induction Training: A Comprehensive Guide for Employers*, 2022.
- [21] Canadian Centre for Occupational Health and Safety. "Risk Assessment." *CCHST*, n.d., https://www.cchst.ca/oshanswers/hsprograms/hazard/risk_assessment.html.
- [22] Safety Culture. "Évaluation des Risques." *Safety Culture*, n.d., <https://safetyculture.com/fr/themes/evaluation-des-risques/>.
- [23] Safengy. "Analyse de Risque." *Safengy*, n.d., [https://safengy.fr/competences/analyse-de-risque/#:~:text=L'HAZID%20\(HAZard%20Identification\),les%20biens%20et%20l'environment](https://safengy.fr/competences/analyse-de-risque/#:~:text=L'HAZID%20(HAZard%20Identification),les%20biens%20et%20l'environment).
- [24] DEKRA Process Safety. "Analyse Préliminaire du Risque (HAZID)." *DEKRA Process Safety*, n.d., <https://www.dekra-process-safety.fr/conseil-et-expertise-dekra-process-safety/analyse-preliminaire-du-risque-dekra-process-safety/analyse-preliminaire-du-risque-hazid-dekra-process-safety.html>.
- [25] Synergenog. "HAZID vs. HAZOP", n.d., <https://synergenog.com/hazid-vs-hazop/>.

Liste des annexes :

Annexe 1 :



Boudouaou Site L1 Univers Plan 2024 - V1

		Risk rating for risk log	Contractor factor	Impact due to high severity Activity (PSIF).	% SIF Avoidance ZAP	L1 & EHS Gemba repeat observation	Past Incident	Scoring	Frequency of Inspection	
Departement	Area									
L1 Utilities	Boilers									
	Waste water treatment plant									
	Air compressor									
	Diesel generator and storage tank									
	Technical Area AB (HVAC,Rooftop,Chillers,new coating utility,offices)									
	Technical Area NAB(HVAC)									
	Technical Area(dust collector)									
L1 Production / Maintenance	Fire station (pumps and tank) water treatment (pumps , tank and offices)									
	Manufacturing (Pesée et mélangeur)									
	Metal Detect et Primary sachet									
	Compression et blister primary									
	Coating primary									
L1 Maintenance	PPSB									
	Manufacturing & primary packaging corridor and offices, changing rooms									
	Secondary packaging area									
	L1 Maintenance	Maintenance workshop / Maintenance spart part store								
		Outdoor waste storage area								
	L1 facilities	Fire hose								
		Salles IT (Serveurs)								
		walkway								
		Cantine								
		Infirmery								
L1 WH	security center(NAB) and security post (AB)									
	Warehouse M02,reception Area and docks									
	Warehouse Process									
	Warehouse M01 and docks									
	Expedition Area and offices									
L1 Quality	WH Digro 1 / WH digro 2									
	Parc solvent									
	LAB AB									

Annexe 1 : Boudouaou site L1 Univers plan avec ses équipement

Annexe 2 :

N°	Zone (s):	Observation	P	S	R IV	Classification de l'écart	Actions	Resp	Date
1.0	Risque lié à l'équipement sur le lieu de travail (Workplace Equipment Hazard)								
1.1	5S implémenter dans la zone et appliqué								
1.2	Les équipements de levage (chariot élévateur, nacelle ciseaux, Lift...) sont-ils marqués avec un code valide ? Sinon, mentionnez l'équipement								
1.3	Toutes les conduites sont identifiées : contenu et sens d'écoulement ?								
1.4	Les équipements de travail et/ou conduites Présentent-ils des signes de corrosion ?								

1.5	Toutes les surfaces de l'équipement sont-elles exemptes des objets/bordure tranchants pour éviter les blessures ?								
1.6	Les plates-formes mobiles / échelles portables sont-elles en bon état ? Dates d'inspection selon le visuel affiché sur les échelles ? Sinon, indiquez si l'échelle était hors d'usage ?								
1.7	Les plates-formes fixes sont-elles en bon état ? (Etat général, état d'usures, garde-corps ...)								
1.8	Les transpalettes manuels, les chariots des futs et les futs à roues sont-elles en bon état ? (Etat général, état d'usures, roues, affichage de poids maximale ...)								
1.9	Les équipements critiques pour la sécurité sont-ils identifiés dans la zone ? Sont-ils maintenus selon la fréquence dans CMMS ? Si non, fournissez des détails sur l'équipement non entretenu selon le CMMS								
1.10	Les équipements sont dotés de système anti sismiques								
2.0	Risque électrique (Electrical Hazard)								
2.1	Est-ce que tous les équipements fixes sont branchés directement sur la source d'alimentation (pas de rallonge, pas d'installation temporaire) ?								
2.2	Y a-t-il des raccords sur les câbles électriques ? Si oui, mentionnez les détails ?								
2.3	Toutes les prises électriques sont-elles en bon état (pas de prises détachées, pas de borne brûlée, etc.) ?								

	à l'SOP VQD-SOP-048748 Annexe 02 (SUIVIE D'APPROVISIONNEMENT DES BOITES APHARMACIE ET INFO LOG BOOK) ?								
13.3	La liste mise à jour des secouristes et de l'équipe d'urgence est-elle disponible dans la boîte ?								
14.0 Management du risque (Risk Assessment Management)									
14.1	L'évaluation de risque de la zone est affichée et Les opérateurs présents sont au courant des risques et leurs contrôles								
15.0 Opérations magasin de stockage (Warehouse operations)									
15.1	L'inspection réglementaire des racks a été effectuée durant les 12 derniers mois								
15.2	Log book de vérification quotidienne des chariots élévateurs, rétractables / transpalette électrique et gerber à jours								
15.3	Log book de vérification quotidienne des racks à jours								
15.4	Les opérateurs disposent d'une licence en cours de validité pour les équipements qu'ils utilisent								
15.5	L'opération de chargement et déchargement ne présente aucun écart ou risque sur la sécurité (zone balisé, banksman en place, aucun piéton ne se trouve dans la zone, les calles camion en place, clés du camion rangé...)								
15.6	Le sol ne présente pas de fissure ou troue aucun risque de renversement du chariot ou transpalette								
16.0 Transport sur le lieu de travail (Workplace Transportation)									
16.1	Vitesse limite respecter								
16.2	Walkway bien identifier et respecté								
16.3	Y a-t-il des barrières physiques ou marquage sur sol pour assurer une séparation claire entre les équipements (Forklift, gerbeur) en mouvement et les piétons dans les zones opérationnels (Quai, magasin de stockage...)								
16.4	Les barrières physiques sont en bon état ?								
16.5	Y a-t-il des miroirs dans la zone pour assurer une claire vision pour les opérateurs chariots et camions et ils sont en bon état ?								
17.0 Permis de Travail									
17.1	Est-ce que tous les travaux Non-routiniers et/ou les travaux effectués par un prestataire dans la zone ont été l'objet d'un PTW ?								
17.2	Est-ce que les permis spécifiques ont accompagné le permis général dans le cas des travaux de feu, espace confiné, excavation, travail en hauteur ?								
17.3	La méthode statement est établi pour les travaux dans la zone et les recommandation EHS Sont respecté								
17.4	Le permis de travail est-il délivré par les émetteurs de permis autorisés et reçu par les receveurs de permis autorisés ?								
17.5	Est-ce que les permis ont été affichés dans la zone ?								
17.6	Est-ce que la zone a été remise en état après chaque travail ?								
18.0 Management of Contractor (Applicable dans le cas où la zone a subi des travaux par des contractants)									
18.1	Revue de performance des contractant :								

	Est-ce que le prestataire a respecté la durée du travail et les mesures de sécurité convenues avant le lancement des travaux, et a bien réalisé le travail en question ?								
19.0 Gestion des zones qui contiennent de l'amiante									
19.1	Est-ce que la zone est suspecte de contenir de l'amiante ?								
19.2	Si 18.1 est oui, et des travaux ont été réalisés à proximité de l'amiante containers, est ce que la procédure de gestion des zones qui contiennent de l'amiante (VQD-SOP-048875) est respectée ?								
20.0 Contrôle de la légionelle									
20.1	Est-ce que les bras morts sont éliminés de la zone ?								
20.2	Est-ce que le flush (purge d'eau) hebdomadaire des systèmes d'eau chaude et froide est respecté ?								
21.0 Y a-t-il des observations / commentaires spécifiques avec recommandation lors de l'auto-inspection qui n'étaient pas couverts dans la liste de contrôle ci-dessus et pour lesquels les contrôles ne sont pas en place / inadéquats Si oui, veuillez les mentionner ci-dessous.									
21.1									
21.2									
21.3									

Annexe 2 : Check list audit L1 GSK

Annexe 3 :

EHSS Dashboard - Boudouaou			Monthly Values												Add Comments as Needed for Clarity and as Required		
Item	Annual Target	YTD		Jan-24	Feb-24	Mar-24	Apr-24	May-24	Jun-24	Jul-24	Aug-24	Sep-24	Oct-24	Nov-24		Dec-24	
SLE	Safety Leadership Experience Adherence to plan	TBC	97%	Monthly Performance	97%	97%	97%									NA	
	SLE Gemba/PC on SIF activity by operational SLT	192	34	Monthly performance	na	34	37									NA	
Reactive measures	SIF (Significant Incident & Fatality)	0	0	Monthly Performance	0	0	0									NA	
	PSIF Rate (Potential Significant Incident & Fatality)	R < 0.25	0	Monthly Performance	0	0	0									NA	
	No. of first aid cases	< 4	0	Monthly Performance	0	0	0									NA	
	No. of regulatory sanctions	0	0	Monthly Performance	0	0	0									NA	
Proactive measures	Total ZAPs Reported & Closed (100* 6/FTE) (Annually)	720	149	Monthly Performance	80	69	65									Site record on Nov '23	
				Monthly target	60	60	60	60	60	60	25	60	60	60	60	Annual shutdown by July	
	% of ZAPs that are SIF Prevention (2/6 per FTE)	>25%	44%	Monthly Performance	33%	49%	45%									NA	
				Monthly target	25%	25%	25%	25%	25%	25%	13%	25%	25%	25%	25%	25%	
	Compliance IBM (ICF Score)	>85%	79%	Quarter performance	80%												NA
				Quarter Target	79%					83%		87%			87%		NA
	Mngmt Monit. (L1) Adherence to plan	100%	100%	Monthly Performance	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	NA
	Mngmt Monit. (L2) Adherence to plan	100%	100%	Monthly Performance	na	100%	100%	100%	na	na	100%	100%	100%	100%	100%	100%	NA
	Overdue CAPA	0	0	Monthly Performance	0	0	0										NA
	Extended CAPA (High Category)	5	0	Monthly Performance	0	0	0										NA
	Alert actions overdue	0	0	Monthly Performance	0	0	0										NA
	Maturity Score for Process Safety	67%	63%	Monthly Performance	63%	63%	63%										NA
	Maturity Score for Hazardous utility	75%	70%	Monthly Performance	70%	70%	70%										NA
	Maturity Score for Machinery Safety	74%	70%	Monthly Performance	70%	70%	70%										NA
Maturity Score for Electrical Safety	90%	84%	Monthly Performance	84%	84%	84%										NA	
Maturity Score for Chemical Agent	71%	55%	Monthly Performance	61%	55%	55%										Evidences sent to reach 62%	
Sustainability - Energy Reduction	-0.8%	+1.8%	Monthly Performance	+6.4%	-2%											March perf not yet available	
Sustainability - Water Reduction	+6.3%	-7.2%	Monthly Performance	-47.8%	+49%											March perf not yet available	
Sustainability - Waste Reduction	+17.7%	-24.4%	Monthly Performance	-44.4%	+6%											March perf not yet available	
Sustainability - Circularity	+74.7%	+58%	Monthly Performance	+65.8%	+52%											March perf not yet available	

Annexe 3 : Tableau de bord mois de mars GSK

Annexe 4 :

Liste des Standards	Summary of the standard	Numéro SOP	Intitulé SOP	Summary SOP		
1.01 Leadership, Governance and Culture	Ce standard explique qu'un leadership effective soutenu par une bonne gouvernance contribuera à intégrer une forte culture ESS dans l'entreprise, ce qui permettra de maintenir un lieu de travail sûr et sain et une main-d'œuvre performante..	VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer lesrisques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques		
		VQD - SOP - 048614 (EHS-050/02)	Gestion du système EHS	Cette procédure a pour but de définir le système de gestion EHS du site de GSK Boudouaou et d'assurer l'engagement de la direction et de ses employés dans sa mise en œuvre		
		VQD - SOP - 048846 (EHS-046/03)	Veille réglementaire EHS et gestion des registres légaux dusite	Le but de cette procédure est de définir l'approche du site concernant l'information et la mise à jour de la réglementation locale et aux autres exigences auxquelles le site a souscrit dans le domaine de l'environnement, de l'hygiène industrielle, la santé professionnelle et de la sécurité		
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes		
1.02 EHS Control Framework	Le présent standard précise les éléments que ce cadre doit inclure afin de disposer d'un système d'identification, d'évaluation et de contrôle des risques, ce cadre est mis en œuvre par les cadres supérieurs.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actionscorrectives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.		
		VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer lesrisques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques		
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé		
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes		
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site deboudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur lespersonnes, les biens et l'environnement		
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation		
		VQD - SOP - 048904 (EHS-053/01)	La signalisation de sécurité sur le site de Boudouaou	Cette procédure a pour objectif de donner aux travailleurs des instructions pour la signalisation de sécurité appropriée relatives aux risques auxquels ils peuvent être exposés sur le lieu de travail et aux consignes à respecter		
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets dedémolition /construction	Cette procédure à pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlées du point de vue maîtrise des risques au travail		
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiquesprésentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.		
		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriés de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là ou elle sont le plus susceptible d'être bénéfique		
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécuritédes travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes		
		VQD - SOP - 048614 (EHS-050/02)	Gestion du système EHS	Cette procédure a pour but de définir le système de gestion EHS du site de GSK Boudouaou et d'assurer l'engagement de la direction et de ses employés dans sa mise en œuvre		
		1.03 Resources, Training and Capabilities	Cette norme définit des exigences visant à garantir la capacité des professionnels de l'ESS, ainsi que les ressources et la formation nécessaires à la protection des personnes et de l'environnement.	VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
				VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protectionindividuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
VQD - SOP - 048677 (EHS- 048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux			Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion desproduits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.		
VQD - SOP - 048685 (LOG-031/04)	Politique de stockage des produits aux magasins			L'objectif de cette procédure est de définir les règles GMP relatives au stockage, les règles EHS lié à l'inspection des rayonnages et équipements de levage ainsi que les modalités d'habilitation du personnel a l'utilisation du matériel de levage		
VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou			Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes		
VQD - SOP - 048716 (EHS-049/03)	Equipement de protection respiratoire			Cette procédure a pour objectif de décrire les principes de gestion des Équipements deProtection Respiratoire (EPRs) chez GSK Algérie		
VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site deboudouaou			Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur lespersonnes, les biens et l'environnement		
VQD - SOP - 048748 (EHS-004/03)	Premiers soins			Cette procédure définit la méthodologie de gestion des premiers soins		
VQD- SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2			Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework		
VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques			Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication		
VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control			L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation		
VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés etdes visiteurs sur site			Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou		
VQD - SOP - 048859 (EHS-026/003)	Procédure d'utilisation de la douche de sécuritéet du lave-œil			Le but de cette procédure est d'assurer à la victime les premiers soins pour donner suite auxprojections de produits chimiques provoquant plaie, irritations ou brûlures		
VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements			Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné		
VQD - SOP - 048904 (EHS-053/01)	La signalisation de sécurité sur le site de Boudouaou			Cette procédure a pour objectif de donner aux travailleurs des instructions pour la signalisation de sécurité appropriée relatives aux risques auxquels ils peuvent être exposés sur le lieu de travail et aux consignes à respecter		
VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety			L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou		
VQD - SOP - 048986 (EHS-010/03)	Gestion des bouteilles à gaz	Cette procédure a pour objet de définir les exigences minimales pour la gestion, le stockage, le transport et la manipulation des bouteilles à gaz sur le site e GSK Boudouaou				
VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets dedémolition /construction	Cette procédure à pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlées du point de vue maîtrise des risques au travail				

