



UNIVERSITE D'ANTANANARIVO

UNIVERSITE D'ANTANANARIVO
FACULTE DES SCIENCES

DOMAINE SCIENCES ET TECHNOLOGIE



MENTION CHIMIE
DEPARTEMENT DE CHIMIE MINERALE
ET CHIMIE PHYSIQUE
PARCOURS : CHIMIE DES MATERIAUX

MEMOIRE DE FIN D'ETUDE
EN VUE DE L'OBTENTION DU DIPLOME MASTER 2 EN CHIMIE

Intitulé :

**Systeme de management Hygiène Sécurité Environnement,
Une contribution à la performance de VIMA WOOD INDUSTRY**

Présenté par :
RAVELOARIMANANA Faratiana
Le 22 Juillet 2015

Devant la commission d'examen de :

Président : Madame RAHARIMALALA Laurence
Professeur Titulaire à la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo
Rapporteur : Monsieur RAVELONANDRO Pierre Hervé
Professeur à la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo
Co-rapporteur : Madame BEBOARIMISA Fanjavola
Responsable QHSE
Examineur : Monsieur ANDRIANAINARIVELO Mahandrimanana
Maître de Conférences à la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo



Promotion 2014

REMERCIEMENTS

« Je vais t'instruire et t'indiquer le chemin que tu devras emprunter, Je serai ton conseiller, mes yeux veilleront sur toi. » Psaumes 32 :8

Je remercie avant tout Dieu tout puissant de m'avoir donné la force pour accomplir ce travail.

Je voudrais remercier tous ceux qui ont contribué d'une manière ou d'une autre au bon déroulement de mon stage de Master 2 au sein de Vision Madagascar. Mes salutations vont à l'endroit du Directeur Général du VIMA qui m'a apporté son soutien depuis le début de ce stage en Novembre 2014, de même qu'à tout le personnel du VIMA avec qui j'entretiens de bonnes relations de travail, qui ont contribué au bon déroulement de ce mémoire.

Particulièrement, je voudrais remercier :

- A Monsieur RAHERIMANDIMBY Marson, Doyen de la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo, Professeur Titulaire.
- A Madame RAHARIMALALA Laurence, Professeur Titulaire à la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo, pour avoir voulu présider ce mémoire malgré ses lourdes responsabilités.
- A Monsieur ANDRIANAINARIVELO Mahandrimanana, Maître de Conférences à la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo, Responsable du parcours Chimie des Matériaux d'avoir accepté d'examiner mon travail.
- A Monsieur RAVELONANDRO Pierre Hervé, Professeur à la Faculté des Sciences de l'Université d'Antananarivo, Responsable du parcours du parcours Génie de l'Eau et Génie de l'Environnement pour l'honneur qu'il me fait en siégeant parmi les membres de jury de ce mémoire malgré toutes ses obligations.
- A Madame BEBOARIMISA Fanjavola, Encadreur Professionnel, qui, malgré ses multiples tâches, m'a octroyé une partie de son temps en m'accueillant au sein de de son unité durant mon stage.
- Aux membres du jury, pour avoir consacré une partie de leurs précieux temps en me faisant l'honneur d'assister à ma soutenance.

A ma famille et à ces personnes proches qui me sont chères, pour m'avoir donné la force et le courage nécessaires pour terminer ce mémoire.

SOMMAIRE

INTRODUCTION GENERALE.....	1
PARTIE I : CONCEPT, PROBLEMATIQUE ET DEMARCHE METHODOLOGIQUE.....	2
CHAPITRE1: Présentation de Vima Wood Industry	3
I.1. Historique.....	3
I.2. Produits et Services.....	3
I.3. Organisation.....	4
I.4. Les principaux clients.....	7
I.5. Infrastructures et technologie.....	7
CHAPITRE 2: Problématique	8
II.1. Système mise en place au sein de VWI.....	8
II.1.1. Politique HS.....	8
II.1.2. Concept HS.....	8
II.1.2.1. Hygiène.....	8
II.1.2.2. Sécurité.....	8
II.1.2.3. Démarche PDCA.....	8
II.1.3. Indicateur HS.....	9
II.1.4. Audit HS.....	11
II.1.4.1. Audit fournisseur.....	11
II.1.4.2. Audit interne.....	11
II.1.3.3. Audit Organisme certificateur.....	11
II.2. Rôles HSE dans la performance de l'entreprise.....	12
CHAPITRE 3 : Démarche méthodologique	13
III.1. La collecte des données secondaires.....	13
III.1.1. La bibliographie.....	13
III.1.2. La webographie.....	13
III.2. La collecte des données primaires.....	13
III.2.1. Enquête.....	13
III.2.2. Observation et prise de note.....	14
III.3. Le traitement et l'analyse des données.....	14

PARTIE II : RESULTATS.....	15
CHAPITRE 1 : Démarche HSE, avantage social indéniable	16
I.1. Enjeux humains, accidents du travail.....	16
I.1.1. Evaluation et Préventions des risques au sein de VWI.....	16
I.1.1.1. Evaluation des risques.....	16
I.1.1.2. Préventions pour réduire les accidents de travail et MP.....	17
I.1.1.2.1. Equipement des protections individuelles.....	17
I.1.1.2.2. Formation en HS.....	18
I.1.1.2.3. Sécurité à l’incendie.....	19
I.2. Condition d’hygiène Sécurité, condition du travail des salariés.....	20
I.2.1. Médecine de travail.....	20
I.2.2. Nettoyage et propriété.....	20
I.2.3. Condition de travail.....	20
CHAPITRE 2 : Démarche HSE, avantage économique	22
II.1. Réduire les frais financiers de l’entreprise.....	22
II.2. Augmentations de productivité.....	24
CHAPITRE 3 : Démarche HSE, avantage environnemental	25
III.1. Les enjeux financiers du management environnemental.....	25
III.2. Image de l’entreprise.....	25
III.3. Respect de l’environnement et des règlements : Gestion des déchets de VWI.....	25
PARTIE III : DISCUSSIONS ET RECOMMANDATIONS.....	27
CHAPITRE1: Discussion sur la démarche HSE	28
I.1. Avantage social.....	28
I.2. Avantage économique.....	29
I.3. Avantage environnemental.....	30
CHAPITRE2: Recommandations.....	31
II.1. Prévention des risques.....	31
II.2.Recommandations sur la démarche HSE..... ;.....	32
CONCLUSION GENERALE.....	33
BIBLIOGRAPHIE	
ANNEXE	

ABREVIATIONS

AT : Accidents du Travail

CNaPS : Caisse Nationale de Prévoyance Sociale

EPI : Equipements de Protection Individuelle

FSC: Forest Stewardship Council

HSE : Hygiène- Sécurité- Environnement

HSS : Hygiène Santé et Sécurité

ISO: Internationale Organization for Standardization

MP: Maladies Professionnelles

OHSAS: Occupational Health and Safety Advisory Services

PDCA: Plan Do Check Act

QHSE : Qualité- Hygiène- Sécurité- Environnement

SME : Système de Management Environnemental

SST : Sécurité et Santé au Travail

SMS : Système de Management de la Sécurité

SSE : Santé Sécurité Environnement

VIMA: Vision Madagascar

VWI: Vima Woods Industry

LISTE DES TABLEAUX ET FIGURES

Liste des Tableaux

Tableau n°1 : Produits avec référence de VWI.	3
Tableau n°2 : Les risques au sein de VWI.....	16
Tableau n°3 : Types et caractéristiques des EPI	17

Liste des Figures

Figure n°1 : Organigramme VWI.....	6
Figure n°2 : Pourcentage de vente de VWI	7
Figure n°3 : Méthode PDCA de Roue de DEMING.....	9
Figure n°4 : Nombre d'accidents	10
Figure n°5 : Taux maladies professionnelles	10
Figure n°6 : Pourcentages des personnes suivi les formations en HS au sein de VWI.....	10
Figure n°7 : Inspection EPI	18
Figure n°8 : Politique santé et sécurité au travail.....	23
Figure n°9 : Bénéfices de l'investissement en HS.....	24

GLOSSAIRE

Accident du travail : accident survenu, quelle qu'en soit la cause, par le fait ou à l'occasion du travail à toute personne salariée ou travaillant, à quelque titre ou en quelque lieu que ce soit, pour un ou plusieurs employeurs ou chefs d'entreprise.

Amélioration continue : processus de mise en valeur du système de management de la santé et de la sécurité permettant d'améliorer les performances globales concernant la santé et la sécurité au travail, en accord avec la politique de santé et de sécurité au travail de l'organisme (OHSAS 18001).

Audit : procédure systématique, indépendante et consignée qui vise à réunir et à évaluer objectivement des éléments pour déterminer dans quelle mesure les critères définis sont remplis. Ce terme ne désigne pas nécessairement un audit externe indépendant, c'est-à-dire effectué par une ou des personne(s) extérieure(s) à l'organisation (ILO-OSH 2001).

Certification : reconnaissance, par un organisme indépendant du fabricant ou du prestataire de service, de la conformité d'un produit, service, organisation ou personnel à des exigences fixées dans un référentiel.

Evaluation des risques : étude qui consiste à identifier et classer les risques auxquels sont soumis les salariés d'un établissement, en vue de mettre en place des actions de prévention pertinentes (site internet : <http://www.risques-pme.fr>).

Maladie professionnelle : conséquence négative sur la santé de l'exposition plus ou moins prolongée à un risque qui existe lors de l'exercice habituel de la profession.

Risque : combinaison de la probabilité de la manifestation d'un événement dangereux et de la gravité de la lésion ou de l'atteinte à la santé causée à des personnes par cet événement (ILOOSH 2001).

Santé : état de bien être total physique, social et mental de la personne (OMS).

Système de management de la santé et de la sécurité au travail : partie d'un système de management global qui facilite le management des risques associés aux activités de l'organisme relatifs à la santé et à la sécurité au travail. Ceci comprend l'organisation, les activités de planification, les responsabilités, les pratiques, les procédures, les processus et les moyens nécessaires pour développer, mettre en œuvre, réaliser, revoir et tenir à jour la politique de l'organisme en matière de santé et de sécurité au travail (OHSAS 18001).

INTRODUCTION

L'hygiène, la sécurité et l'environnement représentent une préoccupation majeure pour les entreprises au niveau international. Ils sont au cœur de la culture et des activités des entreprises, elle occupe aujourd'hui une place fondamentale dans plusieurs entreprises tant que les enjeux humains, sociaux et économiques sont devenus essentiels.

Par contre à Madagascar, ce système reste peu connu et peu utilisé, face au problème de coût trop élevé d'un processus de mises aux normes.

Vima Wood Industry est une entreprise dont la principale activité est l'exploitation forestière. Les contraintes qui sous-tendent ainsi que les objectifs de VWI concourent, vers l'application des normes QHSE. Elle a mis en place le système de management intégré Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement (QHSE) pour la considération de ses personnels et de l'environnement. En tant que fournisseur bois de la société minière Sherritt AMBATOVY, VWI est obligé aussi de mettre en place ce système. Vues ses activités, on peut dire que les ouvriers et les machines ont une grande importance pour assurer le fonctionnement de l'entreprise.

