

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION	1
CHAPITRE 1 : CONTEXTE GENERAL, PROBLEMATIQUE ET ORGANISATION DU PROJET .3	3
PARTIE 1 : CONTEXTE GENERAL	3
I. Présentation de SOFIMA FILTERS	3
1. Présentation générale et historique :	4
a) Activité et services de SOFIMA FILTERS	4
b) Organigramme de SOFIMA FILTERS	7
2. L'importance de la Management Santé Sécurité pour SOFIMA Système de management de la SOFIMA FILTERS.....	8
II. Santé et sécurité au travail en Tunisie	9
1. Statistiques des accidents, maladie professionnel et accident de trajet en Tunisie :	9
2. Références réglementaires liées à la santé sécurité au travail en Tunisie:	11
a) Lois :	11
b) Les Décrets :	11
c) Les Arrêtés.....	12
III. LE MANAGEMENT DE LA SANTE ET DE LA SECURITE AU TRAVAIL	14
1. Qu'est qu'un Système de Management de la SST?	14
2. La norme ISO45001 v 2018 :	15
a) Définition et Structure.....	15
b) Principes de la norme ISO 45001 :2018 :.....	17
c) Calendrier de l'ISO 45001 v2018 :	17
d) Certification ISO45001	18
3. DE L'OHSAS 18001 à L'ISO 45001:	20
Partie 2 : Problématique	25
I. Problématique	25
II. Méthodologie de travail :.....	26
Partie 3 Organisation du travail.....	27
I. Charte du projet :	27
1. Objectifs	27
2. Etapas du projet de la migration SMSST	28
3. Facteurs clés du succès de la mise en place du SMSST:.....	28
4. Les parties prenantes du projet	29
II. Planification du projet	30
III. SWOT associés au projet:	31

CHAPITRE 2 : DEMARCHE DE LA MIGRATION DE SMSST DE L’OHSAS 18001: 2007 A LA NOUVELLE NORME ISO 45001: 2018 AU SEIN DE SOFIMA FILTERS	33
I. Diagnostic par rapport aux exigences du projet de la norme ISO 45001 :2018.....	33
1. Présentation de l’outil de diagnostic :	33
2. Vérification de conformité :	35
3. Résultat du diagnostic :	38
4. Actions à mettre en place :	39
CHAPITRE III : LA REFLEXION STRATEGIQUE ET ORGANISATIONNELLE DANS LE CADRE DE LA MIGRATION D’UN SMSST SELON L’ISO 45001 :2018	41
I. Contexte de l’organisme :.....	41
1. Analyses des parties intéressées :	41
a) Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	41
b) Analyse des relations avec les parties prenantes :.....	46
2. Analyse du contexte de l’entreprise par la méthode SWOT.....	48
3. Détermination des enjeux internes et externes	50
4. Planification stratégique.....	52
a) Détermination du domaine d’application du système de management de la santé et de la sécurité au travail et applicabilité des exigences :.....	52
b) Politique Santé et sécurité au travail ISO45001 :2018 de la société SOFIMA :.....	52
II. Système de management de la santé et la sécurité au travail.....	53
1. Cartographie des processus et contextualisation :	53
2. Interaction des processus.....	56
III. Analyse des risques :.....	60
1. Identification des risques SST dans les différentes unités de la société SOFIMA FILTERS:	60
a) Identification et Evaluation des risques SST :	65
2. Détermination des mesures de préventions :	73
IV. Etat de SMSST après la mise en place des actions :.....	80
CONCLUSION GENERALE	81
BIBLIOGRAPHIE.....	82
ANNEXES	83

Liste des figures

Figure 1 : Logo de l'entreprise SOFIMA FILTERS	3
Figure 2: Les différents services de la société SOFIMA FILTERS	5
Figure 3 : Processus de production AIO 3.....	6
Figure 4 : Organigramme simplifié de SOFIMA FILTERS	7
Figure 5: Relation entre le concept PDCA et l'ISO 45001- Source ISO45001 v2018.....	16
Figure 6 : Evolution de la norme ISO45001	18
Figure 7 : Période de migration de l'ISO45001 V2018	19
Figure 8 Diagramme Gantt de mon projet	31
Figure 9 : SWOT associés au projet	32
Figure 10 Evaluation du SMSST par rapport les exigences du chapitre 4 de la norme ISO45001 :2018.....	35
Figure 11: Evaluation du SMSST par rapport les exigences du chapitre 5 de la norme ISO45001 :2018.....	37
Figure 12 : Niveau de conformité des 7 articles d'exigences de la norme ISO45001 :2018 au sein de SOFIMA FILTERS	38
Figure 13 : Niveau des 127 critères de réalisation évalués	38
Figure 14 Matrice de pertinence des parties intéressées	46
Figure 15 Matrice de pertinence des parties intéressées de SOFIMA FILTERS	47
Figure 16 Analyse SWOT de la société SOFIMA FILTERS	50
Figure 17 Cartographie des processus de la société SOFIMA FILTERS.....	55
Figure 18 : Matrice d'interaction des processus.....	59
Figure 19 : Cartographie des risques SST	70
Figure 20 : Secteur graphique des risques pour chaque famille de risque	71
Figure 21 : Statistique des risques pour chaque type de risque.....	71
Figure 22 : Statistique d'évaluation des risques SST	72
Figure 23 : Résultats du diagnostic réalisé à la clôture du projet.....	80