VQD - SOP - 049071 (EHS-022/03)	Plan d'évacuation site boudouaou	Différentes situations d'urgences (incendie, séisme...etc.) peuvent survenir ; ce qui exige une organisation appropriée, pour permettre une meilleure réactivité. L'opération d'évacuation est une démarche qui doit être maîtrisée et connue par tout le staff
VQD - SOP - 049075 (EHS-035/04)	Declaration, investigation et reporting des événements indésirables EHS	La présente procédure définit nos attentes et nos exigences en matière de Déclaration, Investigation et reporting des incidents/accident, maladie professionnelles ou dommage à l'environnement qui peuvent survenir lors du travail dans les locaux de GSK Boudouaou ou à la suite d'activités professionnelles hors site
VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site

		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriées de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là où elle sont le plus susceptible d'être bénéfique
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 048639 (EHS020)	Transport sur les lieux de travail	Cette procédure a pour objectif de contrôler les mouvements de circulation sur les milieux de travail y compris des piétons, des véhicules et engin ainsi que le transport des charges et décrire les dispositions prises par l'entreprise pour identifier les dangers, évaluer et maîtriser tous les risques liés à cette activité sur le site de Boudouaou
2.01 Risk Assessment and Management	Ce Standard explique qu'il est essentiel d'informer le personnel pour qu'il comprenne les risques EHS pertinents et les méthodes pour les maîtriser afin de protéger les personnes et l'environnement.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048610 (EHS-043/02)	Evaluation des risques ergonomiques	Le but de cette procédure est de déterminer le processus de gestion des risques ergonomique afin de réduire les blessures et les maladies professionnelles à caractères professionnels relatives à l'ergonomie
		VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048639 (EHS020)	Transport sur les lieux de travail	Cette procédure a pour objectif de contrôler les mouvements de circulation sur les milieux de travail y compris des piétons, des véhicules et engin ainsi que le transport des charges et décrire les dispositions prises par l'entreprise pour identifier les dangers, évaluer et maîtriser tous les risques liés à cette activité sur le site de Boudouaou
		VQD - SOP - 048663 (ENG-042/03)	Procédure de dépotage du gasoil	Cette procédure a pour but de définir les étapes à suivre pour le dépotage du gasoil au niveau des réservoirs gasoil AB et NAB
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix du site boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048716 (EHS-049/03)	Equipement de protection respiratoire	Cette procédure a pour objectif de décrire les principes de gestion des Équipements de Protection Respiratoire (EPRs) chez GSK Algérie
		VQD - SOP - 048747 (EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048904 (EHS-053/01)	La signalisation de sécurité sur le site de Boudouaou	Cette procédure a pour objectif de donner aux travailleurs des instructions pour la signalisation de sécurité appropriée relatives aux risques auxquels ils peuvent être exposés sur le lieu de travail et aux consignes à respecter
		VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety	L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets de démolition /construction	Cette procédure a pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail
		VQD - SOP - 049075 (EHS-035/04)	Declaration, investigation et reporting des événements indésirables EHS	La présente procédure définit nos attentes et nos exigences en matière de Déclaration, Investigation et reporting des incidents/accident, maladie professionnelles ou dommage à l'environnement qui peuvent survenir lors du travail dans les locaux de GSK Boudouaou ou à la suite d'activités professionnelles hors site
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriées de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là où elle sont le plus susceptible d'être bénéfique
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.

VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
---------------------------------	-------------------------------------	---

		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceinte à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
2.02 Information, Engagement and Communication	Cette norme explique qu'il est essentiel d'informer le personnel pour qu'il comprenne les risques EHS pertinents et les méthodes pour les maîtriser afin de protéger les personnes et l'environnement.	VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
		VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048614 (EHS-050/02)	Gestion du système EHS	Cette procédure a pour but de définir le système de gestion EHS du site de GSK Boudouaou et d'assurer l'engagement de la direction et de ses employés dans sa mise en œuvre
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048685 (LOG-031/04)	Politique de stockage des produits aux magasins	L'objectif de cette procédure est de définir les règles GMP relatives au stockage, les règles EHS liées à l'inspection des rayonnages et équipements de levage ainsi que les modalités d'habilitation du personnel à l'utilisation du matériel de levage
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix du site boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048719 (ENG-109/02)	Procédure générale de gestion des systèmes sous pression	Cette procédure a pour objectif de décrire les exigences relatives à la gestion des systèmes sous pression du site, et cela afin de répondre aux standards GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048747 (EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048846 (EHS-046/03)	Veille réglementaire EHS et gestion des registres légaux du site	Le but de cette procédure est de définir l'approche du site concernant l'information et la mise à jour de la réglementation locale et aux autres exigences auxquelles le site a souscrit dans le domaine de l'environnement, de l'hygiène industrielle, la santé professionnelle et de la sécurité
		VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants, de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitants qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048904 (EHS-053/01)	La signalisation de sécurité sur le site de Boudouaou	Cette procédure a pour objectif de donner aux travailleurs des instructions pour la signalisation de sécurité appropriée relatives aux risques auxquels ils peuvent être exposés sur le lieu de travail et aux consignes à respecter
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051/02)	Gestion des risques dans les projets de démolition / construction	Cette procédure a pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail
		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriées de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là où elle sont le plus susceptible d'être bénéfique
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations.
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 049011 (EHS-023/03)	Travail isolé	Le but de cette procédure est de décrire les mesures nécessaires pour assurer la sécurité de personnes (Collègues GSK et sous-traitants) effectuant des travaux isolés.
		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceinte à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
2.03 Investigating and Reporting	Ce standard définit les attentes et les exigences en matière de le signalement et l'investigation des incidents et quasi-incidents liés au travail, afin de s'assurer que les problèmes sont traités de manière à maintenir un environnement de travail sain et sûr.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048515 (EHS-032/03)	Gestion de déversement chimique accidentel aux sites boudouaou	Cette procédure décrit les conditions de sécurité à respecter en cas de déversement accidentel des produits chimiques dangereux ainsi que les moyens de prévention à prévoir et à déployer pour limiter les conséquences de telle situation d'urgence

VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé

		VQD - SOP - 048639 (EHS020)	Transport sur les lieux de travail	Cette procédure a pour objectif de contrôler les mouvements de circulation sur les milieux de travail y compris des piétons, des véhicules et engin ainsi que le transport des charges et décrire les dispositions prises par l'entreprise pour identifier les dangers, évaluer et maîtriser tous les risques liés à cette activité sur le site de Boudouaou
		VQD - SOP - 048663 (ENG-042/03)	Procédure de dépotage du gasoil	Cette procédure a pour but de définir les étapes à suivre pour le dépotage du gasoil au niveau des réservoirs gasoil AB et NAB
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048748 (EHS-004/03)	Premiers soins	Cette procédure définit la méthodologie de gestion des premiers soins
		VQD - SOP - 049071 (EHS-022/03)	Plan d'évacuation site boudouaou	Différentes situations d'urgences (incendie, séisme... etc.) peuvent survenir ; ce qui exige une organisation appropriée, pour permettre une meilleure réactivité. L'opération d'évacuation est une démarche qui doit être maîtrisée et connue par tout le staff
		VQD - SOP - 049075 (EHS-035/04)	Declaration, investigation et reporting des événements indésirables EHS	La présente procédure définit nos attentes et nos exigences en matière de Déclaration, Investigation et reporting des incidents/accident, maladie professionnelles ou dommage à l'environnement qui peuvent survenir lors du travail dans les locaux de GSK Boudouaou ou à la suite d'activités professionnelles hors site
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
		VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
2.04 Performance Monitoring and Audit	Cette norme explique que le suivi et les audits permettent de recueillir des informations essentielles pour déterminer l'efficacité, l'efficience et la fiabilité de la gestion des risques en matière d'environnement, de santé et de sécurité.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix du site boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048719 (ENG-109 /02)	Procédure générale de gestion des systèmes sous pression	Cette procédure a pour objectif de décrire les exigences relatives à la gestion des systèmes sous pression du site, et cela afin de répondre aux standards GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048747 (EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné
		VQD - SOP - 048904 (EHS-053/01)	La signalisation de sécurité sur le site de Boudouaou	Cette procédure a pour objectif de donner aux travailleurs des instructions pour la signalisation de sécurité appropriée relatives aux risques auxquels ils peuvent être exposés sur le lieu de travail et aux consignes à respecter
		VQD - SOP - 048906 (EHS-013 /04)	Gestion de l'eau sur le site de GSK Boudouaou	Le but de cette procédure est d'éclaircir le programme de gestion de l'eau est de s'assurer que le personnel responsable de la gestion de l'eau sur le site est au courant de toutes les exigences de la réglementation et les normes GSK
		VQD - SOP - 048986 (EHS-010/03)	Gestion des bouteilles à gaz	Cette procédure a pour objet de définir les exigences minimales pour la gestion, le stockage, le transport et la manipulation des bouteilles à gaz sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets de démolition /construction	Cette procédure a pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maîtrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceintes à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
2.05 Emergency Response	Les plans d'intervention d'urgence peuvent prévenir ou minimiser les blessures et les pertes de vies humaines, les dommages matériels et environnementaux et réduire les pertes dues à l'interruption des activités.	VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement

VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety	L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou
VQD - SOP - 049071 (EHS-022/03)	Plan d'évacuation site boudouaou	Différentes situations d'urgences (incendie, séisme...etc.) peuvent survenir ; ce qui exige une organisation appropriée, pour permettre une meilleure réactivité. L'opération d'évacuation est une démarche qui doit être maîtrisée et connue par tout le staff

		VQD - SOP - 049075 (EHS-035/04)	Declaration, investigation et reporting des événements indésirables EHS	La présente procédure définit nos attentes et nos exigences en matière de Déclaration, Investigation et reporting des incidents/accident, maladie professionnelles ou dommage à l'environnement qui peuvent survenir lors du travail dans les locaux de GSK Boudouaou ou à la suite d'activités professionnelles hors site
		VQD - SOP - 048748 (EHS-004/03)	Premiers soins	Cette procédure définit la méthodologie de gestion des premiers soins
2.11 EHS Design and Change Control	Le contrôle des changements permet d'évaluer, d'approuver et de gérer des changements spécifiques, souvent au sein de systèmes informatiques ou opérationnels ; il garantit que les changements sont correctement documentés, testés et mis en œuvre conformément aux procédures.	VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048438 (ENG-050/03)	Procédure de consignation complexe des équipements utilisés	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation de tous les équipements des Utilities disposant plus d'une source d'énergie dangereuse, Afin de protéger les employés lors des interventions
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048819 (ENG-026/03)	Procédure de gestion de la station traitement des effluents AB et NAB	Cette procédure a pour but de décrire les modalités d'utilisation, maintenance et de gestion de la station de traitement des effluents afin de neutraliser la toxicité des eaux chimiques issues de la zone de production et du laboratoire
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 048719 (ENG-109 /02)	Procédure générale de gestion des systèmes souspression	Cette procédure a pour objectif de décrire les exigences relatives à la gestion des systèmes sous pression du site, et cela afin de répondre aux standards GSK Boudouaou
2.12 Working with Third Parties	Cet standard définit des exigences visant à minimiser les risques liés à l'ESS et à la chaîne d'approvisionnement et de la chaîne d'approvisionnement découlant du recours à des tiers qui fournissent de grandes quantités de matériaux, d'équipements, de services et d'utilités, d'ingrédients pharmaceutiques actifs et de produits finaux.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048563 (EHS-044/02)	Alimentation et eau potable	Mise en place des règles nécessaires à la protection des employés de GSK Boudouaou contre les maladies de sources hydraulique ainsi que les toxi-infections alimentaires au niveau du site
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048690 (SEC-001/04)	Procédure entrée et sortie des personnes et des marchandises du site	Le but de cette procédure est de réglementer l'accès et la sortie du Site de Boudouaou de toute personne pour travail ou visite, afin de permettre la traçabilité sur le plan de sécurité
		VQD - SOP - 048710 (SEC-002/03)	Procédure contrôle d'accès au site GMS	L'objet de cette procédure est de gérer les accès GMS et distribution, au personnel, les prestataires et visiteurs
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048986 (EHS-010/03)	Gestion des bouteilles à gaz	Cette procédure a pour objet de définir les exigences minimales pour la gestion, le stockage, le transport et la manipulation des bouteilles à gaz sur le site e GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets de démolition /construction	Cette procédure à pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
3.01 Ergonomics	Ce Standard définit les éléments clés d'un programme ergonomique et comment le mettre en œuvre effectivement pour bien concevoir les processus et les lieux de travail afin de maximiser l'efficacité et la performance du staff	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048610 (EHS-043/02)	Evaluation des risques ergonomiques	Le but de cette procédure est de déterminer le processus de gestion des risques ergonomiques afin de réduire les blessures et les maladies professionnelles à caractères professionnelles relatives à l'ergonomie
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques

VQD - SOP - 048747 (EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
VQD- SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceinte à mener leurs grossesses à terme.

		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
3.02 Resilience and Mental Health	Ce standard explique que les cadres peuvent aider le staff à atteindre ses objectifs d'une manière qui favorise un travail sain, sans compromettre le bien-être physique ou mental. sans compromettre le bien-être physique ou mental, cette norme aborde également les aspects étroitement liés de la performance compétitive et de la bonne façon de faire les choses.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048747 (EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceintes à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
3.03 Substance-Free Workplaces	Ce standard explique qu'une politique clairement communiquée sur le lieu de travail et des services de prévention et de soutien sont essentiels pour réduire les risques associés au tabagisme, à l'alcoolisme et à la toxicomanie et pour améliorer la santé et la productivité.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048828(EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
3.04 EHS Aspects of Attendance Management	Ce standard aborde spécifiquement les aspects EHS de la prévention et la gestion des problèmes de santé liés à l'absentéisme et au présentéisme	VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
3.05 Health and well being	Cette norme définit les exigences relatives à l'intégration de la santé et du bien-être dans les opérations et les activités de l'entreprise. Elle établit la responsabilité des dirigeants dans l'ensemble des services traditionnels de santé au travail (gestion de l'assiduité, aptitude au travail, évaluations et surveillance de la santé). Elle inclut également un environnement de travail sain, l'activité physique, la résilience énergétique, la santé mentale et le bien-être, les lieux de travail sans substance, la bonne alimentation et la santé des voyageurs.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048563 (EHS-044/02)	Alimentation et eau potable	Mise en place des règles nécessaires à la protection des employés de GSK Boudouaou contre les maladies de sources hydraulique ainsi que les toxi-infections alimentaires au niveau du site
		VQD - SOP - 048610 (EHS-043/02)	Evaluation des risques ergonomiques	Le but de cette procédure est de déterminer le processus de gestion des risques ergonomique afin de réduire les blessures et les maladies professionnelles à caractères professionnelles relatives à l'ergonomie
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048747 (EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048904 (EHS-053/01)	La signalisation de sécurité sur le site de Boudouaou	Cette procédure a pour objectif de donner aux travailleurs des instructions pour la signalisation de sécurité appropriée relatives aux risques auxquels ils peuvent être exposés sur le lieu de travail et aux consignes à respecter
		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceintes à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		3.11 Travel Health and Safety	Cette norme explique que les voyages présentent des risques pour la santé et la sécurité des personnes tels que : des systèmes de santé déficients, une hygiène	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)

inadéquate et de mauvaises conditions de conduite, qui ont un impact direct sur le bien-être et la productivité des voyageurs, et qui ont un impact direct sur la productivité des voyageurs.

VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examens de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques

		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix d'usage boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
3.12 Chemical Agents	Ce standard explique que les médicaments, les vaccins et les produits de santé grand public peuvent avoir des effets néfastes sur la santé du personnel si les risques d'exposition sur le lieu de travail ne sont pas correctement contrôlés.	VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048515 (EHS-032/03)	Gestion de déversement chimique accidentel aux sites boudouaou	Cette procédure décrit les conditions de sécurité à respecter en cas de déversement accidentel des produits chimiques dangereux ainsi que les moyens de prévention à prévoir et à déployer pour limiter les conséquences de telle situation d'urgence
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048663 (ENG-042/03)	Procédure de dépotage du gasoil	Cette procédure a pour but de définir les étapes à suivre pour le dépotage du gasoil au niveau des réservoirs gasoil AB et NAB
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix d'usage boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048716 (EHS-049/03)	Equipement de protection respiratoire	Cette procédure a pour objectif de décrire les principes de gestion des Équipements de Protection Respiratoire (EPRs) chez GSK Algérie
		VQD - SOP - 048719 (ENG-109 /02)	Procédure générale de gestion des systèmes sous pression	Cette procédure a pour objectif de décrire les exigences relatives à la gestion des systèmes sous pression du site, et cela afin de répondre aux standards GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048859 (EHS-026/003)	Procédure d'utilisation de la douche de sécurité et du lave-œil	Le but de cette procédure est d'assurer à la victime les premiers soins pour donner suite aux projections de produits chimiques provoquant plaie, irritations ou brûlures
		VQD - SOP - 048875 (EHS-011/03)	Gestion des zones qui contiennent l'amiante	L'objet de cette procédure est d'assurer la protection de tout le personnel GSK et des entreprises extérieures contre les risques de santé liés à une exposition à l'amiante sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety	L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maîtrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceintes à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
3.13 Biological Agents	Ce standard vise à contrôler l'exposition aux agents biologiques et à empêcher leur utilisation non autorisée ou leur dissémination incontrôlée dans l'environnement.	VQD - SOP - 048487 (EHS-018/03)	Occupational hygiene - Hygiène de travail	L'Occupational Hygiene ou « Hygiène de Travail » met en place les systèmes adéquats afin de préserver la santé des employés au travail.
		VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048515 (EHS-032/03)	Gestion de déversement chimique accidentel aux sites boudouaou	Cette procédure décrit les conditions de sécurité à respecter en cas de déversement accidentel des produits chimiques dangereux ainsi que les moyens de prévention à prévoir et à déployer pour limiter les conséquences de telle situation d'urgence
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix d'usage boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048819 (ENG-026/03)	Procédure de gestion de la station traitement des effluents AB et NAB	Cette procédure a pour but de décrire les modalités d'utilisation, maintenance et de gestion de la station de traitement des effluents afin de neutraliser la toxicité des eaux chimiques issues de la zone de production et du laboratoire

VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceinte à mener leurs grossesses à terme.

		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
3.14 Physical Agents	Cette norme définit les exigences relatives à la gestion des risques tels que le bruit, les vibrations, l'électricité et les radiations	VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix d'usage boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048747(EH-028/03)	Gestion de bruit	L'objectif de cette procédure est de mettre en place une stratégie préventive pour limiter le bruit en milieu de travail
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriées de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là où elle sont le plus susceptible d'être bénéfique
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 048631 (EHS-006/03)	Maitrise des effets des produits chimiques, radioactifs et ergonomiques et de stress sur la reproduction et la grossesse	Cette procédure a pour but de protéger la fertilité des employés exposés à des agents (chimiques, radioactifs, etc.) dangereux et à des risques ergonomiques ainsi que protéger la santé de leurs familles, et d'aider les femmes enceintes à mener leurs grossesses à terme.
		VQD - SOP - 048515 (EHS-032/03)	Gestion de déversement chimique accidentel aux sites boudouaou	Cette procédure décrit les conditions de sécurité à respecter en cas de déversement accidentel des produits chimiques dangereux ainsi que les moyens de prévention à prévoir et à déployer pour limiter les conséquences de telle situation d'urgence
		4.01 Environmental Sustainability	Ce standard explique que le fait de ne pas aborder avec succès la question de la durabilité environnementale peut entraîner des risques accrus en ce qui concerne l'approvisionnement et le coût des matières premières, l'utilisation accrue des ressources et la production de déchets, ainsi que des occasions manquées avec les parties prenantes internes et externes.	VQD-SOP-048432 (EHS-015/03)
VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives			Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2			Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control			L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
VQD - SOP - 048906 (EHS-013 /04)	Gestion de l'eau sur le site de GSK Boudouaou			Le but de cette procédure est d'éclaircir le programme de gestion de l'eau est de s'assurer que le personnel responsable de la gestion de l'eau sur le site est au courant de toutes les exigences de la réglementation et les normes GSK
VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques			L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
4.11 Air Emissions	Ce standard explique que les émissions atmosphériques doivent être gérées de manière à minimiser les effets néfastes sur l'environnement ou la santé, et fixe les orientations pour une réduction significative de l'utilisation des gaz à effet de serre.	VQD-SOP-048432 (EHS-015/03)	CONTRÔLE DES REJETS ATMOSPHERIQUES	Le but de cette procédure est d'être en conformité légale avec la réglementation local et groupe par rapport à la gestion des sources de rejets atmosphérique
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix d'usage boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
4.12 Water Stewardship	Cette norme explique que la compréhension des risques liés à la pénurie d'eau et à la pollution tout au long de la chaîne d'approvisionnement nous permettra de prendre des mesures pour garantir une gestion équitable et économique de l'eau en tant que ressource publique partagée.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048563 (EHS-044/02)	Alimentation et eau potable	Mise en place des règles nécessaires à la protection des employés de GSK Boudouaou contre les maladies de sources hydraulique ainsi que les toxi-infections alimentaires au

		niveau du site
VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix du site boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
VQD- SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
VQD -SOP - 048819 (ENG-026/03)	Procédure de gestion de la station traitement des effluents AB et NAB	Cette procédure a pour but de décrire les modalités d'utilisation, maintenance et de gestion de la station de traitement des effluents afin de neutraliser la toxicité des eaux chimiques issues de la zone de production et du laboratoire
VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation

		VQD - SOP - 048906 (EHS-013 /04)	Gestion de l'eau sur le site de GSK Boudouaou	Le but de cette procédure est d'éclaircir le programme de gestion de l'eau est de s'assurer que le personnel responsable de la gestion de l'eau sur le site est au courant de toutes les exigences de la réglementation et les normes GSK
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
4.13 Waste Resource Management	Ce standard vise à éliminer ou à minimiser la production de déchets et à s'assurer qu'ils sont gérés de manière sûre et respectueuse de l'environnement. Ils doivent être gérés du point de production au point d'élimination finale.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048819 (ENG-026/03)	Procédure de gestion de la station traitement des effluents AB et NAB	Cette procédure a pour but de décrire les modalités d'utilisation, maintenance et de gestion de la station de traitement des effluents afin de neutraliser la toxicité des eaux chimiques issues de la zone de production et du laboratoire
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048875 (EHS-011/03)	Gestion des zones qui contiennent l'amiante	L'objet de cette procédure est d'assurer la protection de tout le personnel GSK et des entreprises extérieures contre les risques de santé liés à une exposition à l'amiante sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
4.14 Energy	Ce standard fournit une approche systématique pour améliorer notre efficacité énergétique afin de réduire les émissions de gaz à effet de serre et donc notre impact global sur l'environnement.	VQD-SOP-048432 (EHS-015/03)	CONTRÔLE DES REJETS ATMOSPHERIQUES	Le but de cette procédure est Être en conformité légale avec la réglementation local et groupe par rapport à la gestion des sources de rejets atmosphérique
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
4.15 Soil and Groundwater	Cette norme définit les exigences en matière de minimisation et de gestion du risque de contamination du sol et des eaux souterraines affectant nos sites.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048700 (EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048906 (EHS-013 /04)	Gestion de l'eau sur le site de GSK Boudouaou	Le but de cette procédure est d'éclaircir le programme de gestion de l'eau est de s'assurer que le personnel responsable de la gestion de l'eau sur le site est au courant de toutes les exigences de la réglementation et les normes GSK
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets dedémolition /construction	Cette procédure a pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048663 (ENG-042/03)	Procédure de dépotage du gasoil	Cette procédure a pour but de définir les étapes à suivre pour le dépotage du gasoil au niveau des réservoirs gasoil AB et NAB
4.16 Product Stewardship	Ce Standard définit les attentes et les exigences en matière de gestion des produits, depuis la découverte et le développement jusqu'au recyclage et à l'élimination finale, en passant par la fabrication, la commercialisation, la distribution et l'utilisation.	VQD - SOP - 048612 (GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
5.01 Fire and Loss Prevention	La prévention des incendies nécessite une planification et une vigilance constante soutenues par des systèmes de protection, des inspections et des plans d'intervention en cas d'incendie. La détection précoce des incendies et l'évacuation en toute sécurité du personnel, suivies d'actions rapides pour contrôler et éteindre l'incendie, sont essentielles pour protéger les personnes, les entreprises et l'environnement.	VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety	L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou
		VQD - SOP - 049071 (EHS-022/03)	Plan d'évacuation site boudouaou	Différentes situations d'urgences (incendie, séisme...etc.) peuvent survenir ; ce qui exige une organisation appropriée, pour permettre une meilleure réactivité. L'opération d'évacuation est une démarche qui doit être maîtrisée et connue par tout le staff
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site deboudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
5.02 Health and Safety of Visitors and Contractors	Ce standard garantit le maintien de la santé et de la sécurité des visiteurs, des entrepreneurs, des régulateurs et des collègues d'autres sites lorsqu'ils se trouvent sur le site.	VQD - SOP - 048499 (EHS-047/03)	Examen de santé	L'objectif de la présente procédure est d'installer une surveillance médicale pour les employés et définir les types d'examen de santé et leur fréquence et modalités de déroulement conformément à la réglementation en vigueur et aux standards EHS de GSK
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048690 (SEC-001/04)	Procédure entrée et sortie des personnes et des marchandises du site	Le but de cette procédure est de réglementer l'accès et la sortie du Site de Boudouaou de toute personne pour travail ou visite, afin de permettre la traçabilité sur le plan de sécurité

VQD - SOP - 048710 (SEC-002/03)	Procédure contrôle d'accès au site GMS	L'objet de cette procédure est de gérer les accès GMS et distribution, au personnel, les prestataires et visiteurs
VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou

		VQD - SOP - 048875 (EHS-011/03)	Gestion des zones qui contiennent l'amiante	L'objet de cette procédure est d'assurer la protection de tout le personnel GSK et des entreprises extérieures contre les risques de santé liés à une exposition à l'amiante sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations.
		VQD - SOP - 049011 (EHS-023/03)	Travail isolé	Le but de cette procédure est de décrire les mesures nécessaires pour assurer la sécurité de personnes (Collègues GSK et sous-traitants) effectuant des travaux isolés.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
5.03 Transportation of Dangerous Goods	Cette norme vise à garantir que les matières telles que : les matières chimiques et biologiques, les produits Gsk sont correctement transportées conformément à la réglementation afin de minimiser les risques pour les personnes, les biens et l'environnement.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048690 (SEC-001/04)	Procédure entrée et sortie des personnes et des marchandises du site	Le but de cette procédure est de réglementer l'accès et la sortie du Site de Boudouaou de toute personne pour travail ou visite, afin de permettre la traçabilité sur le plan de sécurité
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix du site boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048986 (EHS-010/03)	Gestion des bouteilles à gaz	Cette procédure a pour objet de définir les exigences minimales pour la gestion, le stockage, le transport et la manipulation des bouteilles à gaz sur le site e GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
		VQD - SOP - 048639 (EHS020)	Transport sur les lieux de travail	Cette procédure a pour objectif de contrôler les mouvements de circulation sur les milieux de travail y compris des piétons, des véhicule et engin ainsi que le transport des charges et décrire les dispositions prises par l'entreprise pour identifier les dangers, évaluer et maîtriser tous les risques liés à cette activité sur le site de Boudouaou
5.11 Driver and Rider Safety	L'objectif de ce standard est de développer et de maintenir des conducteurs et des cavaliers plus sûrs qui ont moins de collisions, ce qui entraîne moins de décès, de blessures et de maladies, ainsi que les pertes qui en découlent.	VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048639 (EHS020)	Transport sur les lieux de travail	Cette procédure a pour objectif de contrôler les mouvements de circulation sur les milieux de travail y compris des piétons, des véhicule et engin ainsi que le transport des charges et décrire les dispositions prises par l'entreprise pour identifier les dangers, évaluer et maîtriser tous les risques liés à cette activité sur le site de Boudouaou
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048422 (EHS-002/03)	Sécurité routière	Le but de cette procédure est de décrire les consignes à respecter des déplacements professionnels par véhicule afin de garantir la sécurité des collègues GSK et/ou de leurs familles et de minimiser les risques d'accidents de la route utilisant des véhicules de tout genre.
5.12 Workplace Transport	Ce standard explique que divers types d'équipements de transport, tels que les camions et les chariots élévateurs, sont utilisés pour déplacer des matériaux et des personnes. S'ils sont mal entretenus ou mal utilisés, ils peuvent provoquer des accidents mortels, des blessures et des dommages aux équipements.	VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048639 (EHS020)	Transport sur les lieux de travail	Cette procédure a pour objectif de contrôler les mouvements de circulation sur les milieux de travail y compris des piétons, des véhicule et engin ainsi que le transport des charges et décrire les dispositions prises par l'entreprise pour identifier les dangers, évaluer et maîtriser tous les risques liés à cette activité sur le site de Boudouaou
		VQD - SOP - 048685 (LOG-031/04)	Politique de stockage des produits aux magasins	L'objectif de cette procédure est de définir les règles GMP relatives au stockage, les règles EHS lié à l'inspection des rayonnages et équipements de levage ainsi que les modalités d'habilitation du personnel à l'utilisation du matériel de levage
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix du site boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur

		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
5.13 Process Safety	Cette norme permet de traiter les risques de sécurité des procédés de haute gravité et de faible probabilité qui peuvent conduire à des événements catastrophiques en garantissant que les contrôles critiques sont correctement mis en œuvre et maintenus.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non-conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou.