Ainsi, la problématique de l'étude se définit comme suit : Est-ce que le système mis en place contribue-t-il effectivement à la performance de VWI et de quelle manière ?

Le thème, est axé sur « Le système de management HSE, une contribution à la performance de VWI ». Dans ce cas, le but de notre travail est de vérifier et d'évaluer le système de management HSE de la Société VIMA WOOD INDUSTRY.

Pour cela, une première partie de notre travail est consacrée à la conception du management HSE comportant la présentation de VWI, suivie de la problématique, la démarche méthodologique du travail. Une deuxième partie traite les résultats obtenus. Enfin la troisième partie portera sur les discussions pour en venir à terme aux recommandations.

**PARTIE I : CONCEPT, PROBLEMATIQUE ET
DEMARCHE METHODOLOGIQUE**

CHAPITRE I: PRESENTATION DE VIMA WOOD INDUSTRY

I.1. Historique [8]

VIMA WOOD INDUSTRY faisant partie du groupe VIMA ou Vision Madagascar, créée en 2004, est un acteur majeur dans l'exploitation forestière et l'industrie du bois, elle est la première et la seule à détenir la certification forestière FSC® (*Forest Stewardship Council*) à Madagascar.

La société répond, en effet, aux exigences des critères de l'éco-certification dans la gestion de la forêt tout au long de la chaîne de production et de la transformation, jusqu'à la vente des produits. Cet écolabel est garant non seulement d'une gestion durable de la forêt, mais il tient également compte d'autres critères, tels qu'une gestion socialement respectable et économiquement viable. L'acquisition de 5000 Ha supplémentaire de forêts est en cours.

Les deux sites d'exploitation se localisent à : Analamanja (exploitation forestière) et Moramanga pk 108 Ambarilava Moramanga (Scierie).

I.2. Produits et Services

I.2.1. Produits

VWI produit actuellement aux environs de 5000m³/an de produits finis. Cette production sera doublée, voire plus et sera amenée à diversifier grâce à l'acquisition de nouveaux matériels performants et plus spécifiques.

Vima Wood Industry produit essentiellement des planches, chevron et madrier, et des éléments de palette.

NATURE	REFERENCE
Planche	220 X 25 X 4
Chevron Madrier	76 X 76 X 4
	76 X 76 X 3,90
	76 X 38 X 4
	76 X 38 X 3,90
	150 X 50 X 5,80
	100 X 50 X 5,80
	50 X 50 X 5,80
	38 X 38 X 4
38 X 38 X 3,90	
Eléments de palette	90 X 38 X 1,02
	90 X 38 X 0,76
	95 X 25 X 1,12
	95 X 25 X 0,76
	150 X 25 X 1,12

Tableau n°1: Produits avec référence de VWI.

La production sera amenée à être diversifiée telle que bois de charpente, voliges... suite au projet d'acquisition de nouveaux matériels.

I.2.2. Services

Les avantages de VWI sont principalement:

- **La qualité de ses produits.**

VWI a un savoir-faire reconnu par les professionnels de la transformation du bois et ses clients. Elle soigne particulièrement les produits livrés à ses clients grâce à la maîtrise de son processus de production. Des contrôles qualité sont également effectués à chaque étape du processus et avant chaque livraison.

Il est à noter que tous les produits sont traités par un produit de traitement. L'objectif étant la protection préventive des planches contre les attaques d'insectes, de termites, de champignons ainsi que l'anti-bleuissement.

Ces produits sont également séchés artificiellement au séchoir. Le but étant d'accélérer le séchage naturel mais surtout de maîtriser le pourcentage d'humidité demandé par les clients.

- **La qualité de ses services**

La satisfaction client est la principale préoccupation de VWI. L'entreprise met au service de ses clients son sérieux, sa disponibilité ainsi que ses compétences.

- **L'écolabel FSC®**

L'écolabel est garant non seulement d'une gestion durable de la forêt mais aussi il tient compte d'autres critères tels qu'une gestion socialement respectable et économiquement viable.

- **Des pratiques répondant aux normes internationales**

VWI fait actuellement les démarches nécessaires pour l'obtention de la norme ISO.

I.3. Organisation

Les normes en QHSE font partie intégrante de savoir-faire de VWI grâce au département QHSE, VWI emploie ce système en définissant les objectifs suivants :

- ❖ En Qualité : C'est-à-dire pour le contrôle qualité, proprement dites pour mettre les clients au centre de préoccupation et de fournir des produits de qualités respectent des normes locales pour la satisfaction.
- ❖ En HS : pour protéger les employés, respecter les normes en vigueur, à la sécurité de personnes, prévenir les MP, les AT. Etre en phase avec les fournisseurs notamment Ambatovy qui exigent que ses fournisseurs emploient le système normatif.
- ❖ En Environnement : l'objectif est la gestion durable des forêts, pour minimiser les impacts environnementaux par la certification **FSC®** délivrés par GF Consulting group (Cf. en page Annexe la Certification **FSC®**)

C'est pour toutes ces raisons que nous avons fait le choix de VWI, une entreprise intéressante dans le cadre de réalisation de ce mémoire.

VWI compte environ 150 ouvriers comprenant les employés permanents et les employés temporaires.

L'organigramme de VWI est comme suit :

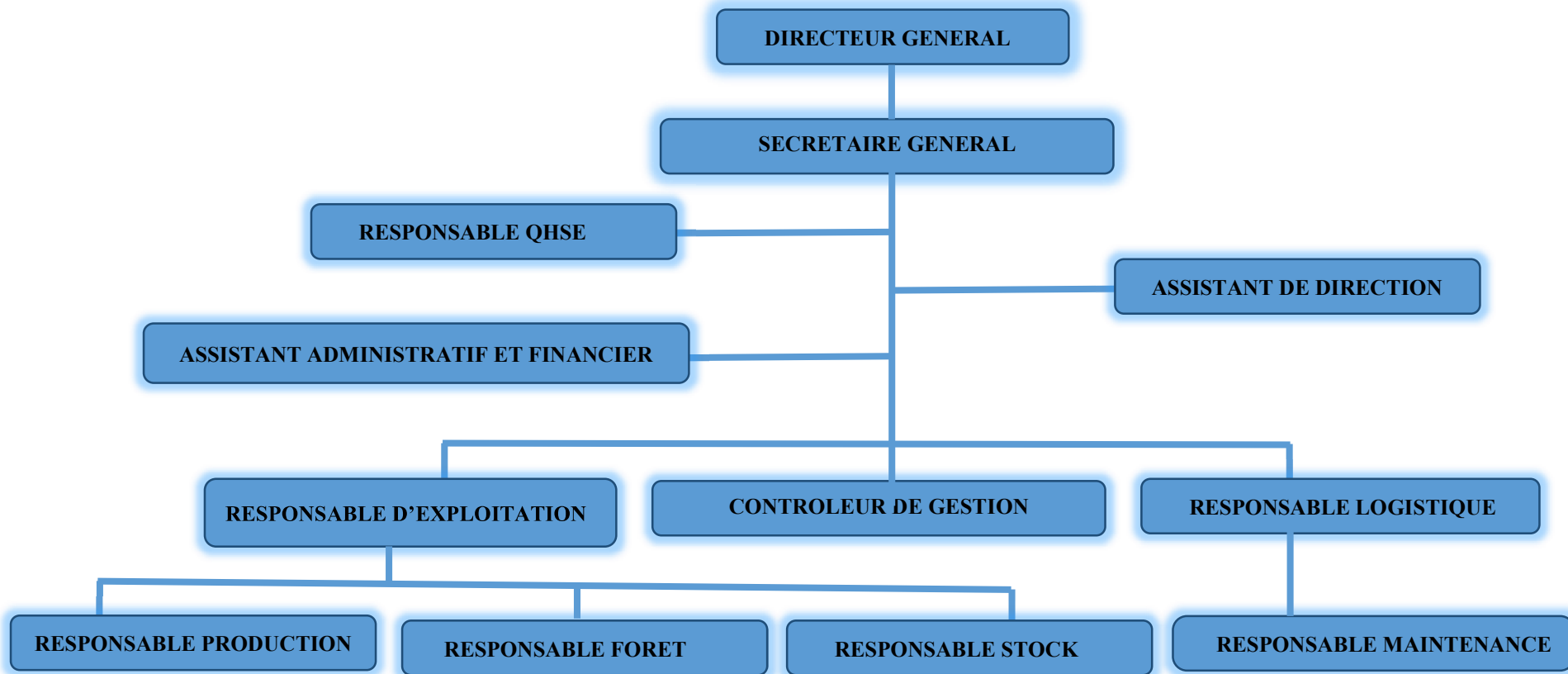


Figure n°1 : Organigramme VWI

Source : Fiche Technique VWI

I.4. Les principaux clients

Les clients de VWI se répartissent comme suit :

- SODICOM, entreprise réunionnaise, premier client de VIMA. SODICOM constitue actuellement du 50% du chiffre d'affaire de VWI.
- SAGENTRA, situé en Afrique du Sud. VIMA réalise 5% de ses ventes avec SAGENTRA.
- Ambatovy. VWI réalise actuellement 45% de ses ventes.

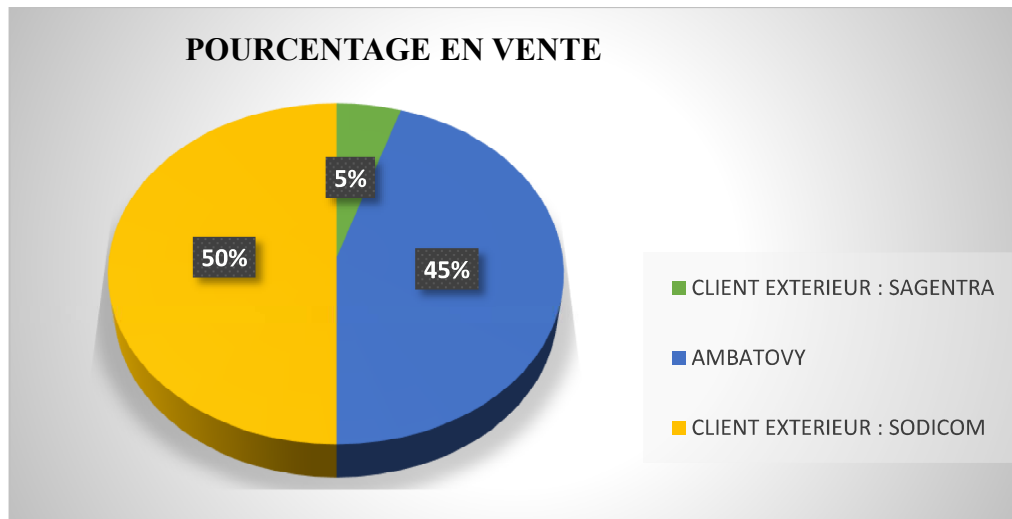


Figure n°2: Pourcentage de vente de VWI

Source : Fiche technique VWI

I.5. Infrastructures et technologie

VIMA WOODS possède une scierie moderne dotée de matériels diversifiés avec une capacité de production importante tels que :

- Une scie alternative de marque LINCK capable de traiter environ 35 grumes par heure selon la taille des grumes variant de 17 à 70 cm
- Des déligneuses hydrauliques avec une vitesse d'environ 3m³/heure.
- Un séchoir à chaudière avec une capacité de 40 m³
- Des raboteuses à 4 faces
- Une machine à 7 faces pour production de parquet .voliges...
- Des machines à coupe radiale manuel et à pédale

VIMA WOODS souhaite acquérir des machines encore plus performantes et plus spécifiques pour pouvoir doubler, voire même plus sa production.

CHAPITRE II : PROBLEMATIQUES

II.1. Système mise en place au sein de VWI

II.1.1. Politique HS

La sécurité et la santé des personnes constituent des préoccupations majeures de VWI et complètent relativement à la démarche qualité et environnementale.

La politique consiste à :

- veiller au respect des exigences légales en termes d'hygiènes, de sécurité et de santé au travail.
- favoriser les actions de prévention et de formation par les organismes chargés des questions d'hygiènes, sécurité et santé au travail.
- éduquer les employés afin qu'ils adoptent un comportement responsables et soucieux de la sécurité, pour se protéger eux-mêmes et protéger ceux qui les entourent :
 - port obligatoire des Equipement de Protections Individuelles EPIs... pendant les heures de travail
 - affichages des consignes de sécurité
 - organisation de meeting périodique de sécurité...

II.1.2. Concept HS

Quelques notions ou définitions sur le management de l'Hygiène, la Sécurité et Environnements sont importants.

II.1.2.1. Hygiène

L'hygiène du travail est la discipline qui s'occupe de l'environnement professionnel de manière à ce qu'il soit optimum pour la santé et le bien-être des travailleurs. Elle s'intègre dans le vaste domaine de la santé au travail en complément de la médecine du travail, de l'ergonomie et de la sécurité.

II.1.2.2. Sécurité [16]

Selon la norme AFNOR X-06-010, la sécurité est « l'aptitude d'un dispositif à éviter de faire apparaître des événements critiques ou catastrophiques » (Afnor, 2002). La sécurité recouvre le domaine de la santé et de la sécurité au travail et comprend les accidents du travail et les maladies professionnelles.

II.1.2.3. Démarche Plan Do Check Act (PDCA) [3]

L'objectif est de donner une vue globale de la démarche de mise en place du Système HSE.

L'implantation d'un système de management repose sur le principe de **l'amélioration continue symbolisé par le Modèle PDCA (roue de Deming)**.

Cette roue présente le parcours cyclique d'une démarche de progrès en quatre phases successive (Plan, Do, Check, Act).

1. P : Plan: Dans un premier temps, il s'agit de fixer, de programmer et de planifier les actions à entreprendre (élaboration d'un programme d'action) sur base de l'état des lieux.

2. D: Do: Ensuite, il s'agit ensuite d'exécuter le plan d'amélioration. C'est la mise en œuvre des suggestions proposées dans le programme.

3. C: Check: il s'agit de vérifier que le problème est résolu et que les résultats obtenus correspondent bien aux objectifs prévus : audit

4. A: Act: Enfin, il s'agit d'exploiter les résultats obtenus pour « réagir » c'est à dire : procéder à l'étude d'une nouvelle amélioration et ajuster les objectifs (amélioration).

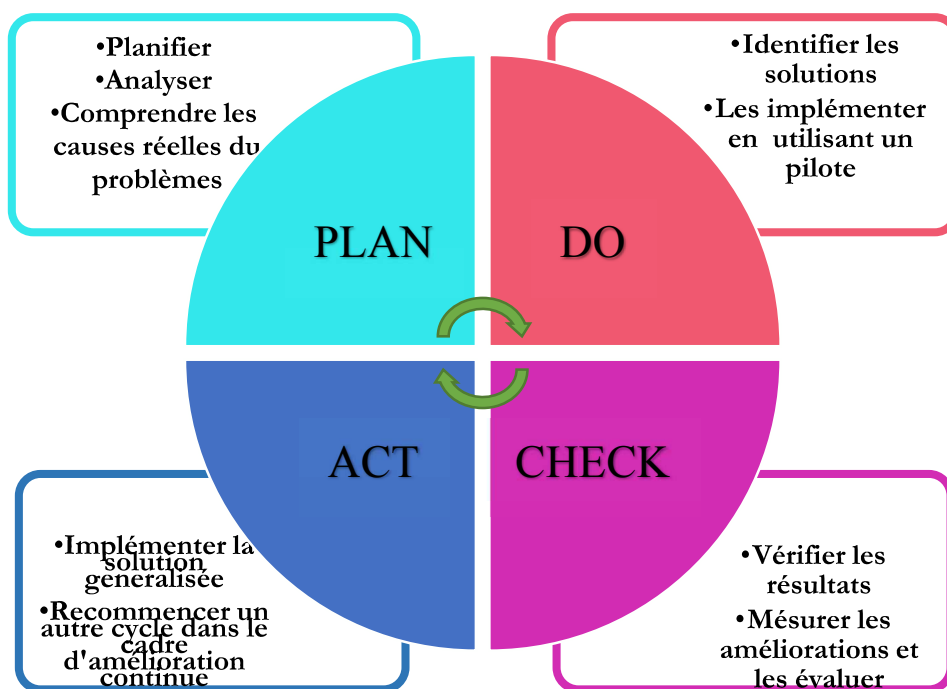
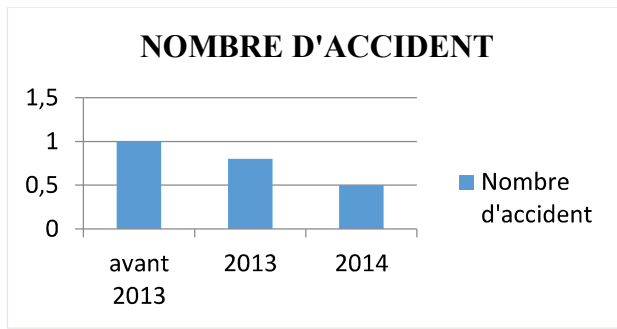


Figure n°3: Méthode PDCA de Roue de DEMING

Source : [3]

II.1.3. Indicateur HS

VWI met en place des indicateurs pour pouvoir évaluer l'impact réel de son système. Les indicateurs sont des indicateurs chiffrés mesurant les performances en matière HSE. On peut comme indicateur : la sécurité retenu, le nombre d'accidents (figure n°4), les maladies professionnelles (figure n°5) et la formation (figure n°6).

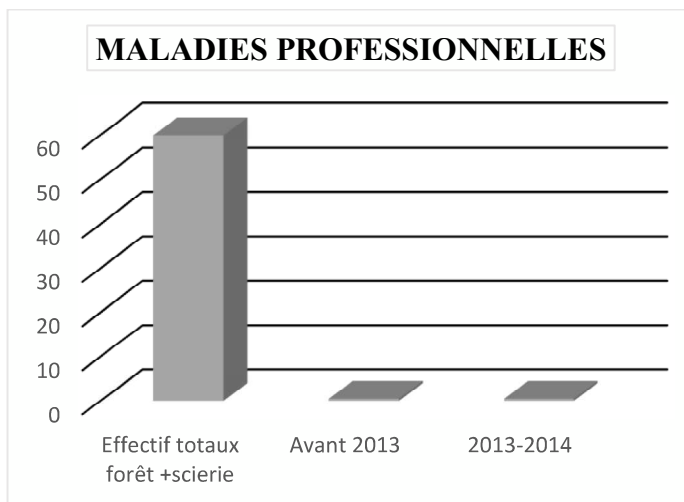


avant 2013	1
2013	0,8
2014	0,5

Données du diagramme

Figure n°4: Nombre d'accidents

Source : Tableau de bord HS VWI



Effectif totaux	60
Avant 2013	0,5
2013-2014	0,5

Données du diagramme

Figure n°5: Taux des maladies professionnelles

Source : Tableau de bord HS VWI

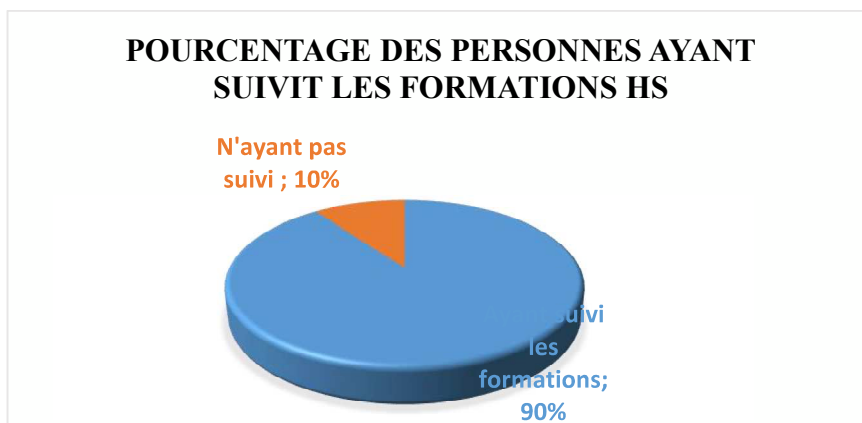


Figure n°6: Pourcentages des personnes suivi les formations en HS au sein de VWI

Source : Tableau de bord HS VWI

II.1.4. Audit HS [6]

Les audits sont des moyens de contrôle et de surveillance. Ils vont porter sur le respect du programme d'action de l'organisation, ils vérifient l'adéquation du système avec les exigences. Le contrôle porte sur les résultats d'une action, alors que l'audit porte sur l'existence et le fonctionnement du système de management HSE. Il s'agit 3 types d'audit que VWI adopte.

II.1.4.1. Audit fournisseur

Ces contrôles sont réalisés par l'organisme externe d'Ambatovy Local Business Initiative (SCM/ALBI), selon un planning prédéfini et font l'objet de rapports permettant le suivi des actions suite aux constats réalisés. L'auditeur est un personnel qualifié d'Ambatovy pour VWI. Les audits sont exactement réalisés pour minimiser les risques engageant la sécurité et la santé des employés. Le support de l'audit est le questionnaire reprenant tous les points évoqués lors de l'audit.

L'audit fournisseur porte :

- le respect de la politique HS (EPI, Formation, meeting)
- performance HS (Indicateur de Performance, enregistrement des accidents)
- Prévention des risques (évaluation des risques avant travail)
- la progression dans l'atteinte de l'objectif annuel (action corrective)

II.1.4.2. Audit interne

L'audit interne est l'audit chantier : les visites terrains et inspections HSE réalisés par du personnel compétent, organique ou externe porte sur :

- la connaissance par le personnel des risques auxquels il est exposé,
- l'état du matériel
- La veille de la sécurité générale du chantier : la mise en place des moyens de protection (les EPI), nombre d'extincteurs, mais également aux conditions de travaux.

L'auditeur interroge également les ouvriers, pour connaître leur implication dans le système HSE. Un contrôle est également fait par l'auditeur pour s'assurer du respect.