		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix d'usine boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety	L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou
		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriées de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là où elle sont le plus susceptible d'être bénéfique
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
5.14 Permit to Work and Safe Systems of Work	Un système de travail sûr définit la manière dont une activité professionnelle spécifique doit être effectuée afin de minimiser le risque de préjudice pour les personnes effectuant ce travail.	VQD -SOP - 048438 (ENG-050/03)	Procédure de consignation complexe des équipements utilisés	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation de tous les équipements des Utilities disposant plus d'une source d'énergie dangereuse. Afin de protéger les employés lors des interventions
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048690 (SEC-001/04)	Procédure entrée et sortie des personnes et des marchandises du site	Le but de cette procédure est de réglementer l'accès et la sortie du Site de Boudouaou de toute personne pour travail ou visite, afin de permettre la traçabilité sur le plan de sécurité
		VQD - SOP - 048719 (ENG-109 /02)	Procédure générale de gestion des systèmes sous pression	Cette procédure a pour objectif de décrire les exigences relatives à la gestion des systèmes sous pression du site, et cela afin de répondre aux standards GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné
		VQD - SOP - 048875 (EHS-011/03)	Gestion des zones qui contiennent l'amiante	L'objet de cette procédure est d'assurer la protection de tout le personnel GSK et des entreprises extérieures contre les risques de santé liés à une exposition à l'amiante sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets de démolition /construction	Cette procédure à pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048727 (EHS-042/03)	Gestion des travaux en hauteur et protection contre les chutes	Le but de la procédure est de fournir au personnel travaillant sur le site de Boudouaou, les dispositions et protections nécessaires pour prévenir contre les chutes de hauteur
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 049011 (EHS-023/03)	Travail isolé	Le but de cette procédure est de décrire les mesures nécessaires pour assurer la sécurité de personnes (Collègues GSK et sous-traitants) effectuant des travaux isolés.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
5.15 Warehousing and Storage	Ce standard définit les exigences relatives à la gestion de l'entreposage et du stockage afin de minimiser les risques pouvant être causés par des matériaux aux propriétés différentes, des fournitures de bureau aux produits chimiques en vrac.	VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et préventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou

VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
VQD- SOP - 048663 (ENG-042/03)	Procédure de dépotage du gasoil	Cette procédure a pour but de définir les étapes à suivre pour le dépotage du gasoil au niveau des réservoirs gasoil AB et NAB

		VQD - SOP - 048677 (EHS-048/02)	Procédure d'identification des produits dangereux	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'identification et de gestion des produits chimiques présentant des risques EHS sur le site de Boudouaou.
		VQD - SOP - 048685 (LOG-031/04)	Politique de stockage des produits aux magasins	L'objectif de cette procédure est de définir les règles GMP relatives au stockage, les règles EHS lié à l'inspection des rayonnages et équipements de levage ainsi que les modalités d'habilitation du personnel à l'utilisation du matériel de levage
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048742 (EHS-021/05)	Plan de gestion des situations d'urgence site de boudouaou	Cette procédure a pour objectif réduire au minimum l'impact des situations d'urgences sur les personnes, les biens et l'environnement
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048773 (EHS-017/03)	Evaluation des risques chimiques	Le processus d'évaluation des risques chimiques fait partie du cycle de vie des risques des agents chimiques pour garantir que les risques chimiques identifiés sont correctement hiérarchisés et contrôlés au sein de nos activités de fabrication
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048934 (EHS-033/03)	Process safety	L'objet de cette procédure est de minimiser les risques d'explosion, d'incendie et de déversement à une grande échelle de produits dangereux suite à une défaillance d'un procédé, d'une cuve de stockage, de stockage des produits gérés aux magasins des sites Boudouaou
		VQD - SOP - 048986 (EHS-010/03)	Gestion des bouteilles à gaz	Cette procédure a pour objet de définir les exigences minimales pour la gestion, le stockage, le transport et la manipulation des bouteilles à gaz sur le site e GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 064481 (EHS-005/04)	Procédure de prévention des risques des produits	Cette procédure vise à mettre en place une méthodologie de gestion des produits chimiques présentant un danger pour les personnes et/ou pour l'environnement.
		VQD - SOP - 048515 (EHS-032/03)	Gestion de déversement chimique accidentel aux sites boudouaou	Cette procédure décrit les conditions de sécurité à respecter en cas de déversement accidentel des produits chimiques dangereux ainsi que les moyens de prévention à prévoir et à déployer pour limiter les conséquences de telle situation d'urgence
5.16 Electrical and Machinery Safety	Ce Standard fournit des orientations pour maîtriser efficacement les risques EHS associés à l'introduction, au fonctionnement, à la maintenance et au nettoyage des systèmes électriques, des machines, des équipements de travail et des bâtiments.	VQD - SOP - 048423 (EHS-003/04)	Prévention et lutte incendie	Le but de cette procédure est de prévenir les risques incendies, protéger le site et les personnes contre tout risque incendie, assurer l'évacuation des personnes dans les meilleures conditions de sécurité lors d'une alarme feu et mettre en place une équipe formée à la lutte contre l'incendie.
		VQD - SOP - 048438 (ENG-050/03)	Procédure de consignation complexe des équipements utilisés	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation de tous les équipements des Utilities disposant plus d'une source d'énergie dangereuse. Afin de protéger les employés lors des interventions
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD - SOP - 048636 (EHS-036/06)	Auto inspection EHS (management monitoring L1)	Le but de cette procédure est de décrire le processus d'auto-inspection et de suivi de performance EHS, les responsabilités et le formulaire à utiliser, selon les exigences du standard EHS associé
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné
		VQD - SOP - 049081 (EHS-014/03)	La sécurité électrique	L'objectif de cette procédure est de spécifier les exigences obligatoires minimales et les meilleures pratiques relatives à la sécurité électrique sur le site
		VQD - SOP - 066674 (EHS-007/03)	Procédure d'évaluation et gestion des risques machines	Le but de cette procédure est d'assurer que les risques liés aux machines sont identifiés et évalués, et que des mesures appropriées de prévention et de protection sont mises en place pour la gestion de ces risques et que les ressources sont effectuées là ou elle sont le plus susceptible d'être bénéfique
		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048442 (EHS-039/03)	Permis d'accès aux espaces confinés	Les interventions en espaces confinés concernent le plus souvent les opérations suivantes: inspection, réparation, nettoyage, peinture, soudage, oxycoupage, secours, modifications d'installations .
		VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
5.17 Construction and Demolition	Ce Standard définit les exigences relatives à la planification, à l'évaluation et aux contrôles visant à minimiser les risques tels que les véhicules circulant sur un chantier, les activités de décontamination, la démolition de structures, les constructions de mauvaise qualité, etc.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048541 (EHS-045/03)	Gestion des équipements de protection individuelle	Le but de cette procédure est de Garantir la disponibilité, le port correct, le bon état de fonctionnement des équipements de protection individuelle (EPI) pour toutes personnes intervenant sur le site de GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048700(EHS-055/01)	Procédure EHS duty holder Matrix dusite boudouaou	Le but de cette procédure est d'assurer la conformité aux exigences réglementaires de GSK et de l'EHS/Eng externes
		VQD - SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation

VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou
VQD - SOP - 048875 (EHS-011/03)	Gestion des zones qui contiennent l'amiante	L'objet de cette procédure est d'assurer la protection de tout le personnel GSK et des entreprises extérieures contre les risques de santé liés à une exposition à l'amiante sur le site de GSK Boudouaou
VQD - SOP - 049040 (EHS-051 /02)	Gestion des risques dans les projets de démolition /construction	Cette procédure à pour but d'assurer que tous les projets de construction, démolition / excavation et engineering sont contrôlés du point de vue maîtrise des risques au travail

		VQD - SOP - 048810 (EHS-019/06)	Permis général de travail	Le but de cette procédure est de décrire la gestion des travaux par le biais de permis de travail signé afin d'identifier et de réduire les risques EHS impactant la santé et la sécurité des travailleurs et les aspects environnementaux avant d'entamer des interventions non décrites dans des procédures internes
		VQD - SOP - 048565 (EHS-041/02)	Permis de feu	Cette procédure a pour objet de garantir que les interventions nécessitant un permis de feu sont menées en toute sécurité, pour éviter tout risque de blessure, d'incendie, d'explosion, et/ou d'interruption de Business
		VQD - SOP - 048788 (EHS-040/02)	Permis d'excavation	Le but de cette procédure est de s'assurer que toutes les mesures préventives nécessaires à l'élimination des dangers associés aux travaux d'excavation et de tranchée, sont mises en place, pour mieux planifier, organiser et contrôler le déroulement des travaux.
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
5.18 Workplace EHS	Cette norme renvoie à des informations plus détaillées figurant dans d'autres normes EHS afin de couvrir l'ensemble des risques EHS sur le lieu de travail, Elle traite également de manière spécifique de la gestion des risques liés aux services de restauration et aux sites de travail à domicile.	VQD - SOP - 048513 (EHS-052/01)	Système de gestion des actions correctives et preventives	Cette procédure a été élaborée pour gérer et mettre en œuvre les CAPA convenus de manière que les non- conformités soient efficacement corrigées pour éviter qu'elles ne se reproduisent, minimisant ainsi la probabilité d'occurrences indésirables.
		VQD - SOP - 048515 (EHS-032/03)	Gestion de déversement chimique accidentel aux sites boudouaou	Cette procédure décrit les conditions de sécurité à respecter en cas de déversement accidentel des produits chimiques dangereux ainsi que les moyens de prévention à prévoir et à déployer pour limiter les conséquences de telle situation d'urgence
		VQD - SOP - 048612(GE-013/07)	Gestion des risques	L'objectif de cette procédure est de décrire le processus à utiliser pour manager et gérer les risques significatifs du site. Ceci inclut les risques Environnement, santé et sécurité (EHS), qualité produits, compliance, approvisionnement, ressources humaines, finance et informatiques
		VQD- SOP - 048755 (EHS-037/02)	Audit interne EHS level 2	Cette procédure Décrit la méthodologie de conduite des Audits Internes L2 EHS au sein des sites GSK de Boudouaou qui sont des éléments fondamentaux du GSK Internal Control Framework
		VQD - SOP - 048828 (EHS-034/06)	EHS Risk assesment and control	L'objectif de cette procédure est d'assurer la santé et la sécurité des employés et d'autres qui peuvent être affectés par nos opérations et pour protéger l'environnement, les actifs de l'entreprise et réputation
		VQD - SOP - 048856 (EHS-001/03)	Gestion des sous traitants , de leurs employés et des visiteurs sur site	Cette procédure a comme objectif de définir les règles de sécurité, d'hygiène, de respect de l'environnement et de la réglementation EHS GSK en vigueur pour la gestion des contractants et sous-traitant qui fournissent un service d'entretien, de construction, maintenance, installation et réparation au niveau du site GSK Boudouaou
		VQD - SOP - 048861 (EHS-038/03)	Procédure générale de consignation /déconsignation des équipements	Cette procédure est destinée à établir les modalités de consignation et déconsignation de tous les équipements disposés d'une Energie électrique, mécanique, hydraulique, pneumatique ou emmagasiné
		VQD - SOP - 048986 (EHS-010/03)	Gestion des bouteilles à gaz	Cette procédure a pour objet de définir les exigences minimales pour la gestion, le stockage, le transport et la manipulation des bouteilles à gaz sur le site e GSK Boudouaou
		VQD - SOP- 048563 (EHS-044/02)	Alimentation et eau potable	Mise en place des règles nécessaires à la protection des employés de GSK Boudouaou contre les maladies de sources hydraulique ainsi que les toxi-infections alimentaires au niveau du site

Annexe 4 : Tableau du listing Standards et procédures

Annexe 5 :

No	Image	Operation / Activité	Produits dangereux / caractéristiques	Evenement probable	Scénario / Conséquence possible	Mesures actuelles de contrôle	Evaluation du risque			Recommandations HAZID	Evaluation du risque apres implementation			Nouvelle recommandations HAZID
							S	P	R		S	P	R	
1		opération de remplissage /Levage de fut via le lift	Produit semi fini PSF (MIE ≥ 200mJ), mixture of API and Excipient (Bach size 550Kg)	Déversement de poudre contamination de la zone de travail par la poudre	Chute de fut et Déversement de poudre lors de levage de fut à travers de lift pour commencer l'opération de compression	Engineering Control : Lift hydraulique dédié pour l'opération Aspirateur ATEX dans le locale Système de captage/aspiration des poussières au point de transfert Zone de levage délimitée et contrôlée Admin Controls : Procédures détaillées pour le levage sécurisé des fûts Inspection régulière des fûts	3	4	12	Sensibilisation des opérateurs aux risques associés aux déversements de poudre et aux chutes de fut. Utilisation des conteneurs hermétiquement fermés .	3	3	9	
2				Déversement de la poudre Dissémination de poudre dans l'air et dans la zone de travail	Chute de fut et Déversement de poudre lors de levage de fut à travers de lift pour commencer l'opération de détection de métaux	Engineering Control : Utilisation de fûts renforcés et adaptés au levage Zone de levage délimitée et contrôlée Lift hydraulique dédié pour l'opération Admin Controls : Procédures détaillées et révisées régulièrement pour les opérations de levage en toute sécurité Formation des opérateurs Inspection des fûts avant levage pour détecter tout dommage	3	4	12	Installer des barrières de sécurité autour de la zone de levage. Utilisation des conteneurs hermétiquement fermés .	3	3	9	
3		Opération de compression	Produit semi fini PSF (MIE ≥ 200mJ), mixture of API and Excipient (Bach size 550Kg)	Formation de nuages de poussières inflammables dépassant les limites d'explosivité. Déflagration ou explosion de poussières dans la machine .	Formation de nuages de poussières inflammables dans la machine de compression qui peut se propager vers le locale et s'enflamme si source de chaleur ou charge électrostatique	Engineering Control : Machine de compression avec cartère étanche système d'aspiration/captation des poussières à la source système de mise à la terre et dérivation des charges électrostatiques. HVAC Admin Controls : Mise en oeuvre des procédures d'urgence et d'intervention Formation des opérateurs sur les risques process safety Inspection minutieuse et remise en conformité avant redémarrage Signalisation et affichage de sécurité	4	3	12	Ajouter la tâche de vérification des connection électrique des mise à la terre au checklist de prestart up. Effectuez un nettoyage régulier des équipements, des surfaces de travail et des zones de stockage pour éliminer les accumulations de poussière inflammable	4	2	8	
4				Dispersion de ces poussières dans l'air ambiant formant des nuages. Déflagration ou explosion initiale du nuage de poussières inflammables. Propagation rapide de l'explosion par effet de souffle et inflammation d'autres nuages.	Formation de nuages de poussières inflammables dans le local Metal Detect et explosion si source de chaleur ou charge électrostatique	Engineering Control : Contrôle strict des sources d'ignition potentielles. Système de mise à la terre et de dérivation des charges électrostatiques. Ventilation adéquate pour éviter l'accumulation de nuages de poussières Admin Control : Mise en oeuvre des procédures d'urgence et d'intervention. Inspection minutieuse et remise en conformité avant redémarrage. Formation renforcée des opérateurs sur les risques d'explosion de poussières	4	3	12	Ajouter la tâche de vérification des connection électrique des mise à la terre au checklist de prestart up. Mettez en place des systèmes de dépoussiérage efficaces pour capturer les particules de poussière à la source et les éliminer de manière sûre.	4	2	8	
5		Ejection du comprimé /Déchargement de comprimé vers un fut	Produit semi fini PSF (MIE ≥ 200mJ), mixture of API and Excipient (Bach size 550Kg)	Formation d'un nuage de poussières en suspension dans l'air autour du V-Blender. Déflagration violente et onde de pression autour du V-Blender.	Déversement de poudre pendant le déchargement par gravité vers le fut en inox qui peut créer un nuage explosive autour du V-Blender qui s'enflamme en contact avec un source d'ignition (Electrostatique)	Engineering Control : Utilisation de matériaux conducteurs/dissipateurs reliés à la terre. Système de mise à la terre et dérivation des charges électrostatiques sur les équipements. Séparation physique et accès restreint de la zone de mélange/déchargement Admin Controls : Formation des opérateurs sur les risques d'explosion de poussières. Mise en oeuvre des procédures d'urgence et d'intervention. Inspection minutieuse et remise en conformité avant redémarrage	4	3	12	Ajouter la tâche de vérification des connection électrique des mise à la terre au checklist de prestart up . Utiliser des futs ou des conteneurs hermétiquement fermés. Examiner la conception du V-Blender pour identifier les caractéristiques qui pourraient contribuer à la formation de nuages explosifs.	4	2	8	
6				Dispersion des poussières dans l'air ambiant autour du fut. Formation d'un nuage de poussières inflammables en concentration explosive. Explosion de poussières localisée autour du fut.	Formation de nuages de poussières inflammables suite aux déchargement par gravité des comprimés vers un sac polyéthylène dans un fut si mauvaise connection ou étanchéité provoquant une explosion de poussière	Engineering Control : Systèmes d'aspiration et captation des poussières au point de déchargement. Assurer une mise à la terre et dérivation des charges électrostatiques. Installation de systèmes d'extinction par agents inertes/brouillards d'eau. Sac polyéthylène étanche Admin Controls : Procédures strictes d'inspection et de test d'étanchéité avant déchargement. Formation des opérateurs aux risques d'explosion de poussières. Mise en oeuvre des procédures d'urgence et d'intervention	3	3	9	Identifier l'aspirateur ATEX comme critical to safety et l'inclure dans le programme de maintenance préventive.	3	2	6	
6				Endommagement des équipements de la coating room tels que : la turbine et les pistolets de pulvérisation Souillure du sol, des surfaces, de l'air ambiant par les solutions de pelliculage. Exposition du personnel aux produits chimiques dangereux.	Fuite ou une projection accidentelle des solutions de pelliculage s'est produite lors du processus de dépôt du revêtement	Engineering Control : Stopper l'écoulement ou la projection à la source si possible. Utiliser des matériaux absorbants (sable, terre, granulés, etc.) pour contenir la fuite. Procéder au nettoyage et à la décontamination des surfaces souillées. Mettre en place une ventilation forcée pour évacuer les vapeurs/aérosols. Admin Controls : Vérification et réparation des équipements à l'origine de la fuite. Former le personnel aux procédures d'urgence et de décontamination. Communiquer clairement sur les risques et les mesures de sécurité à appliquer	4	3	12	Utiliser des épurateurs d'air ou des systèmes de filtration pour purifier l'atmosphère. Construire des digues ou des barrages pour empêcher la propagation en cas de fuite .	3	3	9	
		Opération de lavage de la turbine	Noyaux (Comprimé)		Interruption immédiate du processus de lavage.	Engineering Control : Sonde de niveau eau dans la turbine Détecteur de depression Admin Controls : Former le personnel sur les procédures de surveillance, de dépannage et de maintenance liées à l'alimentation en eau. Sensibiliser les opérateurs aux risques potentiels en cas de défaillance et aux mesures de sécurité à prendre. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des chaussures antidérapantes et des gants, aux opérateurs intervenant dans la zone de lavage en cas de défaillance.	4	3	12	Mettre en place des alarmes sonores et visuelles pour alerter les opérateurs en cas de défaillance. Prévoir des sources d'eau de secours, telles que des réservoirs de stockage d'eau ou des connexions à des réseaux d'eau alternatifs.	4	2	8	