II.1.4.3. Audit Organisme certificateur

VWI est audité annuellement pour l'évaluation et la surveillance du respect des normes FSC sur terrain. L'audit compte les différents critères de la certification.

II.2. Rôles HSE dans la performance de l'entreprise

Si un système HSE impliquerait une amélioration continue de la sécurité du personnel et de la protection de l'environnement, alors:

- elle favorisera la réduction des accidents du travail
- elle améliorera l'impact des activités sur l'environnement
- elle améliorera la conformité à la réglementation
- elle aura une démarche responsable dans le sens du développement durable

CHAPITRE III : DEMARCHE METHODOLOGIQUE

III.1. La collecte des données secondaires

Les données secondaires sont les informations obtenues après avoir effectué une documentation. La collecte des informations secondaires est importante, elles servent de cadre de référence pour les informations à collecter sur le terrain. Deux sources principales ont été consultées pour collecter ces données : la source bibliographique et la webographie.

Les documents disponibles au département QHSE de VIMA sont les documents de premières mains qui sont déjà enregistrés, afin d'obtenir le maximum d'informations concernant le thème.

III.1.1. La bibliographie

Une étude bibliographique a été réalisée, dans la bibliothèque de l'Université d'Antananarivo, et la bibliothèque des sciences ainsi que dans d'autre tout au long du mémoire. Les sources bibliographiques comprennent plusieurs éléments dans lesquels les informations ont été prises.

- Les ouvrages
- Les revues et magazines

III.1.2. La webographie

Certaines informations ont été prises sur le web ou sur internet, la navigation des divers sites internet. Les informations sont surtout des définitions des concepts des mots clés.

III.2. La collecte des données primaires

Les données primaires sont celles obtenues directement auprès de l'entreprise et de l'usine. Elles reflètent la situation réelle de l'entreprise. Ce sont, la technique d'enquête et l'observation, la prise des notes.

III.2.1. Enquête

L'enquête est une méthode de recueil d'information à partir des questions posées, qui permet de recueillir les réponses avec facilité et rapidité.

La méthodologie d'enquête utilisée ici est d'effectuer une interview et par groupe. Deux types de personnes sont enquêtés : les ouvriers qui sont les mieux placés pour parler de la réalité au sein de l'entreprise, le recueil de leurs opinions est important. Pour cela, il est important de recueillir plusieurs informations auprès de cette catégorie.

A part les ouvriers, les responsables ou les employés de bureau sont aussi soumis à l'interview standardisé ou questionnaire pour recueillir leurs avis. Cela dans le but d'avoir le point de vue de chaque niveau du personnel de VWI sur le thème.

Les questions utilisées lors de l'enquête se présentent sous différentes formes :

- question ouverte pour initier les personnes à donner leurs avis, ainsi que les faits qu'elles rencontrent dans le travail,

- question à Choix multiple consistent à proposer des réponses parmi lesquelles l'individu doit choisir. Il peut choisir un ou plusieurs réponses selon le cas. Cela permet de connaître et de situer facilement les réponses de l'enquêté. L'enquête faite est en malgache mais traduite en français au cours de la rédaction. (cf. en page Annexe exemple d'enquête)

J'aurai aimé enquêter les fournisseurs comme Ambatovy le reflet de travail, malheureusement cela n'a pas été possible à cause du temps. Néanmoins les résultats d'audits Ambatovy étaient à ma disposition.

III.2.2. Observation et prise de note

Durant la descente sur terrain, une observation non participante a été effectuée pour voir la réalité du thème mais aussi pour compléter les informations recueillies pendant l'enquête effectué. L'observation consiste à prendre note de la situation de l'entreprise cible d'après ce que nous voyons directement pendant la descente pour l'organisation de l'application du système placé. L'observation lors de la descente sur terrain est dans le but de savoir des précisions sur les dispositions générales au sein de VWI, les comportements du personnel ouvrier au travail.

Toutes informations collectées se trouvent sous forme écrite, concernent l'interview, l'enquête fait auprès des responsables et les ouvriers au sein du site à Moramanga.

III.3. Le traitement et l'analyse des données

Les données recueillies sont traitées et analysées du déroulement de stage afin d'apporter d'aboutir à de meilleurs résultats.

La transcription des données recueillies, le traitement et l'analyse ont été effectués à l'aide du Tableur Microsoft Excel et du Traitement de texte Microsoft Word.

Afin de dégager les éléments essentiels, l'interprétation et l'analyse des données de l'étude, les prises de note au cours des observations sur terrain ont été utilisées. Tout ça nous a permis de rédiger ce mémoire.

PARTIE II : RESULTATS

CHAPITRE I : DEMARCHE HSE, AVANTAGE SOCIAL

INDENIABLE

I.1. Enjeux humains, accidents du travail

La sécurité des personnes et la maîtrise des risques sous tous leurs aspects, constituent une priorité absolue. La sécurité des employés a une grande importance. Le Groupe VIMA poursuit une politique orientée vers l'amélioration des conditions de travail et la préservation de la santé et de la sécurité de ses travailleurs. Cette politique est fondée sur la planification de l'action préventive et la mise en place de mesures de protection et de prévention au niveau de ses différentes activités.

I.1.1. Evaluation et Préventions des risques au sein de VWI

I.1.1.1. Evaluation des risques [5], [9]

Les principaux risques auxquels les employés de VWI au forest et à l'usine sont exposés dans le tableau suivant :

EVALUATION DES RISQUE	
FORET	Isolement : lieu isolé pour les secours. Equipement de travail : risques mécaniques lors de l'utilisation, entretien et la maintenance des outils portatifs, risques liés aux bruits ou vibrations. Manutentions manuelles : les principaux facteurs de risques de lombalgies de TMS dus au poids des grumes à manipuler, les distances à parcourir et la répétitivité du port de charges.
SCIERIE	<ol style="list-style-type: none">1. Inhalation des poussières, Exposition à des poussières de bois traités. ⇒ Troubles respiratoires, Irritation des muqueuses, Conjonctivite2. Projection dans les yeux de particules de bois, de poussières ⇒ Lésions oculaires3. Chute d'objets ⇒ Ecrasement, Fracture4. Bruit nuisible ⇒ Perte auditive, Surdité, Source de stress5. Risque d'être entraîné par un outil de machine, Contact avec la lame ou des parties en rotation, Eclatement de la lame ⇒ Coupure, Blessure, D�chirure6. Manutention ⇒ Lésions dorsales

Tableau n 2: Risque au sein de VWI.

I.1.1.2. Préventions pour réduire les accidents de travail et MP

I.1.1.2.1. Equipement des protections individuelles

La démarche de prévention des salariés et d'amélioration des conditions de travail commencent par un apport d'équipements de protection individuelle efficace. Les travailleurs doivent être équipés au bon moment et surtout posséder des équipements adaptés à leur travail, et dans les bons délais.

Pour VWI les travailleurs sont dotés d'équipement de protection individuel (EPI) en rapport avec le poste de travail ou par type d'activité. Le Port des équipements Individuelles sont obligatoires pour les travailleurs.

Les EPI disponibles au VWI sont les tenues de travail , les chaussures de sécurité, les coquilles antibruit, les casques antibruit, les casques complets d'abatteur, les casques simples, les pantalons d'abatteurs, les gants de manutention, les gants en cuir, les lunettes de sécurité, les gilets fluorescents de signalisation, masque anti-poussières vivement recommandé en présence de poussières de bois.

Les points suivants récapitulent toutes les données concernant les EPI par poste et ces informations sont valables pour tout.

POSTE	EPI	CARACTERISTIQUE	NOMBRE
Manutention	Gant	En cuir	01
Machiniste	Casque antibruit	Casque spéciale	01
Traitement	Tablier	Long	01
	Gants	Spécifiques PVC	
	Masque	Anti-poussière	
Bucheron	Pantalon de sécurité		01
	Casque antibruit		
Responsable administratif / Visiteurs	Gilet fluo	Signalisation	01
	Chaussure de sécurité		
	Casque	Antichoc	

Tableau n°4: Types et caractéristiques des EPI

Source : Auteur 2014

Comme moyen techniques de sécurité, les dispositifs de secours sont mis en place et fixent les règles de mise en place des moyens d'alarme et de communication, les règles d'organisation des secours, les caractéristiques des équipements et matériels de premier secours.

Notre travail a été axé sur l'inspection standard SSE, la vérification du port effectif de ces EPI dans tous les postes de travail et également sur la proposition d'une synthèse des EPI nécessaires par poste. La vérification se fait systématiquement lors des descentes sur le terrain,

nous intervenons directement soit auprès des personnes concernées, soit auprès de leurs supérieurs hiérarchiques. (cf. Annexe fiche contrôle inopinée EPIs).

La figure ci-après montre le respect du port d'EPI des employés pendant le travail pour des inspections faites, ceci est l'une des indicateurs pour la conformité à l'application des règlements et des exigences.

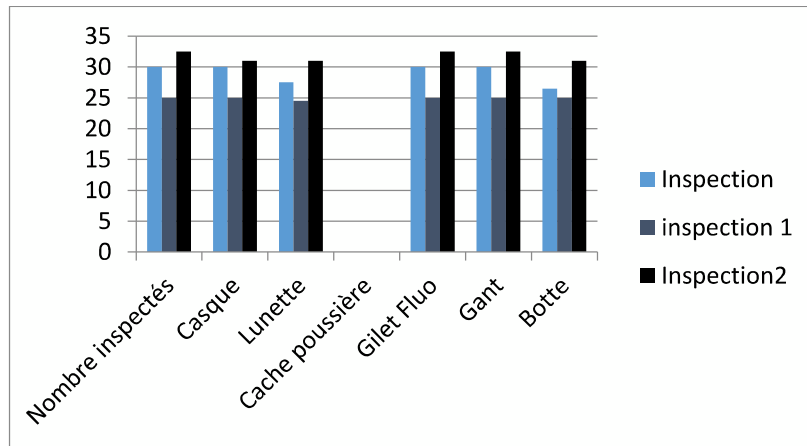


Figure n°6: Inspection EPI

Source : Auteur 2014

I.1.1.2.2. Formation en HS

Connaître un risque permet d'acquérir des réactions adéquates afin de l'éviter les personnel à la sécurité. Les formations peuvent servir aux organisations qui peuvent utiliser les compétences acquises de leur personnel afin d'accroître leur performance.

Les employés reçoivent une formation en santé et sécurité. Cette formation couvre les mesures de sécurité, les moyens de se protéger à l'utilisation EPI, l'analyse et prévention des risques du milieu de travail et les machines, faire connaître les diverses dispositions d'hygiène, la formation à l'utilisation des extincteurs et connaissance des consignes d'incendie et d'évacuation, protection contre les chutes, secourisme général, les instructions nécessaire pour donner le premier secourisme en cas d'urgence.

Des formations appropriées et régulières garantissent que tous les employés comprennent la Politique et les Standards SSE (santé sécurité environnement) et sont en mesure d'effectuer leur travail dans le respect des consignes de santé et de sécurité et sans nuire à l'environnement.

Les personnels de la société VIMA aussi sont formés par des organismes de formation telle que le CNAPS, Business Training Center Ambatovy sur le thème Hygiène et sécurité, et aussi pour la formation qualité.

Evaluation formation

L'enquête effectuée auprès des ouvriers a révélé que les formations offertes par l'entreprise sont peu suffisantes. Les 75% des ouvriers affirment qu'après avoir eu des formations, leur rendement s'est amélioré, d'autres affirment que les formations ont renforcé la sécurité au travail et les AT ont été minimisés même s'ils ne sont pas supprimés entièrement.

I.1.1.2.3. Sécurité à l'incendie

En parcourant l'entreprise, nous avons repris l'ensemble des plans de prévention. Cela a permis de se rendre compte de l'ensemble des présences et des lacunes en matière d'hygiène sécurité. Après la lecture du registre de sécurité et hygiène de l'entreprise VIMA, à disposition dans le service Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement, on observe qu'une volonté en matière sécurité, est souhaitée sur le site.

On remarque donc la présence de moyens de secours et de lutte contre l'incendie dans l'ensemble des bâtiments de l'entreprise.

Ainsi, pour toute la protection d'incendie de l'entreprise, on retrouve la présence d'extincteurs. (cf. Annexe localisation des types d'extincteur avec date de mise en service.).

Des systèmes de désenfumage mise en place des écriteaux « défense de fumer », des poteaux d'incendie et un point de rassemblement à l'extérieur du bâtiment sont observables. Les vérifications de ces moyens de secours sont effectuées tous les ans par madécasse.

La sécurité concerne en particulier l'incendie, les accidents, les incidents s'agissant de l'incendie, des mesures préventives d'ordre technique, organisationnel (nettoyage, permis de feu etc.) et des moyens de lutte extincteurs sont prises. Pour cela :

- des extincteurs en nombre suffisant au niveau des postes de même dans les bureaux
- des consignes remises au personnel
- l'accès au site ne présentant aucune difficulté pour une éventuelle intervention des services de secours.

Quant aux accidents de travail ou de la circulation, les équipements de protection individuelle et les plaques de prescription proscrivant certains actes (signalisation routière, interdit au passage) existes.

I.2. Condition d'hygiène Sécurité, condition du travail des salariés

Pour protéger la vie et la santé des travailleurs contre tous les risques, l'entreprise doit prendre les mesures nécessaires. Entre autres, elle doit s'occuper essentiellement de la médecine de travail, elle doit s'assurer à ce que ces employés se nourrissent, elle doit assurer le nettoyage et la propreté des lieux du travail.

I.2.1. Médecine de travail [4]

Les employeurs doivent assurer les prestations médico sanitaires de ces employés. En effet, une entreprise doit collaborer avec un service médical pour prévenir toute altération de la santé des travailleurs et aussi pour les soigner en cas de maladie. VWI ne dispose pas de personnel compétent pour les premiers secours en cas d'AT. Par contre, des médicaments spécialement conçus pour les premiers soins sont à la disposition du personnel en cas de maladies ou d'AT. VWI a choisi Smimo pour coopérer avec elle en matière d'hygiène, de sécurité et de santé du personnel. Cette dernière s'occupe des soins médicaux des employés en cas de maladies, d'AT et de MP. L'entreprise s'engage à s'occuper des santés de tous les employés de bureau ainsi que les membres de leurs familles. Ainsi ces derniers, bénéficient des soins offerts par le service médical interentreprises et en cas d'hospitalisation l'entreprise couvre d'une part des dépenses.

I.2.2. Nettoyage et propriété

Les prescriptions légales et réglementaires relatives à l'hygiène du personnel sont

- les vestiaires et toilettes : les locaux sont régulièrement nettoyés dans le cadre de l'entretien et de l'hygiène générale pour les personnels, aux bureaux et à l'extérieur.
- la présence d'eau de robinet pour le lavage des mains sur site, avant de prendre les gouter et de manger.
- l'établissement de consignes d'hygiène concernant les EPI.
- le remplacement des EPI en cas de détérioration de l'état hygiénique.

I.2.3. Condition de travail

Pour tenir compte les salariés et ses familles, l'entreprise accorde à des avantages pour compenser des conditions de travail.

L'entreprise met en place une cantine au bénéfice des travailleurs pour aider les employés à se pourvoir facilement de gouter pendant le temps de pause. Les employés de VWI bénéficient également des primes qui s'ajoutent à leurs salaires de base, des jours de congés réguliers et

duré de travail bien respectée. Ceci est une grande importance à la santé et au bien-être de tous les employés qui permet d'obtenir des meilleurs résultats.

CHAPITRE II : DEMARCHE HSE, AVANTAGE ECONOMIQUE

II.1. Réduire les frais financiers de l'entreprise

Un accident de travail engendre un coût pour l'entreprise, il retient les éléments suivants :

- Temps rémunéré mais non travaillé par l'accidenté le jour de l'accident. C'est à dire la rémunération des employés qui ont arrêté de travailler conduit à des dépenses, frais administratifs.
- Indemnités versées par l'organisme assureur aux salariés accidentés. (Cotisations au CNAPS).
- Frais médicaux ou remboursement des médicaux pour l'accidenté, frais de réhabilitation, frais de déplacement coûts administratifs.
- Dommages causés aux machines, outils et matériels. Cela entraîne pour l'entreprise des dépenses sur des coûts matériels le remplacement d'un matériel endommagé, les frais liés aux accidents de travail et qui comprennent le coût des dégâts subis par le matériel ou l'équipement. Un accident où l'ampleur des pertes matérielles a introduit le coût d'assurance.

Grâce à ces démarches, le nombre d'accidents a nettement diminué depuis le choix du système appliqués au sein de VWI (**Indicateurs de performances Figure n°3**), c'est le résultat de la mise en place de moyens et méthodes permettant la remontée des informations sur les dysfonctionnements et les accidents.

Les informations sont traitées dans un tableau de bord fournissant des indicateurs qui eux-mêmes facilitent les prises de décisions.

Il est également possible d'effectuer des analyses par unité de travail par le recueil HSE.

Avec l'évolution du recueil, il est désormais envisageable d'analyser les causes des atteintes à l'environnement (fuite de machine, rejet accidentel,...) et de les exploiter pour cibler les démarches de prévention.

Les accidents et les maladies professionnels représentent donc une charge pour les organisations. La mise en place d'une démarche HSE est clairement un moyen de réduire les coûts de l'entreprise vue les exigences, et les veilles réglementaires que les normes ont exigés.

Les politiques des organisations en termes HS ont pour objectif d'intégrer la prévention des risques professionnels dans la gestion des organisations, de réduire le nombre d'accident de travail et les minimiser, mais aussi les maladies professionnelles. Cela puisse permettre à l'entreprise de faire des bénéfices économiques.

D'après la figure ci-après, la politique Santé et Sécurité au travail permet de mettre en place dans l'entreprise une organisation pour améliorer la prise en compte de la santé et de la sécurité au travail. Il permet notamment d'intégrer les résultats du document unique dans un cadre formalisé qui peut être certifié. Il convient toutefois de rappeler que le référentiel utilisé dans un système de management de la santé et de la sécurité au travail est un guide au service d'une politique : il est fait pour aider l'entreprise à prendre les dispositions d'organisation et de gestion nécessaires au respect de la santé et de la sécurité au travail.

La revue de direction sert à évaluer la performance du système de management de la SST (Santé et Sécurité au Travail).

Le système repose également sur des contrôles et des audits qui sont sources d'améliorations continues. Ils permettent de s'assurer que l'organisation respecte les règles. Les contrôles vont porter sur le port des équipements de protection individuelle (EPI), sur le respect des règles de Sécurité au poste de travail. Quant aux audits, ils vont porter sur le respect du programme d'action de l'organisation, ils vérifient l'adéquation du système avec les exigences. Le contrôle porte sur les résultats d'une action, alors que l'audit porte sur l'existence et le fonctionnement du système.

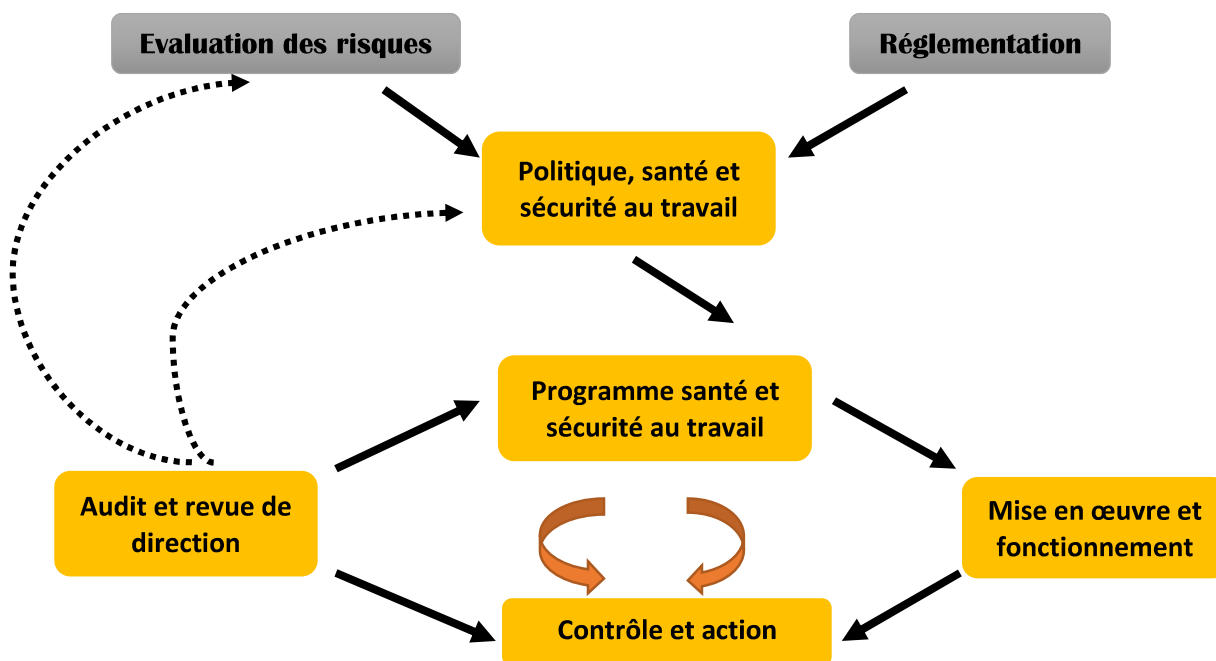


Figure n°7: Politique santé et sécurité au travail

Source : www.google.fr

II.2. Augmentations de productivité

L'accident de travail et les maladies professionnelles provoquent la perte de temps et conduisent à la baisse de productivité. Plus qu'il n'y a pas d'accident de travail plus il n'y a pas de journées de travail perdues. Il n'y a pas d'interruption de production donc augmentation de productivité. Le déploiement de la démarche sécurité aboutit à la réduction du nombre d'accidents du travail et des maladies professionnelles. Ces réductions permettent donc à l'entreprise de faire des gains. La mesure de santé et sécurité prise à l'aide de la démarche réduit les AT, de plus la réduction permet de réduire l'absentéisme, minimise les MP et d'améliorer la motivation des salariés.