					<p>Accumulation d'eau résiduelle dans la turbine. Lavage incomplet ou inefficace</p> <p>Risques de débordement et d'inondation.</p>	<p>Obstruction des lignes de drainage et dysfonctionnement des vannes de drainage lors de l'opération de lavage de la turbine</p>	<p>Engineering Control : Sonde de niveau eau dans la turbine. Détecteur de depression.</p> <p>Admin Controls : Effectuer des inspections et des nettoyages réguliers pour prévenir les obstructions et les défaillances. Établir des procédures détaillées pour le nettoyage et le débouchage des conduites de drainage et des vannes obstruées. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des bottes de pluie, des gants et des vêtements imperméables, aux opérateurs intervenant dans la zone de lavage en cas de problème de drainage.</p>	4	3	12	<p>Mettre en place des alarmes sonores et visuelles pour alerter les opérateurs en cas de problème de drainage.</p> <p>Prévoir des systèmes de drainage de secours, tels que des pompes de vidange portatives ou des conduites de drainage temporaires.</p> <p>Mettre en place des plans de gestion des eaux usées pour collecter et traiter correctement l'eau de lavage en cas de problème de drainage.</p>	4	2	8
			Opération du déchargement du produit fini	Noyaux (Comprimé)	<p>Accumulation et rétention de produit dans la goulotte.</p> <p>Déversement ou débordement de produit du haut de la goulotte obstruée.</p>	<p>Bourrage/obstruction de la goulotte lors de l'opération de déchargement du produit fini</p>	<p>Admin Controls : Mettre en place des procédures de nettoyage régulier de la goulotte pour éviter l'accumulation de débris ou de résidus pouvant entraîner des bourrages. Effectuer des inspections et des maintenances préventives régulières de la goulotte pour détecter et corriger les défauts potentiels.</p> <p>EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des gants de protection, des lunettes de sécurité et des chaussures antidérapantes, aux opérateurs intervenant pour débarrasser la goulotte.</p>	4	3	12	<p>Mettre à disposition des outils spécialement conçus pour débarrasser la goulotte de manière sécurisée, sans risque d'endommager les équipements ou de blesser les opérateurs.</p> <p>Installer des capteurs de débit ou des détecteurs d'obstruction dans la goulotte pour détecter rapidement les bourrages potentiels.</p>	4	2	8
					<p>déversement de comprimés sur le sol ou dans la zone environnante. Accumulation et rétention du produit dans la trémie.</p> <p>Risque de contamination dans la zone de production.</p>	<p>Dysfonctionnement de la trémie de récupération et déversement accidentel</p>	<p>Engineering Control : Prévoir des conteneurs et des équipements de nettoyage spécifiques pour éviter toute contamination supplémentaire.</p> <p>Admin Controls : Établir des procédures détaillées pour le nettoyage en toute sécurité de la zone affectée, la collecte et l'élimination appropriée des comprimés déversés. Effectuer des inspections régulières pour détecter les défauts potentiels et prévenir les dysfonctionnements.</p> <p>EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des gants, des lunettes de sécurité, des chaussures antidérapantes et des masques anti-poussière, aux opérateurs intervenant pour nettoyer les déversements ou débarrasser la trémie.</p>	4	3	12	<p>Installer des capteurs de niveau, des détecteurs de débordement ou des caméras de surveillance pour détecter rapidement les dysfonctionnements de la trémie ou les déversements.</p> <p>Envisager l'installation de trappes d'accès, de sections amovibles ou de dispositifs de dégagement rapide sur la trémie pour faciliter le débarrassage ou le nettoyage en cas d'incident.</p>	4	2	8

Annexe 5.1 : Hazid de la machine de compression

No.	Image	Operation / Activité	Produits dangereux / caractéristiques	Evenement probable	Scénario / Conséquence possible	Mesures actuelles de contrôle	Evaluation du risque			Recommandations HAZID	Evaluation du risque après implementation			Nouvelle recommandations HAZID
							S	P	RIV		S	P	RIV	
1		Opération de chargement des noyaux manuellement dans la machine	Noyaux (Comprimé)	Dispersion des noyaux au sol. Formation de nuages de poussières dans l'air. Contamination de la zone de production par les noyaux répandus.	Déversement accidentel des noyaux pendant le transfert des noyaux manuellement dans la machine de pelliculage	Engineering Control : Système d'aspiration/captation des poussières au point de chargement. DéTECTEURS de nuages de poussières pour déclenchement automatique. L'isolement vers l'extérieur par l'utilisation de la TWIN valve Admin Controls : Procédures strictes pour les opérations de transfert et chargement des noyaux . Formation des opérateurs aux risques lors de la manipulation des noyaux. Mise en œuvre des procédures de nettoyage et de décontamination PPE : Port d'équipements de protection respiratoire adaptés	3	4	12	Utilisation d'équipements de transfert adaptés (chariots, conteneurs renforcés). Utilisation des équipements de nettoyage adaptés pour récupérer les noyaux renversés sans créer de poussière ou de débris supplémentaires.	3	3	9	
2	Écrasement partiel ou dégradation mécanique des comprimés. Génération importante de fines et débris de comprimés. Dispersions de fines et poussières de comprimés dans l'air ambiant.			Lors du transfert et du chargement manuel des noyaux dans la machine, il est possible que les noyaux subissent un écrasement ou une dégradation.	Engineering Control : Aspiration et confinement des poussières/débris de comprimés générés . L'isolement vers l'extérieur par l'utilisation de la TWIN valve. Admin Controls : Procédures détaillées et formation des opérateurs sur les bonnes pratiques de manutention. Surveillance visuelle et contrôle qualité régulier de l'état des noyaux.	2	4	8	Utilisation de contenants et de moyens de transfert adaptés (chariots, trémies) pour limiter les chocs. Conception des équipements de manutention et de chargement adaptée	2	3	6		
	Mauvaise distribution initiale des comprimés dans le tambour de la turbine. Répartition hétérogène des noyaux durant le procédé de pelliculage			Lors du chargement des noyaux dans la machine, une répartition non homogène ou un chargement déséquilibré des comprimés peut se reproduire	Engineering Control : Prélèvements et mesures de l'uniformité de l'enrobage sur des échantillons. Nettoyage et purge complète de la turbine en cas de problème persistant. Admin Control : Procédures détaillées et formation du personnel sur le chargement correct. Inspection visuelle régulière de la répartition des noyaux dans le tambour.	2	4	8	Automatisation du chargement des noyaux pour assurer une distribution régulière. Capteurs de niveau et de débit pour surveiller la répartition dans la turbine	2	3	6		
3		Opération de Grossissement des noyaux (Process de dragéification)	Noyaux (Comprimé)	Formation de grumeaux et d'agglomérats de comprimés dans la turbine. Répartition hétérogène du revêtement de dragéification sur les noyaux. Colmatage et obstruction des conduites d'alimentation par les agglomérats.	Agglomération des noyaux pendant l'opération de dragéification dans la turbine	Engineering Control : Réalisation de tests de contrôle qualité sur les échantillons de noyaux dragéifiés pour détection de tous problèmes d'adhérence et d'agglomération . Nettoyage et purge complète de la turbine et des équipements. Mise en place de systèmes de ventilation locale et de captation des poussières pour limiter l'exposition. Admin Controls : Inspection visuelle régulière de l'état des noyaux dans la turbine. Procédures de nettoyage et de maintenance préventive régulières.	3	4	12	Conception de la turbine avec des parois lisses et anti-adhésives. Mise en place de capteurs de niveau, de débit et de pression pour la surveillance. Installation de systèmes de mélange/brassage efficaces pour éviter la ségrégation.	3	3	9	
4	Déstabilisation et décantation des solutions/suspensions de dragéification. Déstabilisation et décantation des solutions/suspensions de dragéification. Problèmes d'adhérence et d'uniformité du revêtement de dragéification.			Obstruction et dysfonctionnement de l'agitateur du conteneur lors du revêtement des noyaux pendant le procédé de dragéification	Engineering Control : Mettre en place un programme de maintenance préventive régulier pour l'agitateur . Déblocage manuel de l'agitateur en éliminant tout matériau ou objet qui obstrue le mécanisme. Admin Control : Surveillance continue du fonctionnement de l'agitateur. Mesures régulières des paramètres critiques.	3	3	9	Mise en place d'un système de détection de défauts de l'agitateur. Utilisation de matériaux résistants à la corrosion et à l'encrassement.	3	2	6		
5		Opération de revêtement des noyaux (process de pelliculage)	Noyaux (Comprimé)	Obstruction partielle ou colmatage des buses de pulvérisation. Répartition hétérogène de la solution de polymère sur les noyaux. Risque d'obstruction et de colmatage des conduites d'alimentation.	Problème de pulvérisation et atomisation des polymères lors de procédé de pelliculage	Engineering Control : Mise en place de filtres et de systèmes de nettoyage automatique. Prélèvements d'échantillons pour analyse de l'uniformité du pelliculage. Admin Controls : Réglage précis et surveillance des paramètres critiques . Inspections visuelles de la qualité de la pulvérisation sur les comprimés. Formation continue du personnel sur la surveillance et l'entretien du système	3	3	9	Conception optimisée du système d'atomisation. Programme de maintenance préventive régulière des équipements.	3	2	6	
6	Endommagement des équipements de la coating room tels que : la turbine et les pistolets de pulvérisation Souillure du sol, des surfaces, de l'air ambiant par les solutions de pelliculage. Exposition du personnel aux produits chimiques dangereux.			Fuite ou une projection accidentelle des solutions de pelliculage s'est produite lors du processus de dépôt du revêtement	Engineering Control : Stopper l'écoulement ou la projection à la source si possible. Utiliser des matériaux absorbants (sable, terre, granulés, etc.) pour contenir la fuite. Procéder au nettoyage et à la décontamination des surfaces souillées. Mettre en place une ventilation forcée pour évacuer les vapeurs/aérosols. Admin Controls : Vérification et réparation des équipements à l'origine de la fuite. Former le personnel aux procédures d'urgence et de décontamination. Communiquer clairement sur les risques et les mesures de sécurité à appliquer	4	3	12	Utiliser des épureurs d'air ou des systèmes de filtration pour purifier l'atmosphère. Construire des digues ou des barrages pour empêcher la propagation en cas de fuite .	3	3	9		
		Opération de lavage de la turbine	Noyaux (Comprimé)	Interruption immédiate du processus de lavage.	Défaillance de l'alimentation en eau nécessaire pour le lavage	Engineering Control : Sonde de niveau eau dans la turbine. Détecteur de depression Admin Controls : Former le personnel sur les procédures de surveillance, de dépannage et de maintenance liées à l'alimentation en eau. Sensibiliser les opérateurs aux risques potentiels en cas de défaillance et aux mesures de sécurité à prendre. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des chaussures antidérapantes et des gants, aux opérateurs intervenant dans la zone de lavage en cas de défaillance.	4	3	12	Mettre en place des alarmes sonores et visuelles pour alerter les opérateurs en cas de défaillance. Prévoir des sources d'eau de secours, telles que des réservoirs de stockage d'eau ou des connexions à des réseaux d'eau alternatifs.	4	2	8	
	Accumulation d'eau résiduelle dans la turbine. Lavage incomplet ou inefficace Risques de débordement et d'inondation.			Obstruction des lignes de drainage et dysfonctionnement des vannes de drainage lors de l'opération de lavage de la turbine	Engineering Control : Sonde de niveau eau dans la turbine. Détecteur de depression. Admin Controls : Effectuer des inspections et des nettoyages réguliers pour prévenir les obstructions et les défaillances. Établir des procédures détaillées pour le nettoyage et le débouchage des conduites de drainage et des vannes obstruées. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des bottes de pluie, des gants et des vêtements imperméables, aux opérateurs intervenant dans la zone de lavage en cas de problème de drainage	4	3	12	Mettre en place des alarmes sonores et visuelles pour alerter les opérateurs en cas de problème de drainage. Prévoir des systèmes de drainage de secours, tels que des pompes de vidange portatives ou des conduites de drainage temporaires. Mettre en place des plans de gestion des eaux usées pour collecter et traiter correctement l'eau de lavage en cas de problème de drainage.	4	2	8		

		Opération du déchargement du produit fini	Noyaux (Comprimé)	<p>Accumulation et rétention de produit dans la goulotte.</p> <p>Déversement ou débordement de produit du haut de la goulotte obstruée.</p>	<p>Bourrage/obstruction de la goulotte lors de l'opération de déchargement du produit fini</p>	<p>Admin Controls : Mettre en place des procédures de nettoyage régulier de la goulotte pour éviter l'accumulation de débris ou de résidus pouvant entraîner des bourrages.</p> <p>Effectuer des inspections et des maintenances préventives régulières de la goulotte pour détecter et corriger les défauts potentiels.</p> <p>EPI :</p> <p>Fournir des EPI appropriés, tels que des gants de protection, des lunettes de sécurité et des chaussures antidérapantes, aux opérateurs intervenant pour débarrasser la goulotte.</p>	4	3	12	<p>Mettre à disposition des outils spécialement conçus pour débarrasser la goulotte de manière sécurisée, sans risque d'endommager les équipements ou de blesser les opérateurs.</p> <p>Installer des capteurs de débit ou des détecteurs d'obstruction dans la goulotte pour détecter rapidement les bourrages potentiels.</p>	4	2	8	
				<p>déversement de comprimés sur le sol ou dans la zone environnante.</p> <p>Accumulation et rétention du produit dans la trémie. Risque de contamination dans la zone de production.</p>	<p>Dysfonctionnement de la trémie de récupération et déversement accidentel</p>	<p>Engineering Control :</p> <p>Prévoir des conteneurs et des équipements de nettoyage spécifiques pour éviter toute contamination supplémentaire.</p> <p>Admin Controls :</p> <p>Établir des procédures détaillées pour le nettoyage en toute sécurité de la zone affectée, la collecte et l'élimination appropriée des comprimés déversés.</p> <p>Effectuer des inspections régulières pour détecter les défauts potentiels et prévenir les dysfonctionnements.</p> <p>EPI :</p> <p>Fournir des EPI appropriés, tels que des gants, des lunettes de sécurité, des chaussures antidérapantes et des masques anti-poussière, aux opérateurs intervenant pour nettoyer les déversements ou débarrasser la trémie.</p>	4	3	12	<p>Installer des capteurs de niveau, des détecteurs de débordement ou des caméras de surveillance pour détecter rapidement les dysfonctionnements de la trémie ou les déversements.</p> <p>Envisager l'installation de trappes d'accès, de sections amovibles ou de dispositifs de dégagement rapide sur la trémie pour faciliter le débarrassage ou le nettoyage en cas d'incident.</p>	4	2	8	