La mise en place d'une politique santé et sécurité des salariés permet d'augmenter la rentabilité de l'entreprise, car en améliorant les conditions de travail permet de réduire la fatigue au poste de travail rendant les agents plus vigilants. La politique HS qui met en œuvre l'investissement HS (les habillements de protection, la formation à la prévention des risques...) qui garantit à la protection des employés, ils seront motivés et sécurisés. Par conséquent, il améliore le climat social au sein de l'entreprise. Avoir une bonne politique HSE contribue au bien être des salariés et donc augmente la productivité.

La performance de santé sécurité est le facteur premier à la performance de l'entreprise.

En termes d'image, l'entreprise envoie une image plus que positive à ses clients, ses fournisseurs, attirant ainsi de nouveaux potentiels, mais aussi à tous les acteurs externes de l'entreprise.

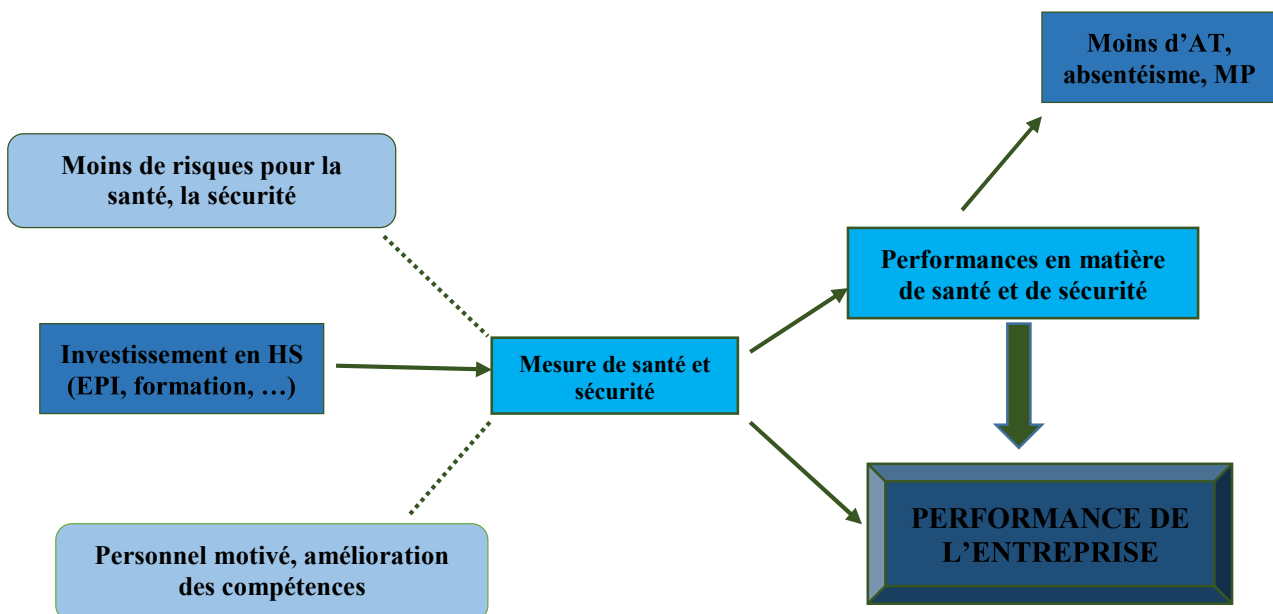


Figure n°8 : Bénéfices de l'investissement en HS

Source : [15]

CHAPITRE III : DEMARCHE HSE, AVANTAGE

ENVIRONNEMENTAL

III.1. Les enjeux financiers du management environnemental.

Les coûts de réparation des dommages causés sur l'environnement sont de plus en plus importants. En effet, les organisations dites polluées sont souvent poursuivies afin de les obliger à réparer les dommages causés. C'est aussi un enjeu financier car les organisations lors d'investissements liés à la prévention, elles doivent calculer comment ces investissements peuvent leur revenir rentable et non inutile.

III.2. Image de l'entreprise.

Les médias sont de plus en plus attentifs aux problèmes environnementaux. L'image de l'organisation en prend un coup, et la révélation d'un accident environnemental peut avoir de très graves conséquences sur l'organisation. Premièrement, son image est souillée par indignation. De plus, cela peut avoir une incidence sur les clients de ses organisations, qui peuvent décider de changer de fournisseurs suite à cet accident. Avec l'émergence du concept de développement durable, les organisations doivent soigner leur image en matière environnementale, en mettant en place des actions environnementales, sociales, financières afin de développer le concept de développement durable.

III.3. Respect de l'environnement et des règlements : Gestion des déchets de VWI

La législation concernant la protection de l'environnement évolue rapidement, de façon permanente, et les textes font preuve d'une grande complexité dans leur compréhension. Cela constitue un problème pour les organisations. La mise en conformité et le respect des réglementations est une condition nécessaire à la mise en œuvre d'un Système de management HSE.

Pour évaluer la conformité des pratiques environnementales sur le site, le mode de gestion des déchets est un volet important. La nécessité du suivi du circuit de ses déchets est de limiter les impacts environnementaux. Le Plan de Gestion des Déchets VWI a été conçu pour mettre en place les mesures et les procédures nécessaires pour le stockage, la collecte, le transport et l'élimination appropriée des déchets générés par la construction et lors de la phase d'exploitation du Projet. La gestion des déchets sera effectuée de manière sécuritaire, efficace et écologiquement sûre.

VWI dispose comme types des déchets: les dosses, les sciures, les huiles et les déchets mécaniques, les papiers de bureau. Rappelons qu'il s'agit des déchets qui ne présentent pas de risques particuliers pour la santé humaine. Ils sont également associés à des déchets assimilables

aux ordures ménagères. Pour optimiser la gestion des déchets, il faut tout d'abord les inventorier. Nous avons alors les établis suivants aussi les modes de gestion que VWI a adoptée.

a.) Les dosses

Les dosses sont vendues à la population environnante et la somme récoltée alimente le fonds commun des salariés

Les rebuts servent :

- La plupart du temps à alimenter la chaudière (source d'énergie)
- De bois de chauffe pour les salariés

b.) Les sciures

Les sciures sont évacuées sur le terrain juxtaposé à l'usine. Ces sciures vont constituer d'engrais naturels. Une fois par mois, une pelleteuse est louée pour répartir uniformément les sciures. Les sciures sont généralement récupérées par la population environnante pour leurs toilettes sèches.

c.) Les huiles et les déchets mécaniques

Les déchets « mécaniques » sont stockés à la scierie. Une fois triés, le responsable QHSE avec le responsable d'exploitation décident du sort des déchets mécaniques : à valoriser, à vendre au kilo pour alimenter le fonds commun des salariés

d.) Au bureau

Le personnel pense à utiliser la fonction recto-verso de l'imprimante et privilégie l'utilisation de papier brouillon pour la prise de note ou l'impression de documents non importants et bien déplier les cartons pour faciliter leur stockage.

PARTIE III : DISCUSSIONS ET RECOMMANDATIONS

CHAPITRE I : DISCUSSIONS SUR LA DEMARCHE HSE

I.1. Avantage social [11]

La démarche HSE veille à la sécurité du personnel et au bien-être des salariés, à sa formation en matière de prévention. La démarche préventive qui limite les conséquences sur la personne d'un accident de travail ou d'une maladie professionnelle.

Le référentiel OHSAS 18001 dit que tout individu accédant sur un site de production doit avoir une protection à la santé et surtout pour sa sécurité. D'où l'inventaire et la classification de tous les EPI correspondants à chaque poste de travail. Un suivi du port de ces EPI a également été effectué lors de nos descentes sur terrain. La procédure de gestion des EPI a été élaborée en vue d'établir les besoins annuels de l'usine.

Nous avons observé que le port des EPI n'est pas bien respecté dans quelques postes qui peuvent être en risque et il y a la tolérance de non-conformités en vers les responsables. Cela s'explique à cause des ouvriers, selon leur gré ne portent pas les équipements ou négligent par manque des équipements exigés. La gestion des EPI est mauvaise aussi, l'absence d'une procédure claire de leur gestion entraîne :

- le non-respect du port d'EPI sauf en cas d'inspection ou d'audit,
- la non conservation des EPI par les opérateurs,
- le manque de conviction des chefs d'équipes et des opérateurs en prétendant que

l'accident est un destin inévitable.

Le règlement intérieur auprès VIMA est moyennement appliqué pourtant les règles à suivre au sein de l'entreprise sont régis dans ce règlement.

Du point de vue de la prévention de l'incendie, VWI est conforme aux exigences au management HSE, les extincteurs inspectés sont conformes (date de validité, l'accrochage, ...) des efforts ont été constatés du côté des responsables.

Les formations peuvent servir aux organisations qui peuvent utiliser les compétences acquises de leur personnel afin d'accroître leur performance, améliorer les rendements, les formations ont renforcé la sécurité au travail. Pour adapter le personnel à son travail et dans le souci de l'obtention du meilleur rendement possible, VIMA prend toutes dispositions consistant à l'amélioration des employés et afin de minimiser les accidents de travail et les maladies professionnelles par les formations.

Sur la condition d'hygiène sécurité, condition du travail des salariés, le médecin du travail est aussi un élément indispensable à l'implantation du système de management de sécurité en identifiant l'ensemble des activités pouvant altérer la santé des travailleurs comme il doit être impliqué et informé de l'ensemble des modifications et des actions engagées. L'équipe doit aussi contenir à titre facultatif tout élément pouvant contribuer à la réussite de la mise en œuvre du système tel que les responsables de production, de qualité de maintenance..., les chefs d'équipe, les chefs d'ateliers et les opérateurs anciens ...

Nous avons observé sur terrain que la condition d'hygiène est un peu défavorable, les toilettes ne sont pas suffisantes pour le nombre du personnel ouvriers.

I.2. Avantage économique

La mise en place d'un système de management a conduit une réduction de nombres des accidents et des maladies professionnelles donnent alors une réduction du nombre de journées perdues liées aux accidents ou maladies professionnelles. Un système de management de la HSE contribue réellement à la diminution des accidents et maladies professionnelles.

Les démarches ont par ailleurs été un moyen d'action efficace pour le développement de culture HS de VWI ou encore une source de crédit vis-à-vis de son personnel, de ses clients. Les résultats de l'étude montrent, que le système de management est performant.

Nous avons trouvé que le service HSE est négligé, insuffisant. Cela est montré par la négligence de la mise à jour de la documentation qui concerne la santé et sécurité au travail. C'est surtout l'indicateur clé de performance pour viser l'efficacité et la mise en œuvre de système appliqués et l'absence des moyens de classement et d'archivage des démarches HSE.

L'absence d'une évaluation périodique de la qualification et de l'habilitation du personnel a été constatée. Certain personnel n'a pas un esprit d'initiative. Les salariés ont besoin de participer aux actions d'amélioration. Une forte implication permet de trouver des solutions mieux adaptées et d'avoir un meilleur attachement de leur part.