Annexe 5.2: HAZID du coating room (Pelliculeuse)

No	Image	Operation / Activité	Produits dangereux / caractéristiques	Evenement probable	Scénario / Conséquence possible	Mesures actuelles de contrôle	Evaluation du risque			Recommandations HAZID	Status	Evaluation du risque après implementation			Nouvelle recommandations HAZID
							S	P	RIV			S	P	RIV	
1		opération de l'aspiration et l'admission de l'air	Sachet ou comprimé	augmentation de la pression différentielle entre l'entrée et la sortie du dépoussiéreur. baisse du débit d'air filtré. Risque de saturation prématurée des filtres.	Obstruction partielle de l'entrée d'air lors de l'aspiration dans le système de ventilation	Engineering Control : Utilisation d'une thermistance. Procéder au nettoyage de l'entrée d'air et des préfiltres pour éliminer toute obstruction. Admin Controls : Surveiller le débit d'air aspiré par le système de ventilation. Effectuer des inspections visuelles régulières de l'entrée d'air du dépoussiéreur.	3	3	9	Programmer le système de contrôle-commande pour qu'il déclenche une alarme en cas de dépassement de ces seuils. Adapter la vitesse des ventilateurs pour maintenir un débit d'air cible malgré l'obstruction. Consigner tous les incidents liés à l'obstruction de l'entrée d'air dans un registre dédié.		3	2	6	
2				saturation prématurée des filtres. Augmentation de la pression différentielle. Diminution de l'efficacité de filtration.	Panne ou dysfonctionnement d'un ventilateur lors de l'aspiration de l'air	Engineering Control : Planifier des opérations de maintenance préventive plus fréquentes sur l'ensemble du système de ventilation. Utilisation d'une thermistance. protection électrique conventionnelle. Admin Controls : Surveiller en continu le débit d'air aspiré par le système de ventilation. Effectuer une inspection visuelle et des tests de fonctionnement pour identifier le ventilateur défectueux. Former le personnel de maintenance aux procédures de remplacement et d'entretien des ventilateurs.	4	3	12	Programmer le système de contrôle-commande pour qu'il déclenche une alarme en cas de dépassement de ces seuils. Adapter la vitesse des autres ventilateurs fonctionnels pour maintenir un débit d'air cible. Optimiser les réglages du système de contrôle-commande pour une gestion efficace des anomalies.		4	2	8	
3		Opération de Filtration par les cartouches filtrantes	Sachet ou comprimé	Réduction de l'efficacité de la filtration et saturation des filtres. Passage de particules fines et polluants à travers les filtres contamination de l'air épuré. augmentation progressive de la pression différentielle entre l'entrée et la sortie du dépoussiéreur	Colmatage et encrassement des cartouches filtrantes lorsque les particules de poussière s'accumulent à la surface du média filtrant	Engineering Control : Activation régulière du système d'impulsions pneumatiques. Utilisation du décolmatage par impulsion . Utilisation des valves et soupapes de sécurité. Remplacer les média filtrants selon un planning établi pour maintenir les performances. Admin Controls : Définir une stratégie de remplacement préventif des cartouches filtrantes avant leur saturation complète. Effectuer régulièrement des inspections visuelles des cartouches filtrantes.	4	3	12	Programmer le système de contrôle-commande pour qu'il déclenche une alarme en cas de dépassement de ces seuils. Ajuster la vitesse des ventilateurs pour maintenir un débit d'air cible malgré l'encrassement progressif des filtres.		4	2	8	
4				Diminution du débit d'air qui compromet la performance globale de système de ventilation. Surchauffe des équipements à cause de l'augmentation de la charge de travail sur les autres équipements. Augmentation de la consommation d'énergie. Réduction de l'efficacité de la filtration.	Augmentation de la perte de charge dans le système de filtration.	Engineering Control : Activation régulière du système d'impulsions pneumatiques. Remplacer les média filtrants selon un planning établi pour maintenir les performances. Utilisation d'une sortie alarme et signal maintenance . Admin Controls : Effectuez des inspections visuelles régulières des filtres . Surveillance régulière de la pression différentielle . Mettez en place un programme de nettoyage périodique des filtres pour éliminer les particules de poussière accumulées et réduire la perte de charge.	4	3	12	Utilisez des pré-filtres ou des filtres grossiers en amont du système principal de filtration pour réduire la charge de particules et prolonger la durée de vie des filtres principaux Programmer le système de contrôle-commande pour qu'il déclenche une alarme en cas de dépassement de ces seuils		4	2	8	
				Baisse soudaine de l'efficacité de la filtration . Augmentation rapide de la perte de charge . Contamination de l'air traité et rejeté . Réduction de la durée de vie du système .	Endommagement physique et détérioration des cartouches	Engineering Control : Utilisation des arrêts d'urgence automatique. Définir les étapes à suivre pour isoler la zone, confiner l'air et empêcher toute contamination. Mettre en place un stock de cartouches filtrantes de rechange. Admin Controls : Inspecter régulièrement l'état physique des cartouches filtrantes. Etablir des procédures claires pour arrêter rapidement le dépoussiéreur en cas de détérioration avérée des filtres. Former les équipes d'exploitation et de maintenance aux procédures de surveillance et d'intervention. Sensibiliser l'ensemble du personnel aux enjeux de l'intégrité des filtres dans un environnement pharmaceutique.	4	3	12	Ajuster les procédures d'exploitation et de maintenance si nécessaire pour éviter la récurrence. Réaliser des tests de mesure de l'efficacité de filtration après le remplacement des cartouches.		4	2	8	
5		Opération de l'Evacuation des poussières collectées dans un sac	Sachet ou comprimé	Dispersion de poussières contaminées. Contamination de la zone de travail. Exposition des travailleurs aux poussières. Formation de nuage de poussières et risque d'explosion et incendie	La production d'un déversement accidentel lors du transfert des poussières du sac collecteur vers un conteneur de collecte	Engineering Control : Mise à la terre de toutes les parties métalliques de l'équipement. L'équipement est de marquage ATEX . L'équipement est muni d'un système de confinement en cas d'explosion . Admin Controls : Application des procédures pour l'inspection de l'équipement. Inspection routinière de l'équipement	4	3	12	Utilisation d'un Système d'évacuation des poussières.		4	2	8	
6				Réduction de l'efficacité de la collecte des poussières. Augmentation de la pression différentielle. Risque accru d'explosion ou incendie.	Blocage ou obstruction du système d'évacuation à cause de mal-fonctionnement de ce dernier ou l'accumulation de poussières	Engineering Control : Définir les étapes à suivre pour isoler la zone, confiner l'air et empêcher toute contamination L'équipement est de marquage ATEX . L'équipement est muni d'un système de confinement en cas d'explosion . Utilisation de dispositifs de détection automatique. Admin Controls : Surveillance continue de la pression différentielle. Effectuer des inspections régulières du système d'évacuation Mettre en place des procédures de nettoyage et de déblocage du système d'évacuation. Formez le personnel sur les procédures de sécurité et les protocoles à suivre en cas de blocage ou d'obstruction du système d'évacuation.	4	3	12	Prévoir un stock de pièces de rechange pour les principaux éléments du système d'évacuation.		4	2	8	
				Interruption immédiate du processus de lavage.	Défaillance de l'alimentation en eau nécessaire pour le lavage	Engineering Control : Sonde de niveau eau dans la turbine Detecteur de depression Admin Controls : Former le personnel sur les procédures de surveillance, de dépannage et de maintenance liées à l'alimentation en eau. Sensibiliser les opérateurs aux risques potentiels en cas de défaillance et aux mesures de sécurité à prendre. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des chaussures antidérapantes et des gants, aux opérateurs intervenant dans la zone de lavage en cas de défaillance.	4	3	12	Mettre en place des alarmes sonores et visuelles pour alerter les opérateurs en cas de défaillance. Prévoir des sources d'eau de secours, telles que des réservoirs de stockage d'eau ou des connexions à des réseaux d'eau alternatifs.		4	2	8	

		Opération de lavage de la turbine	Noyaux (Comprimé)	<p>Accumulation d'eau résiduelle dans la turbine. Lavage incomplet ou inefficace</p> <p>Risques de débordement et d'inondation.</p>	<p>Obstruction des lignes de drainage et dysfonctionnement des vannes de drainage lors de l'opération de lavage de la turbine</p>	<p>Engineering Control : Sonde de niveau eau dans la turbine. Détecteur de dépression.</p> <p>Admin Controls : Effectuer des inspections et des nettoyages réguliers pour prévenir les obstructions et les défaillances. Établir des procédures détaillées pour le nettoyage et le débouchage des conduites de drainage et des vannes obstruées. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des bottes de pluie, des gants et des vêtements imperméables, aux opérateurs intervenant dans la zone de lavage en cas de problème de drainage.</p> <p>Admin Controls : Mettre en place des procédures de nettoyage régulier de la goulotte pour éviter l'accumulation de débris ou de résidus pouvant entraîner des bourrages. Effectuer des inspections et des maintenances préventives régulières de la goulotte pour détecter et corriger les défauts potentiels.</p> <p>EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des gants de protection, des lunettes de sécurité et des chaussures antidérapantes, aux opérateurs intervenant pour déboucher la goulotte.</p>	4	3	12	<p>Mettre en place des alarmes sonores et visuelles pour alerter les opérateurs en cas de problème de drainage.</p> <p>Prévoir des systèmes de drainage de secours, tels que des pompes de vidange portatives ou des conduites de drainage temporaires.</p> <p>Mettre en place des plans de gestion des eaux usées pour collecter et traiter correctement l'eau de lavage en cas de problème de drainage.</p>	4	2	8		
				<p>Accumulation et rétention de produit dans la goulotte.</p> <p>Déversement ou débordement de produit du haut de la goulotte obstruée.</p>	<p>Bourrage/obstruction de la goulotte lors de l'opération de déchargement du produit fini</p>	<p>Admin Controls : Mettre en place des procédures de nettoyage régulier de la goulotte pour éviter l'accumulation de débris ou de résidus pouvant entraîner des bourrages. Effectuer des inspections et des maintenances préventives régulières de la goulotte pour détecter et corriger les défauts potentiels.</p> <p>EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des gants de protection, des lunettes de sécurité et des chaussures antidérapantes, aux opérateurs intervenant pour déboucher la goulotte.</p>	4	3	12	<p>Mettre à disposition des outils spécialement conçus pour déboucher la goulotte de manière sécurisée, sans risque d'endommager les équipements ou de blesser les opérateurs.</p> <p>Installer des capteurs de débit ou des détecteurs d'obstruction dans la goulotte pour détecter rapidement les bourrages potentiels.</p>	4	2	8		

ANNEXE 5.3 : HAZID du dust collector camfill

Image	Equipement	Operation / Activité	Produits dangereux / caractéristiques	Evenement probable	Scénario / Conséquence possible	Mesures actuelles de contrôle	Evaluation du risque			Recommandations HAZID	Evaluation du risque après implementation			Nouvelle recommandations HAZID	
							S	P	RIV		S	P	RIV		
Chaudière à vapeur		opération de l'alimentation en eau et en combustible	Gaz naturel/fuel	Manque d'alimentation en eau	défaillance de la pompe d'alimentation ou un problème d'approvisionnement en eau	Engineering Control : Chaîne de sécurité à relais pour la mise en sécurité du générateur Réalisation des tests des dispositifs limiteurs de niveau d'eau Réalisation des tests de limitation de pression. Nettoyage et examen de la chaudière coté eau Admin Controls : Surveillance manuelle par des analyses de l'eau . Surveillance automatique. Vanne de déconcentration continue Vanne de déconcentration automatique avec contrôle de conductivité. Vérification que l'indicateur niveau d'eau est opérationnel et conforme Assurer les visites périodiques et les contrôles visuels des installations en fonctionnement. Sonde de niveau pressostat Soupape de sécurité	4	3	12	Envisager l'installation de systèmes d'alimentation en eau redondants pour assurer une source d'eau de secours en cas de défaillance du système principal. Mettre en place un programme de maintenance préventive rigoureux pour inspecter et entretenir régulièrement tous les composants liés à l'alimentation en eau	4	2	8		
				Surchauffe des tubes et du corps de la chaudière	Peut entraîner une surchauffe, une dégradation des tubes et un risque d'explosion si non corrigé rapidement	Engineering Control : Présence d'un système de détection de gaz asservie a une électrovanne de coupure en cas de détection Ventilation forcée au niveau du local chaudiere Admin Controls : Assurer les visites périodiques et les contrôles visuels des installations en fonctionnement Réalisation d'un contrôle de combustion pour les différents points de charge bruleur Vérification du bon fonctionnement et vérification de l'etalonnage de la détection gaz Thermostat Presostat	4	3	12		4	2	8		
		Opération de chauffage et transfert de chaleur	Gaz naturel/fuel	Combustion incomplète. Perte d'efficacité et de rendement. Risque d'incendie et explosion.	Dysfonctionnement des brûleurs ou un mauvais mélange air/combustible ou ratés d'allumage.	Engineering Control : Evacuation des boues en fond de la chaudière Realisation des extractions de fond. Admin Controls : Vanne de déconcentration continue Vanne de déconcentration automatique avec contrôle de conductivité. Vanne d'extraction de fond ou de vidange Assurer les visites périodiques et les contrôles visuels des installations en fonctionnement Contrôler les niveaux des consommables de traitement d'eau et éventuellement faire l'appoint dans les bacs des produits	4	3	12	Mettre en place un système de traitement de l'eau d'alimentation pour éliminer les minéraux dissous et les sédiments avant leur entrée dans la chaudière. Envisager l'utilisation d'additifs chimiques anti-incrustants pour prévenir la formation de dépôts.	4	2	8		
				Formation d'incrustation Réduction du transfert de chaleur . surchauffe locale des tubes de fumée ou des parois de la chaudière.	Des minéraux dissous ou des sédiments présents dans l'eau d'alimentation se déposent sur les surfaces chaudes des tubes de fumée et des parois du corps de la chaudière	Engineering Control : La suppression de l'oxygène dissous . Le maintien d'une couche protectrice de magnétite ou de phosphate sur les tôles . Le maintien d'un pH correct en chaudière. Admin Controls : Vanne de déconcentration automatique, avec contrôle de conductivité. Assurer les visites périodiques et les contrôles visuels des installations en fonctionnement. Nettoyer l'intérieur de la chaudière au moyen d'un tuyau flexible branché sur une arrivée d'eau sous forte pression vérifier l'aspect de la chaudronnerie et l'absence d'indication de corrosion. Vérifier que les tuyauteries de liaison des organes de sécurité et régulation ne sont pas bouchées.	4	3	12	Mettre en place un système de déminéralisation et de désaération de l'eau d'alimentation pour éliminer l'oxygène dissous et les autres impuretés corrosives. Envisager l'ajout d'inhibiteurs de corrosion dans l'eau d'alimentation ou dans le circuit de vapeur pour ralentir le processus de corrosion.	4	2	8		
				Amincissement des parois. Fuite de vapeur ou de l'eau Corrosion des tubes et des parois.	La présence d'oxygène, de dioxyde de carbone ou d'autres substances corrosives dans l'eau ou les gaz de combustion ou par des substances présentes dans l'environnement de la chaudière peut corroder les tubes										

		Opération de génération et surchauffe de vapeur	Gaz naturel/fuel	<p>Condensation de la vapeur dans les tubes de fumée</p> <p>Érosion et usure prématurée des tubes</p> <p>Déséquilibre thermique et contraintes excessives.</p>	<p>La descente de la température en dessous de son point de rosée, ce qui entraîne la formation de gouttelettes d'eau liquide à partir de la vapeur. Cela peut se produire dans les tubes de fumée si la température des gaz chauds est trop basse ou si la température de la vapeur n'est pas suffisamment élevée</p>	<p>Engineering Control : Sonde de température</p> <p>Soupape de sécurité pour l'excès de pression Admin Controls : Assurer les visites périodiques et les contrôles visuels des installations en fonctionnement. S'assurer que les pressions, niveaux et/ou températures sont conformes à leurs points de consigne. Contrôler la température des fumées. Test du limiteur d'excès de température de vapeur surchauffée. Test en réel du limiteur d'excès de pression vapeur. Pressostat</p>	4	3	12	<p>Réparer ou remplacer les tubes de fumée endommagés en suivant les procédures appropriées.</p> <p>Revoir et renforcer les procédures d'exploitation et de maintenance liées au contrôle de la température de la vapeur et des gaz chauds.</p>	4	2	8	
				<p>Risque d'explosion.</p> <p>Les coups de feu</p> <p>Vibrations excessives.</p>	<p>un mélange combustible/air peut s'accumuler dans certaines zones de la chaudière et s'enflamme soudainement</p>	<p>Engineering Control : Sonde de température</p> <p>Soupape de sécurité pour l'excès de pression Admin Controls : Detecteur de fumée</p> <p>Contrôler la température des fumées. Test du limiteur d'excès de température de vapeur surchauffée. Test en réel du limiteur d'excès de pression vapeur. Pressostat</p> <p>Capteur température fumée sortie chaudière</p>	4	3	12	<p>Revoir et renforcer les procédures d'exploitation, de maintenance et de sécurité liées au contrôle de la combustion.</p>	4	2	8	

Annexe 5.4 : HAZID chaudière à vapeur

No.	Image	Equipment	Operation / Activité	Produits dangereux / caractéristiques	Evenement probable	Scénario / Conséquence possible	Mesures actuelles de contrôle	Evaluation du risque			Recommandations HAZID	Evaluation du risque après implementation			Nouvelle recommandations HAZID
								S	P	RIV		S	P	RIV	
					Accumulation de poussières et de particules dans la turbine. Contamination croisée des lots de produits. Risques respiratoires pour les opérateurs travaillant à proximité de la turbine du à une exposition excessive aux poussières	Colmatage des filtres de l'unité de traitement d'air lors de l'opération de ventilation de la turbine pendant le processus de pelliculage	Engineering Control : Utilisation de la porte d'inspection du filtre. Admin Controls : Établissement des procédures de nettoyage et de maintenance régulières pour les filtres et le système de ventilation. Formation des opérateurs sur les procédures de surveillance, de nettoyage et de maintenance des filtres et du système de ventilation. Sensibilisation du personnel aux risques associés au colmatage des filtres et aux mesures de sécurité à prendre. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des masques respiratoires, aux opérateurs travaillant à proximité de la turbine pendant le colmatage des filtres	4	3	12	Installer des capteurs de pression différentielle ou des manomètres pour surveiller l'état des filtres en temps réel. Envisager l'installation d'un système de ventilation redondant ou de secours, qui peut être activé en cas de défaillance du système principal.	4	2	8	
				Accumulation rapide de poussières et particules dans la turbine et arrêt complet de la ventilation. contamination croisée entre les lots de produits, compromettant leur qualité et leur sécurité. Problèmes respiratoires graves pour les opérateurs en cas d'exposition prolongée aux niveaux élevés de poussières en suspension.	Défaillance du système de ventilation par une panne majeur survenu dans l'un des composants clés du l'unité de traitement d'air	Engineering Control : Utilisation des protecteur fixes (Carter) Utilisation de la porte d'inspection du filtre Admin Controls : Mettre en place un programme de maintenance préventive rigoureux pour le système de ventilation, y compris des inspections régulières et le remplacement des composants usagés. Mettre en place un plan d'évacuation pour éloigner rapidement les opérateurs de la zone à risque en cas de niveaux élevés de poussières en suspension. EPI : Fournir des EPI appropriés, tels que des masques respiratoires à adduction d'air, aux opérateurs intervenant dans la zone à risque.	4	3	12	Installer des systèmes de détection et des alarmes sonores/visuelles pour alerter les opérateurs en cas de niveaux élevés de particules en suspension. Envisager l'installation d'un système de ventilation redondant ou de secours, qui peut être activé en cas de défaillance du système principal.	4	2	8		
				Surchauffe de l'air Condensation excessive	Une fuite du fluide réfrigérant, un défaut du compresseur ou du système de réfrigération ou un encrassement ou un colmatage des serpentins qui permettent le dysfonctionnement de la batterie de refroidissement	Engineering Control : Utilisation de la porte d'inspection du filtre. Utilisation des protecteur fixes (Carter) Admin Controls : Mettre en place un système de surveillance en temps réel de la température et de l'humidité de l'air à l'entrée et à la sortie de la batterie de refroidissement. Former le personnel sur les procédures d'exploitation, de maintenance et d'urgence liées au système de ventilation et à la batterie de refroidissement.	4	3	12	Définir des seuils d'alerte pour détecter rapidement tout écart par rapport aux paramètres normaux. Mettre en place une procédure de purge et de séchage du système de ventilation en cas de dysfonctionnement de la batterie de refroidissement. Effectuer une maintenance préventive régulière de la batterie de refroidissement, y compris le nettoyage des serpentins, le contrôle des fuites de réfrigérant et le remplacement des pièces usées.	4	2	8		
		CTA	Opération de ventilation de la turbine par l'unité de traitement de l'air	Noyaux (Comprimé)	Rejet d'air humide et de gouttelettes d'eau. Accumulation d'eau dans les équipements en aval. Risques de contamination croisée. La corrosion des composants métalliques, entraînant une dégradation prématurée et des coûts de remplacement élevés.	Le colmatage et l'encrassement avec des particules de produit ou de la poussière ou l'usure des mailles métalliques ou les aubes permettent le dysfonctionnement du séparateur de gouttes.	Engineering Control : Utilisation des protecteur fixes (Carter) Utilisation de la porte d'inspection du filtre Admin Control : Former le personnel sur les procédures d'exploitation, de maintenance et d'urgence liées au système de ventilation et au séparateur de gouttes.	4	3	12	Installer des capteurs d'humidité relative en amont et en aval du séparateur de gouttes pour détecter rapidement tout passage anormal de gouttelettes d'eau. Mettre en place un système d'alarme visuelle et sonore en cas de dépassement des seuils d'humidité définis. Mettre en place une procédure de purge et de drainage du système de ventilation en aval du séparateur de gouttes détecté. Effectuer une maintenance préventive régulière du séparateur de gouttes, y compris le nettoyage, le contrôle de l'état des composants internes (mailles, aubes, etc.) et leur remplacement si nécessaire.	4	2	8	
			Opération d'aspiration de poudre	Poudre explosive (amoxicilline)	Décharges électrostatiques	Une accumulation de poudre en présence de conditions favorisant les décharges électrostatiques pouvant conduire à une explosion (Donaldson)	Engineering Control : Mise à la terre de toutes les parties métalliques de l'équipement Utilisation de filtres anti statique Ventilation du local Explosion vent Admin Control : SOP pour l'inspection de l'équipement Inspection routinière de l'équipement par l'équipe Utilisés	4	3	12	Mettre en place un plan d'inspection de la mise à la terre de toutes les parties conductives/métalliques du Dust collector Updater la SOP / Guide afin d'assurer la vérification des liaisons de mise à la terre après chaque intervention préventive ou curative ou après le changement de filtres anti statique Vérifier que toutes les conduites fixes ou flexibles est de type conductive ou dissipative Mettre en place un plan d'inspection des conduites fixes ou flexibles (intégrité, mise à la terre,) Conduire une session de formation au techniciens utilité sur le risque de décharge électrostatique & partager quelque alertes relatives au dust collector	2	4	8	
			Opération d'aspiration de poudre	Poudre explosive (amoxicilline)	Risque d'explosion. Les coups de feu Vibrations excessives.	un mélange combustible/air peut s'accumuler dans certaines zones de la chaudière et s'enflamme soudainement	Engineering Control : Sonde de température Soupape de sécurité pour l'excès de pression Admin Control : Détecteur de fumée Contrôler la température des fumées. Test du limiteur d'excès de température de vapeur surchauffée. Test en réel du limiteur d'excès de pression vapeur. Pressostat Capteur température fumée sortie chaudière	4	3	12	Revoir et renforcer les procédures d'exploitation, de maintenance et de sécurité liées au contrôle de la combustion.	2	4	8	

Annexe 5.5 : HAZID CTA (déshumidificateur de l'air)

Image	Equipement	Operation / Activité	Produits dangereux / caractéristiques	Evenement probable	Scénario / Conséquence possible	Mesures actuelles de contrôle	Evaluation du risque			Recommandations HAZID	Evaluation du risque après implementation			Nouvelle recommandations HAZID
							S	P	RIV		S	P	RIV	
	Dust collector	opération de dépeussierage	Poussières et particules présentes dans l'air aspiré	Absence totale de ventilation et d'extraction d'air. Accumulation des poussières et particules dans l'environnement de travail. Contamination de l'air intérieur par les particules en suspension.	Câblage électrique inapproprié, Problème d'alimentation électrique ou bien un Moteur électrique endommagé.	Engineering Control : Mise à la terre de toutes les parties métalliques de l'équipement. Admin Controls : Vérifier le câblage électrique du moteur, la taille des fils et suivre les codes électriques. Inspecter le circuit d'alimentation électrique, la tension, les fusibles et disjoncteurs et remplacer les composants défectueux. Former les opérateurs à la procédure correcte de démarrage et d'inspection du système. Inspection routiniere de l'équipement par l'équipe Utilités	4	3	12	Effectuer une maintenance préventive régulière pour détecter les défaillances à venir. conduire une session de formation au techniciens utilits sur le risque de décharge électrostatique & partager quelque alertes relatives au dust collector ;	4	2	8	
Ventilation et aspiration inefficaces des poussières et particules. Accumulation de poussières dans l'environnement de travail. Contamination de l'air intérieur par les particules en suspension				L'accumulation excessive de poussières sur les filtres et une baisse de régime du moteur	Engineering Control : Vérifier l'alimentation électrique, la tension, la phase et les connexions du moteur pour s'assurer d'un fonctionnement optimal. Effectuer un nettoyage ou un remplacement régulier des filtres obstrués selon un calendrier prédéfini. Admin Controls : Inspecter le sens de rotation du ventilateur et corriger si nécessaire selon les procédures. SOP pour l'inspection de l'équipement. Inspection routiniere de l'équipement par l'équipe Utilités	3	3	9	Mettre en place un programme d'entretien préventif pour détecter les problèmes à venir. Former les opérateurs sur l'importance d'une aspiration adéquate et les moyens de la maintenir.	3	2	6		
Accumulation rapide des poussières dans l'environnement de travail Absence totale d'aspiration et de captation des poussières/particules Contamination critique de l'air intérieur, impact sur la qualité de l'air				Colmatage complet des filtres par des poussières accumulés ou obstruction des gaines d'aspiration par des débris	Engineering Control: Utilisation du décolmatage par impulsion . Utilisation des valves et soupapes de sécurité. Admin Controls: Vérifier régulièrement le fonctionnement du moteur, les démarreurs, fusibles et connexions. Inspecter et remplacer les filtres selon un calendrier prédéfini. S'assurer que les gaines sont exemptes d'obstructions et bien entretenus.	4	3	12	Mettre en place des systèmes d'alarme et de coupure automatique. Programmer le système de contrôle-commande pour qu'il déclenche une alarme en cas de dépassement de ces seuils. Ajuster la vitesse des ventilateurs pour maintenir un débit d'air cible malgré l'encrassement progressif des filtres.	4	2	8		
Rejet de poussières fines dans l'air propre évacué. Dispersion des particules dans l'environnement extérieur. Pollution de l'air ambiant à proximité des sorties d'air. Risque d'exposition pour les personnes à proximité				L'endommagement des joints d'étanchéité des filtres ou le mal installation de ces filtres qui ne captent pas les poussières.	Engineering Control: Utilisation de dispositifs de détection automatique. L'équipement est de marquage ATEX . Admin Controls: Vérifier l'installation correcte et l'intégrité des filtres lors des remplacements. Application des procédures pour l'inspection de l'équipement. Inspection routiniere de l'équipement	4	3	12	Utiliser uniquement des filtres et pièces de rechange d'origine appropriées. Mettre en place des capteurs de poussières pour détecter les fuites. Installer des systèmes de filtration supplémentaires en aval si requis	4	2	8		
		Opération d'aspiration de poudre	Poudre explosive (amoxicilline)	Décharges électrostatiques	Une accumulation de poudre en présence de conditions favorisant les décharges électrostatiques pouvant conduire à une explosion (Donaldson)	Engineering Control : Mise à la terre de toutes les parties métalliques de l'équipement Utilisation de filtres anti statique Ventilation du local Explosion vent Admin Control : SOP pour l'inspection de l'équipement Inspection routiniere de l'équipement par l'équipe Utilités	4	3	12	Mettre en place un plan d'inspection de la mise à la terre de toutes les parties conductives/métalliques du Dust collector Update la SOP / Guide afin d'assurer la vérification des liaisons de mise à la terre après chaque intervention préventive ou curative ou après le changement de filtres anti statique Vérifier que toutes les conduites fixes ou flexibles est de type conductive ou dissipative Mettre en place un plan d'inspection des conduites fixes ou flexibles (intégrité, mise a la terre,) Conduire une session de formation au techniciens utilits sur le risque de décharge électrostatique & partager quelque alertes relatives au dust collector	4	2	8	
				Risque d'explosion. Les coups de feu Vibrations excessives.	un mélange combustible/air peut s'accumuler dans certaines zones de la chaudière et s'enflamme soudainement	Engineering Control : Sonde de température Soupape de sécurité pour l'excès de pression Admin Controls : Detecteur de fumée Contrôler la température des fumées. Test du limiteur d'excès de température de vapeur surchauffée. Test en réel du limiteur d'excès de pression vapeur. Pressostat Capteur température fumée sortie chaudière	4	3	12	Revoir et renforcer les procédures d'exploitation, de maintenance et de sécurité liées au contrôle de la combustion.	4	2	8	

Annexe 5.6: HAZID Dust collector de l'enrobage

Annexe 6:

9 juin au 13 juin 2024 – 2 semaines avant l'audit	
<p>Aperçu des systèmes ICF + Gestion de l'environnement et conformité + Santé au travail : Présentation du système de gestion, des principaux risques et de la manière dont le système traite les risques.</p> <p>Examen des CAPA : Mise en œuvre et efficacité des CAPA d'audit IBM précédents pour traiter les causes profondes et atténuer les risques immédiats et prévisibles à l'échelle du site.</p> <p>Les représentants du site présenteront une courte présentation PowerPoint (pas plus de 6 à 8 diapositives par sujet ICF + Conformité environnementale + Conformité en matière de santé au travail et pour l'examen CAPA), en utilisant le modèle fourni par IBM, sur les réunions Teams avec les approches générales de la direction des normes ICF pertinentes énumérées ci-dessous pour le site - Les invitations individuelles des équipes seront envoyées au(x) participant(s) concerné(s).</p>	
Comptes	xx, xx, xx, xx, xx, tous par Microsoft Teams
Date/Heure	Activités
21/05/2024, 12 h 30 – 13 h 30	1.03 Formation, ressources et capacités Greig Thomas Contact /SME: xx / xx & xx
21/05/2024, 13 h 30 – 14 h 30	2.01 Évaluation et gestion des risques Stephen Hughes Contact/SME: xx / xx & xx
21/05/2024, 14 h 30 – 15 h 30	2.03 Rapports d'incident et enquête Waqas Rauf Contact/SME: xx / xx & xx
21/05/2024, 15 h 30 – 16 h 30	2.04 Surveillance du rendement et vérification Waqas Rauf Contact/SME: xx / xx & xx
22/05/2024, 12 h 30 – 13 h 15	Gestion environnementale et conformité Peter Hayward (y compris consultant externe) Contact/SME: xx & xx / xx
22/05/2024, 13 h 15 – 15 h 15	Conformité en matière de santé au travail Sathya Subramaniam Contact/PME : xx / xx
22/05/2024, 15 h 15 – 16 h 00	Examen CAPA (de l'audit IHSS IBM précédent) Greig Thomas Contact/PME : xx / xx