L'absence de vision HS des dirigeants entraîne aussi une mauvaise qualité de mise en œuvre, et une absence de conviction et d'appropriation du système par le personnel pour avoir à la fin des systèmes de management non appliqués et non respectés.

Ces référentiels proposent en effet des principes de management plus précis et plus détaillés impliquant une organisation et une structuration plus grande du management de la HSE. Lorsque le système développé répondra aux exigences de ces référentiels, il pourra dès lors être considéré comme un système standardisé de management.

Ces systèmes de management HSE ont par exemple apporté à l'entreprise une efficacité dans la manière d'organiser et de manager l'HSE.

I.3 Avantage environnemental

Le management HSE détermine une stratégie claire et bien définie en matière de protection de l'environnement. Cela minimise les impacts environnementaux. La planification des travaux est définie à les prévenir. Compte tenu du résultat, la démarche HSE permet aux entreprises de réduire leurs coûts de préserver l'environnement et de redorer leur image de marque. Les entreprises doivent plutôt mettre en place une telle démarche.

En conséquence, l'écart sur le système de management observé est dû à l'absence de la documentation concernant l'environnement, le manque d'engagement de la direction pour évaluer le système de management environnemental.

CHAPITRE II : RECOMMANDATIONS

Compte tenu de toutes nos observations et nos constats, nous proposons quelques recommandations pour améliorer la performance du système.

II.1. Prévention des risques

II.1.1. Amélioration du contrôle des équipements et habillements de protection

Les équipements et habillements de travail font partie de la protection individuelle du personnel au travail. Leur port est indispensable. Cela nécessite d'effectuer un contrôle rigoureux de ces équipements pour prévenir les risques, il faut avoir chaque jour une vérification et le contrôle d'EPI à chaque type et à chaque poste. Ainsi, les AT seront évités mêmes ceux qui entraînent les blessures minimales. A part le contrôle de ces équipements, l'octroi des mêmes équipements est aussi nécessaire surtout pour les ouvriers qui effectuent le travail dans les usines. Cela permet de diminuer les risques pour tout le personnel de l'usine.

Il faut avoir chaque jour une vérification et contrôle d'EPI à chaque type et à chaque poste.

II.1.2. Application de sanctions en cas de manquement au règlement intérieur

L'application de sanctions sévères, par exemple, les avertissements ou les mises à pied suivi d'un contrôle strict doit être effectuée. La mise en application de ces sanctions permet le respect du règlement intérieur, notamment, les règles d'hygiène et les consignes de sécurité à suivre.

II.1.3. Formations

Nous suggérons de mettre en place une surveillance médicale renforcée pour les salariés les plus exposés. En matière de prévention des risques, tout le personnel doit avoir conscience de la portée de la politique santé et sécurité ainsi que de ses responsabilités dans sa mise en œuvre. Il doit pour cela être conscient des risques SST pour lui-même ainsi que pour ses collègues. L'ensemble du personnel doit être en mesure de réagir correctement face à une situation d'urgence.

Des actions de formation régulières devront être mises en place pour le personnel affecté à des tâches qui pourraient avoir une incidence sur la Santé et la Sécurité au Travail.

Les formations spécifiques sont indispensables, lorsque les travailleurs sont affectés à des travaux comportant un risque précis. Ils doivent ainsi bénéficier d'une formation spécifique.

On devra également programmer des formations régulières dans les domaines QHSE afin que le personnel soit conscient de leur importance.

Il en est ainsi notamment dans les cas suivants :

- Manipulation ou utilisation des produits chimiques (traitement au cas d'utilisation du produit hydrocoat)
- Emploi de machines (Machines à lames)

Juste après l'identification de la matrice de formation, il faut ensuite procéder à l'établissement d'un plan annuel de formation en collaboration avec le service des ressources humaines, et contrôler son état d'avancement chaque trimestre.

II.2 Recommandations sur la démarche HSE

Dans le cadre de la démarche HSE nous proposons qu'il doit mettre en œuvre la démarche HSE et la mettre à jour lorsque cela est nécessaire, avoir une bonne connaissance du domaine concerné Hygiène, Sécurité, Environnement et des référentiels choisis (ISO9000, ISO14001 et OHSAS18001).

Finalement, nous recommandons de calculer le nombre (mensuel ou trimestriel) des cas du non port d'EPI, et le nombre d'infraction aux règles de la SST, et qui vont se servir comme indicateurs de performance dans ce sens. Etablir un indicateur trimestriel de performance, tel que le pourcentage du personnel formé, taux de fréquence d'accidents avec arrêt de travail, taux de gravité, les indicateurs environnement (consommation d'énergie, eau, papier).

- Faire reporter à la direction sur le fonctionnement de la démarche et remonter les besoins en amélioration.

- Avoir la capacité à faire vivre et faire évoluer la démarche par la participation active de tout le personnel.

CONCLUSION

Tout au long de ce travail, nous avons essayé de répondre à la problématique de départ qui est: Est-ce que le système mis en place contribue-t-il effectivement à la performance de VWI et de quelle manière ?

Pour réaliser notre travail, nous avons parlé des notions et concepts sur lesquels l'étude est basée. La méthodologie adoptée pour répondre à cette question de management HSE est les informations secondaires qui sont celles obtenues après avoir effectué une documentation, les données primaires par une descente sur terrain auprès de l'entreprise cible nécessaire pour connaître la réalité du thème.

Les résultats montrent que la démarche HSE est un avantage social qui veille à la santé, sécurité et au bien-être des employés. Elle permet de réduire le nombre d'accident et les maladies professionnels, faisant gagner en rentabilité les organisations. De plus, la mise en place d'un système de management de la sécurité permet d'améliorer les conditions de travail, réduire les coûts et donc de gagner en performance. Concernant l'environnement, on a vu que ce dernier est lié lui aussi à de nombreux règlements qui s'inscrivent dans la démarche HSE. Nous avons dit que les organisations mettant en place ce système de management pouvaient gagner en rentabilité en respectant l'environnement.

Nous pouvons dire que le système de management HSE a des effets directs sur la performance de l'entreprise, elle produit des résultats positifs et aussi devenir vecteur d'amélioration des performances globales de l'entreprise. Quelques écarts ont été observés sur la mise en œuvre de la démarche du système de management HSE notamment : la tolérance de non-conformité, la négligence de la mise à jour des documents, et un manque d'initiative de certains employés. Notre recommandation vise à améliorer ces démarches qui conduisent à la nécessité de mise en œuvre aux responsables et aux employés afin d'améliorer la performance du système et l'entreprise.

L'élaboration de ce travail nous a permis, d'une part, d'approfondir les connaissances et le savoir-faire concernant le management de la HSE, et d'autre part, de préparer notre intégration à la vie professionnelle.

BIBLIOGRAPHIE

Webographie

- [1] Http// : www.ilo.org, Le point sur la sécurité au travail, 2014
- [2] Http// : www.inrs.fr, Introduction à la prévention des risques professionnels, 2014
- [3] Http// : fr.wikipedia.org/wiki/Roue-de-Deming, 2014
- [4] Http //: www.ostie.mg, Médecine du travail, 2014
- [5] Http://www.inrs.fr/, site consulté le 11/12/2014 INRS, Institut National de Recherche et de Sécurité pour la prévention des accidents du travail et des maladies professionnelles.
- [6] Encyclopedie libre Wikipedia; fr.wikipedia.org; Audit; 2014
- [7] Encyclopédie libre Wikipédia; fr.wikipedia.org; Gestion des déchets ; 2014

Ouvrages

- [8] Fiche technique VWI
- [9] François Pelletier, Les scieries mobiles et l'environnement, Centre d'enseignement et de recherche en foresteries de Sainte-Foy inc CERFO, Guides de bonnes pratiques Gouvernement de QUEBEC ; p 19 20 21 22
- [10] Froman, B. De la manuelle qualité au manuel de management : l'outil stratégique. Paris, AFNOR, 2007

Supports de cours et référentiels

- [11] OHSAS 18001, Occupational Health and Safety Management Systems – Requirements OHSAS. 2007.
- [12] Norme ISO 14001
- [13] Norme ISO 9001
- [14] OSHAS, 2002
- [15] Cours de Management de la Qualité Hygiène Sécurité Environnement Master I
- [16] Afnor, 2002 (AFNOR X-06-010)

ANNEXE I

QUESTIONNAIRE D'ENQUETE effectué auprès des ouvriers et des personnes

ressources de VWI

- Quelles sont les méthodes de prévention des risques appliquées par l'entreprise ?
- comment est la Dispositions générales en matière de sécurité ?
- existence comité HSE ?
- comment est la formation au sein du personnel ?
- Autres
 - Expliquez chacune de ces méthodes de prévention pour votre cas
 - Quels sont les grands points de votre règlement intérieur ?
 - Le règlement intérieur est-il bien appliqué ?
- Bien appliqué ? Moyennement appliqué ? Peu appliqué ?
 - Quelles sont les raisons du non application ?
 - Quelles actions l'entreprise effectue-t-elle pour la réparation des accidents du travail ainsi que des maladies professionnelles ?
-

QUESTIONNAIRE D'ENQUETE effectué auprès des ouvriers

- L'aménagement des locaux est-il acceptable ?
- Acceptable ? Moyennement acceptable ? Inacceptable ?
 - Remarquez-vous un problème concernant l'aménagement des locaux ?
 - Le respect des conditions d'aménagement des locaux en tant que prévention contribue-t-il à la minimisation des Accident de travail et Maladie?
- Oui ? Non ?
 - Quels sont les équipements de travail dont vous disposez ?
- Gants ? Casque ? Combinaison ? Chaussures de travail ? Autres ?
 - Vous portez en permanence les équipements de travail ?
- Oui ? Non ?
 - Sinon, quelles sont les raisons de ne pas porter ces équipements ?
 - Le port des équipements contribue-t-il à la diminution de l'Accident de Travail ?
- Oui ? Non ?
 - Les machines causent-elles des AT surtout celles qui sont usées ?
- Oui ? Non ? Expliquez !
 - Que proposez-vous pour cela ?
- Le respect et l'application du règlement intérieur minimisent-ils les AT ?
- Oui ? Non ?
 - Que constatez-vous concernant les formations offertes par l'entreprise ?
- Améliore le rendement ?
- Renforce la sécurité ?
- Diminue les AT ?
 - Les formations sont-elles :
- Suffisantes ? Peu suffisantes ? Insuffisantes ?
 - Quels sont les éléments qui contribuent à la satisfaction de votre besoin en sécurité ?
- Un travail sécurisé ?
- Formation ?
- Réparation des AT ?
 - Une réparation complète satisfait-elle entièrement votre besoin en sécurité ?
- Oui ? Non ?
 - Les réparations offertes par l'entreprise sont-elles :

- Satisfaisantes ? Moyennement satisfaisantes ? Peu satisfaisantes ?
 - Quelles améliorations souhaiteriez-vous obtenir dans les actions de réparation effectuées par l'entreprise ?
 - Quels sont les AT ou maladies qui sont les plus fréquents ?
 - Quelles sont leur causes ?

GUIDE D'OBSERVATION

Les points suivant ont fait l'objet d'une observation lors des visites au sein de VWI

- Les dispositions générales au sein de VWI:
 - l'aménagement des bureaux et usines,
 - les conditions de travail,
 - les tenues de travail des ouvriers (équipements de protection),
 - les matériaux et machines utilisés dans les usines
 - Les comportements du personnel ouvrier au travail
 - Manipulation des machines
 - Habitudes
 - Comportements des responsables envers les ouvriers

ENVIRONNEMENT

- Type des déchets ?
- Gestion des déchets ?

HYGIENE (vérification nettoyage à faire au bureau, à l'extérieur et dans le hall de machines quotidien)

- Propriété à l'entrée ?
- Propriété au bureau ?
- Propriété à l'extérieur ?
- Propriété au niveau des machines ?
- Propriété de la toilette ?

Pour la responsable QHSE /directeur d'exploitation

- Pouvez-vous parler de l'historique de VWI ?
- Quelle est l'activité principale de l'entreprise ?
- Offrez-vous des formations au personnel ? Parler des formations que vous octroyer
- Pensez-vous que les méthodes de prévention que vous adoptez sont efficaces ?
- La formation sur les risques ?
- Mesures d'hygiène collectives et individuelles ?
- Gestes de premier secours et le secourisme général ?
- L'habilitation électrique ?

Surveillance médicale ?


ANNEXE II

Localisation des types d'extincteur avec date de mise en service

N°	LOCALISATION/SPECIFICITE	DATE DE MISE EN SERVICE	QUALITE	QUANTITE
1	SCIALAT	05/06/2014	CARBONE	05KG
2	BAT/Condensateur	28/05/2014	EAU	06KG
3	Affuteuse	05/06/2014	POUDRE	04KG
4	Raboteuse	05/06/2014	EAU	06KG
5	Raboteuse 4face	05/06/2014	EAU	06 KG
6	SCIRADIAL	03/06/2014	POUDRE	06KG
7	MAGASIN/A	12/04/2013	POUDRE	09KG
8	MAGASIN/B	12/04/2013	POUDRE	06KG
9	MAGASIN/C	12/04/2013	POUDRE	09KG
10	Briquette	12/04/2013	POUDRE	06KG
11	MAGASIN produit FINI/A	12/04/2013	POUDRE	06KG
12	MAGASIN produit FINI/B	05/06/2014	POUDRE	06KG
13	MAGASIN produit FINI /C	28/05/2014	POUDRE	06KG
14	PARC SECHAGE	28/05/2014	EAU	06KG
15	PARC SECHAGE	28/05/2014	EAU	09KG
16	PARC SECHAGE	13/10/2014	POUDRE	09KG
17	PARC SECHAGE	13/10/2014	EAU	09KG
18	CHAUDIERE EXTERIEUR	12/04/2013	POUDRE	06KG
19	CHAUDIERE INTERIEUR	12/04/2013	EAU	06KG
20	DELIGNAGE/LINCK	12/04/2013	POUDRE	06KG
21	BUREAU DUAL	12/04/2013	POUDRE	04KG
22	TRAITEMENT	05/04/2014	POUDRE	09KG

ANNEXE III

Fiche contrôle inopinée EPIs (un exemplaire)

	INSPECTION EPI (Equipement de Protection Individuelle) <i>Fanarahamaso ny fanajana ny fanaovana ny EPI</i>	Date créat°/modificat : 04/10/2013 Page : 1/3 Réf : Fiche_inspection_EPI_VWI Version : 2.0
---	--	---

Date du/ Daty :	12/12/2014
Nom et visa du contrôleur / Anarana sy sonia ny mpanaramaso :	RAVELOARIMANANA <i>Fanajana</i> <i>Fanarahamaso</i>

- Cette fiche de suivi a pour objectif de contrôler/suivre le respect de port des EPIs par les collaborateurs. Ceci est un contrôle inopiné.
- Ny fanarahamaso dia alao amin'ny fotoana ty roafitra.

Nom Anarana	Casque Satroka fiarovana	Lunettes Solomaso	Cache poussière Fanakomam-bava	Antibruit Fanakonon tsolina	Gilet Fluo Akanjo tezan-devitra	Gant Fiarovan tanana	Botte Kiraro	Observations (signature...) Fanamaribana
Nestor	OK	-	-	-	OK	OK (ME)	K.O	Chauffeur
Eddy	OK (spécial)	-	-	-	OK (combinaison)	OK	OK	Machiniste
Andri	OK	-	-	OK	à changer	à changer	OK	Aide Machiniste
Rodovan	OK	-	OK	-	OK à changer	OK	OK	Traitement
Romeo	OK	-	-	KO	OK	-	OK	Aide Machiniste
Felia	OK	-	-	-	OK	-	OK	Aide Chauffeur
Falgaue	OK	-	-	-	OK (combinaison)	-	OK	Chauffeur
Torien	OK	-	-	-	Combinaison	OK mais à changer	OK	Maintenance
Rado Olivier	OK	-	-	-	OK à changer	-	OK	Machiniste
Monja	OK	-	-	OK	OK	OK	OK	Aide - Maintenance
Beberuina	OK	OK	-	-	OK	K.O	OK	Aide - Maintenance
Olivier	OK	OK	-	OK	OK	(à changer)	OK	Machiniste
Tomas	OK (sp)	OK	-	OK	OK mais à changer	OK	OK	Machiniste
Maintenant	OK	OK	-	OK	OK (ME)	OK	OK	Reception.

Toute reproduction, même partielle, tout transfert à un tiers sous quelque forme que ce soit sont strictement interdits sans l'autorisation de VIMA WOOD INDUSTRY

ANNEXE IV : Certification FSC



Le **Forest Stewardship Council (FSC)** est un label environnemental, qui assure que la production de bois ou d'un produit à base de bois respecte les procédures censées garantir la gestion durable des forêts. Dans la mesure où la gouvernance de ce label se fonde sur trois questions de qualités et performances environnementales, sociales et économiques, le FSC est considéré comme un écolabel, mais aussi comme écosociolabel

LES PRINCIPES DE LA NORME FSC

Le référentiel est défini par les 10 Principes et Critères de Bonne Gestion Forestière du FSC.

Les 10 Principes et Critères de Bonne Gestion Forestière du FSC ont été définis au niveau international et ne constituent pas une norme applicable sur le terrain.

PRINCIPE N°1 – RESPECT DES LOIS ET DES PRINCIPES DU FSC

L'aménagement forestier doit respecter toutes les lois en vigueur et se conformer aux principes et aux critères du FSC.

PRINCIPE N°2 - TENURE, DROITS D'USAGE ET RESPONSABILITÉ

La tenure à long terme et les droits d'usage du territoire et des ressources forestières doivent être clairement définis, documentés et établis juridiquement.

PRINCIPE N° 3 : DROITS DES PEUPLES AUTOCHTONES

Les droits légaux et coutumiers des peuples autochtones à posséder, à utiliser et à gérer leurs terres, leurs territoires et leurs ressources, doivent être reconnus et respectés.

PRINCIPE N°4 - RELATIONS AVEC LES COLLECTIVITÉS ET DROITS DES TRAVAILLEURS FORESTIERS

Les activités d'aménagement forestier doivent maintenir ou améliorer le bien-être social et économique à long terme des travailleurs forestiers et des collectivités locales.

PRINCIPE N°5 - BÉNÉFICES DE LA FORÊT

Les activités d'aménagement forestier doivent encourager une bonne utilisation des multiples produits et services de la forêt pour garantir la viabilité économique et un éventail d'avantages environnementaux et sociaux.

PRINCIPE N°6 - IMPACTS SUR L'ENVIRONNEMENT

L'aménagement forestier doit préserver la biodiversité et les valeurs qui y sont associées, les ressources hydrologiques, les sols, ainsi que les paysages et les écosystèmes uniques et fragiles et par le fait même, préserver les fonctions écologiques et les caractéristiques naturelles de la forêt.

PRINCIPE N°7 - PLAN D'AMÉNAGEMENT

Un plan d'aménagement doit être rédigé, appliqué et tenu à jour. Les objectifs à long terme de l'aménagement et les moyens d'y parvenir doivent être clairement indiqués.

PRINCIPE N°8 - SUIVI ET ÉVALUATION

Un suivi régulier doit être assuré pour évaluer l'état de la forêt, le rendement des produits forestiers, la chaîne de traçabilité, les activités d'aménagement et leurs répercussions sociales et environnementales.

PRINCIPE N°9 - FORÊTS DE HAUTE VALEUR POUR LA CONSERVATION

Les activités d'aménagement dans les forêts de haute valeur pour la conservation doivent sauvegarder ou améliorer les caractéristiques qui définissent ces forêts. Les décisions les concernant doivent être prises dans le contexte du principe de précaution.

PRINCIPE N°10 – PLANTATIONS

La planification et l'aménagement des plantations doivent être conformes aux principes et aux critères de 1 à 9, ainsi qu'au principe n°10 et à ses critères. Tout en pouvant fournir de nombreux bénéfices sociaux et économiques et contribuer à la satisfaction de la demande mondiale en produits forestiers, les plantations devraient servir à compléter l'aménagement des forêts naturelles, à réduire la pression qu'elles subissent ainsi qu'à promouvoir leur conservation et leur restauration.

Sociétés de certification : SGS, SQS, IMO

Auteur : RAVELOARIMANANA Faratiana
Titre : «Système de management Hygiène Sécurité et Environnement, Une contribution à la performance de l'entreprise Vima wood Industry»
Nombre de pages : 33
Nombre de tableaux : 03
Nombres de figures : 09
E-mail: faratyanah@yahoo.fr
Adresse: Lot 34 D Belanitra Ilafy



RESUME

Le thème abordé dans ce document «Système de management Hygiène Sécurité et Environnement, une contribution à la performance de l'entreprise VIMA WOOD INDUSTRY » a été développé au sein de la société VIMA Wood Industry. En rappel, VWI qui est un acteur en exploitation forestière et l'industrie de bois.

Le management de l'hygiène, de la sécurité et de l'environnement (HSE) s'accroît de plus au sein des organisations. Il est devenu indispensable pour ces dernières pour avoir de la performance. La prise en compte à la fois des biais des employés, des préoccupations de la sécurité et de la santé des acteurs et des impacts environnementaux répond tous à la performance d'une entreprise. Le management HSE est un moyen pour les organisations de réduire leurs coûts, assurer la santé et la sécurité au travail du personnel, donner des images à l'entreprise et donc d'être plus rentable et plus performant.

Mots clés : Management HSE, Performance.

ABSTRACT

The topic approached in this document «System of management Health Safety and Environment, a contribution to the performance of company VIMA WOOD INDUSTRY» was developed within company VIMA Wood Industry. In recall, VWI which is an actor in forestry development and the industry of wood.

The management of hygiene, safety and environment (HSE) accredit moreover within the organizations. It became essential for these last to have performance. The taking into account at the same time of skews of the employees, of the concerns of the safety and the health of the actors and the environmental impacts answers all the performance of a company. Management HSE is a means for the organizations of reducing their costs, of ensuring health and safety the work of the personnel, of giving images to the company and thus to be more profitable and more powerful

Key words: Management HSE, Performance.