Date/Heure	Activités
Équipe IBM	Peter Hayward, Greig Thomas ; Réunion Microsoft Teams avec Mentimeter
23/05/2024, 13 h 00 – 15 h 00	<p>Réunion de la direction de l'équipe de direction de l'équipe de santé et de la sécurité du travail – Séance avec l'équipe de direction de l'équipe de santé et de sécurité du site pour mieux comprendre ses perceptions de la façon dont les risques sont gérés sur place (travailler comme prévu) et les facteurs influençant la prise de décision de l'équipe de direction et la performance globale de l'équipe de santé et de sécurité de l'environnement.</p> <p>Invités : Équipe de direction du site (à l'exception du directeur / responsable de l'ESS)</p>

Annexe 6 : Audit documentaire de l'audit IBM

Annexe 7 :

N°	Référence de la réglementation	Description des exigences	Application	Plan d'action	Départements concernés	Observations	Statut
1	Décret n°85 231 du 25.08.1985 fixant les conditions et modalités d'organisation et de mise en oeuvre des interventions et secours en cas de catastrophes	Plan d'intervention incendie explosion de l'unité au sein des entreprises	Applicable	CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	EHS /Sécurité	Décret abrogé par le 09-335 régissant le PII procédure EHS003 en place lutte anti incendie EHS 021 plan de gestion des cas d'urgence P,I,I, mis à jours en cours d'approbation autorité	100%
2	Décret n°85 232 du 25 .08.1985 relatif à la prévention des risques de catastrophes	Mise en place des plans de prévention des risques au sein des entreprises	Applicable	//	EHS	EHS 021 plan de gestion des cas d'urgence	100%
3	Décret Exécutif n° 96-158 du 04 Mai 1996 fixant les conditions d'application des dispositions de sûreté interne d'établissement prévues par l'ordonnance n° 95-24 du 25 septembre 1995 relative à la protection du patrimoine public et à la sécurité des personnes qui lui sont liées. Instructions et circulaires d'application du décret n° 96-158 du 14 mai 1996	Obligation de contracter une assurance contre les catastrophes naturelles (assurer les bâtiments contre les cat nat.)	applicable	//	SD / Finance / ENG / EHS	Contrat d'assurance en place	100%
4	Ordonnance n° 03-12 du 26 août 2003 relative à l'obligation d'assurance des catastrophes naturelles et à l'indemnisation des victimes ;	obligation de contracter une assurance contre les catastrophes naturelles (assurer les bâtiments contre les cat nat.)	applicable	//	SD / Finance / ENG / EHS	Contrat d'assurance en place	100%
5	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.	institution des dispositifs nationaux de prévention des risques majeurs en Algérie et de gestion des catastrophes , cette loi consacre le droit à l'information des populations sur les risques auxquelles elles sont exposées.	Applicable	//	EHS	le programme des Maturity risk model Principe de protection contre machine LOTO et ZA les évaluation de risque (générale et spécifique) les controles engineering Administrative et PPE les process ZAP (la prmotion zero accident sur site) Programme de formation les gmba process confirmation Gemba ask 4 learn more Danger sur site communiquer aux employés (procédure, Curriculum de formation, pictogramme de sécurité affiché ERP SOP EHS 021	100%
6	Décret exécutif n° 09-335 du 20 octobre 2009 fixant les modalités d'élaboration et de mise en oeuvre des plans internes d'intervention par les exploitants des installations industrielles.	Ce présent décret fixe les modalités d'élaboration, d'adoption et de révision ainsi que la mise en oeuvre du Plan Interne d'Intervention qui est contrôler et surveiller par la législation en vigueur	applicable	CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	ENG/Security	P,I,I, mis à jours en cours d'approbation autorité	100%
7	Arrêté interministériel du 25 octobre 2010 fixant le canevas relatif à l'élaboration du Plan Interne d'Intervention	Elaboration du plan d'Intervention Interne		CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	ENG/Security/E HS	P,I,I, mis à jours en cours d'approbation autorité	100%
8	Décret n° 84-105 du 12 mai 1984 portant institution d'un périmètre de protection des installations et infrastructures	institution d'un périmètre de protection autour des installations et infrastructures pour lesquelles toute activité pourrait présenter un risque.	Applicable	//	EHS	l'infrastructure GSK est délimité par sa clôture (périmètre)	100%
9	Décret exécutif n° 91-05 du 19 Janvier 1991 relatif aux prescriptions générales de protection applicables en matières d'hygiène et de sécurité en milieu de travail	Recommandations relatives à l'utilisation les machines à cylindre (recommandations relatives à l'utilisation les machines à cylindre (Voir Article 43) Mesures particulières de prévention des risques d'incendie (Voir Articles 48-53) Mesures particulières de prévention des risques d'explosion (Voir Article 49) Les installations électriques sont vérifiées, contrôlées et maintenues régulièrement par des personnes compétentes (Voir Article 62) Vérification périodiques et mesures d'entretien (Voir Article 63)	Applicable	//	EHS	le programme des Maturity risk model Principe de protection contre machine LOTO et ZA les évaluation de risque (générale et spécifique) les controles engineering Administrative et PPE les process ZAP (la prmotion zero accident sur site) Programme de formation	100%

						les gmba process confirmation Gemba ask 4 learn more	
10	*-Arrêté du 6 février 2013 fixant la liste des produits pharmaceutiques constituant le stock ORSEC	portant création, organisation et fonctionnement de la pharmacie centrale des hôpitaux, le présent arrêté a pour objet de fixer la liste des produits pharmaceutiques constituant le stock ORSEC	non applicable	//	//	//	//
11	Décret exécutif N°09-410 du 10 décembre 2009 fixant les règles de sécurité applicables aux activités portant sur les équipements sensibles.	Article 13: Toute acquisition, au niveau national, d'équipements sensibles par les opérateurs dûment agréés est soumise à autorisation du wali du lieu d'activité pour les opérateurs personnes physiques et du siège social pour les opérateurs personnes morales. Les conditions et modalités d'application du présent article sont fixées par arrêté conjoint des ministres chargés de l'intérieur, de la défense nationale, des technologies de l'information et de la communication et des transports	Non Applicable	//	//	CCTV D'ordre Sûreté	//
12	Arrêté interministériel du 13 octobre 2011 fixant les conditions et les modalités d'acquisition, de détention, d'exploitation, d'utilisation et de cession des équipements sensibles	Article 14. L'acquisition sur le marché national d'équipements sensibles ne peut avoir lieu qu'après d'un opérateur dûment agréé pour la commercialisation de ces équipements ou un particulier dûment autorisé, conformément aux dispositions de l'article 5 du présent arrêté. Article 18. La demande d'autorisation d'exploitation des équipements de vidéosurveillance classés dans la sous-section 1, paragraphe 1 de la section C de la nomenclature des équipements sensibles est accompagnée des documents complémentaires suivants : – un plan de masse des bâtiments de l'exploitant et du périmètre immédiat avec indication de la localisation des caméras ; – l'identification de la (ou des) personne(s) responsable(s) du système, de son exploitation et de sa maintenance.	Non Applicable	//	//	CCTV D'ordre Sûreté	//
13	Arrêté interministériel du 19 juin 2014 fixant les conditions et modalités d'acquisition sur le marché national des matières et produits chimiques dangereux par les personnes physique ou morale dont l'activité professionnelle ou personnelle nécessite l'emploi des matières chimiques	/	Applicable	//	procurement Log SD	Autorisation en place et concerne LPA seulement NB: LPA en cours de decommissioning (depuis Avril 2021)	100%

Annexe 7.1 : La réglementation algérienne sur les situations dangereuses et leur conformité au sein de GSK

N°	Référence de la réglementation	Description des exigences	Application	Plan d'action	départements concernés	Observations	Statut
Process Safety							
1	Décret n°90-245 du 18 août 1990 portant réglementation des appareils à pression de gaz	Maintenance et contrôle	Applicable	//	ENG	//	100%
2	Décret exécutif n° 90-246 du 18 août 1990 portant réglementation des appareils à pression de vapeur	<ul style="list-style-type: none"> - Les récipients à pression de vapeur fournis doivent se conformer aux exigences des articles 9 à 28 du présent décret (Voir Article 09) - l'obligation de mise en place d'une fiche technique pour chaque générateur (Voir Article 20) - L'installation veille à ce que ses appareils de pression fourni avec soit gaz ou de vapeur ont subi une épreuve de pression hydraulique avant d'être mis en service, (Voir Article 30) - les conditions d'installation relatives aux générateurs de 1ère catégorie (Article N°39) * L'installation garantit que les vérifications de ses appareils à pression de vapeur sont réalisées au moins tous les 18 mois (Voir Article 45) - l'obligation d'un rapport contenant le résultats des vérifications approfondies de ses appareils à pression de vapeur au service concerné (Voir Article 47) - mettre en place et régulièrement un registre de maintenance pour chacun de ses appareils de pression fourni soit avec du gaz ou de vapeur (Voir Article 48) 	Applicable	Applicable pour la chaudière LPA	ENG	NB: LPA en cours de decommissioning (depuis Avril 2021)	100%
3	Ordonnance N° 76-04 du 20.02.1976, relative aux règles applicables en matière de sécurité contre les risques d'incendie et de panique et à la création de commissions de prévention et de protection civile	Etude de sécurité incendie préalable	Applicable	//	EHS	Etude compléter et approuvé	100%
4	Décret n°85 231 du 25.08.1985 fixant les conditions et modalités d'organisation et de mise en oeuvre des interventions et secours en cas de catastrophes	Plan d'intervention incendie explosion de l'unité	Applicable	CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	EHS	P11 mis à jours en cours d'approbation chez les autorités	100%
5	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	définitions et qualifications du risque majeur ainsi que les objectifs des règles de prévention des risques majeurs et de la gestion des catastrophes. Obligation de l'accès à l'information et de la formation. Citer des prescriptions particulières à chaque risque majeur	Applicable	CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	EHS/ENG	P,1,1, mis à jours en cours d'approbation autorité ERP	100%
6	Décret exécutif n° 09-335 du 20 octobre 2009 fixant les modalités d'élaboration et de mise en oeuvre des plans internes d'intervention par les exploitants des installations industrielles.	Ce présent décret fixe les modalités d'élaboration, d'adoption et de révision ainsi que la mise en oeuvre du Plan Interne d'Intervention qui est contrôler et surveiller par la législation en vigueur	Applicable	CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	EHS/ENG	P,1,1, mis à jours en cours d'approbation autorité ERP	100%
7	Arrêté interministériel du 25 octobre 2010 fixant le canevas relatif à l'élaboration du Plan Interne d'Intervention	Elaboration du plan d'Intervention Interne	Applicable	CAPA N°20535 (EHS CAPA Tracker)	EHS/ENG	P,1,1, mis à jours en cours d'approbation autorité ERP	100%
Machinery Safety							
1	Décret exécutif N°91-05 du 19-1-91 relatif aux prescriptions générales de protection applicables en matière d'hygiène et de sécurité en milieu de travail.	le présent fixe les prescriptions générales de protection des travailleurs	Applicable	//	EHS/ENG	<ul style="list-style-type: none"> le programme des Maturity risk model Principe de protection contre machine LOTO et ZA les évaluation de risque (générale et spécifique) les controles engineering Administrative et PPE les process ZAP (la promotion zero accident sur site) Programme de formation les gmba process confirmation Gemba ask 4 learn more 	100%

2	Décret exécutif n°02-427(art 3)7 Décembre 2002 Relatif aux conditions d'organisation de l'instruction et l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels	l'obligation de la formation l'employeur est tenu d'organiser au profit des travailleurs des actions d'instruction, d'information et de formation notamment sur : -les risques liés aux différentes opérations entrant dans le cadre de leur travail, ainsi que les mesures à prendre et les moyens à mettre en œuvre.L'employeur pour se protéger ; -les dispositions à prendre en cas d'accident ou de sinistre. -Les actions prévues ci-dessus constituent des éléments obligatoires du programme annuel de l'entreprise en matière de prévention des risques professionnels.	Applicable	Assurée le suivi du programme de formation	EHS	programme de promotion en place (curriculum spécifique)	100%
Electrical Safety							
1	Décret n°01-342 du 28 octobre 2001, relatif aux prescriptions particulières de protection et de sécurité des travailleurs contre les risques électriques au sein des organismes employeurs	la fixation des classement des installations électriques en fonction des tention et les conditions générales auxquelles doivent satisfaire les installations électriques	Applicable	//	ENG / EHS	Habilitation électrique en place	100%
2	Décret exécutif n°02-427(art 3)7 Décembre 2002 Relatif aux conditions d'organisation de l'instruction et l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels	l'obligation de la formation l'employeur est tenu d'organiser au profit des travailleurs des actions d'instruction, d'information et de formation notamment sur : -les risques liés aux différentes opérations entrant dans le cadre de leur travail, ainsi que les mesures à prendre et les moyens à mettre en œuvre.L'employeur pour se protéger ; -les dispositions à prendre en cas d'accident ou de sinistre. -Les actions prévues ci-dessus constituent des éléments obligatoires du programme annuel de l'entreprise en matière de prévention des risques professionnels.	Applicable	Assurée le suivi du programme de formation	EHS	programme de promotion en place (curriculum spécifique)	100%
3	Décret exécutif n°02-427(art 3)7 Décembre 2002 Relatif aux conditions d'organisation de l'instruction et l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels	l'obligation de la formation l'employeur est tenu d'organiser au profit des travailleurs des actions d'instruction, d'information et de formation notamment sur : -les risques liés aux différentes opérations entrant dans le cadre de leur travail, ainsi que les mesures à prendre et les moyens à mettre en œuvre.L'employeur pour se protéger ; -les dispositions à prendre en cas d'accident ou de sinistre. -Les actions prévues ci-dessus constituent des éléments obligatoires du programme annuel de l'entreprise en matière de prévention des risques professionnels.	Applicable	Assurée le suivi du programme de formation	EHS	programme de promotion en place (curriculum spécifique)	100%
Hazardous Utility							
1	Décret N°90-246 du 18-8-90 portant réglementation des appareils à pression de vapeur	Fixe les exigences auxquelles doivent répondre la construction, l'installation et l'exploitation des chaudières, des canalisations de vapeur et des récipients de vapeur.	Applicable pour la chaudière LPA	//	ENG	NB: LPA en cours de decommissioning (depuis Avril 2021)	100%
2	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 que les récipients de gaz sous pression.	Les opérateurs sont assujettis à la réglementation relative à la sûreté interne d'établissement, prévue par le décret exécutif n° 96-158 . - Réhabilitation du personnel affecté aux stockages des matières et produits chimiques hautement dangereux. - la tenue de deux registres spéciaux "registre comptabilité matières et registre clients" Art 14. - demander un visa pour toute acquisitions sur le marché extérieur des matières et produits chimiques dangereux.	Applicable	//	ENG	(applicable que pour LPA) NB: LPA en cours de decommissioning (depuis Avril 2021)	100%
3	Décret exécutif n° 21-261 du 2 Dhou El Kaâda 1442 correspondant au 13 juin 2021 portant réglementation des équipements sous pression (ESP) et des équipements électriques destinés à être intégrés aux installations relevant du secteur des hydrocarbures.	//	Non applicable	//	//	//	//

Annexe 7.2 : La réglementation algérienne sur la sécurité des processus, la sécurité électrique et leur conformité au sein de GSK