Liste des tableaux

Tableau 1 : Statistiques des accidents du travail et des maladies professionnelles année 2016 et évolution 2015/2016 – Source : CNAM via ISST	10
Tableau 2 : Les exigences de la norme ISO 45001 v 2018 et son cycle PDCA	17
Tableau 3 Structure ISO 45001 : 2018 par rapport l’OHSAS 18001 : 2007	20
Tableau 4 : Différence entre les exigences de la norme ISO 45001 v 2018 et OHSAS 18001 v2007	24
Tableau 5 : Méthode QQQQCP appliquée au sujet de mon projet	26
Tableau 6 Partie prenantes du projet	29
Tableau 7 Planning projet	30
Tableau 8 : Echelle d’évaluation du diagnostic du SMSST par rapport à l’ISO45001 :2018..	34
Tableau 9: Plan d’actions préliminaire suite au diagnostic initial	40
Tableau 10 Identification des parties intéressées : Besoins, attentes et stratégie	46
Tableau 11 Identification des nouveau risques SST	64
Tableau 12 : Echelle des probabilités d’occurrence (P) des niveaux des risques	65
Tableau 13 : échelle de gravité (G) des niveaux des risques	65
Tableau 14 : Echelle de la criticité	65
Tableau 15 : Mesures de prévention des risques SST	79

Liste des Abréviations

UVT : Université Virtuelle de Tunis.

SST : Santé et sécurité au travail

KPI : Key Performance Indicator

FRS : Fournisseurs

RH : Ressources Humaines

SMSST : Système de management santé et sécurité au travail

RHSE : Responsable Hygiène, Sécurité et Environnement

HSE : Hygiène, Sécurité et Environnement

CSST : Comité santé et sécurité au travail.

TMS : Troubles musculo-squelettiques.

EPI : Equipement de protection individuelle

ISST : Institut de la santé et sécurité au travail.

PI : Partie intéressée.

ATMP : Accidents de travail et maladies professionnelles.

CNAM : Caisse Nationale d'Assurance Maladie.

CNSS : Caisse Nationale de Sécurité Sociale

INTRODUCTION

La mondialisation de l'économie pousse les entreprises à s'inscrire dans une démarche de management orientée vers le développement durable. Pour mieux se positionner sur le marché, les entreprises doivent assurer la conformité de leurs produits et la qualité de service attractive d'une part et d'autre part, garantir des éthiques environnementale, santé-sécurité et sociale. Etant donné le niveau d'exigence des consommateurs et de la société est élevé, les entreprises cherchent toujours à acquérir un avantage concurrentiel durable en adoptant un système de management intégré dédiée à la qualité, la santé sécurité au travail et l'environnement.

Depuis de début des années 2000, les systèmes de management intégré (Qualité, Sécurité, Environnement) sont devenus de réels enjeux pour assurer la performance globale et l'amélioration continue de l'entreprise. D'où investir dans une démarche Qualité, Sécurité et Environnement, c'est prendre en compte la globalité des risques autour de ces trois approches, sans ignorer les contraintes économiques, les exigences environnementales et le respect du « capital humain ». Cette dernière est orientée vers la santé et la sécurité des employés au travail. Cette ressource constitue un vecteur de croissance pour les entreprises dont elle leur apporte un véritable argument concurrentiel. Il est donc important d'investir dans une culture santé et sécurité au travail tout en veillant le bien être des employés et la sécurité de la main-d'œuvre afin de prévenir les accidents du travail, les maladies professionnelles, l'absentéisme, etc.

Cependant, réussir une telle tentative de préservation de santé et sécurité des travailleurs, des systèmes de management doivent être mis en place au sein de l'organisme en se référant sur des référentiels reconnus comme la nouvelle norme ISO45001 qui vient d'apparaître en mars 2018 en remplaçant l'ancien référence de la sécurité santé au travail OHSAS 18001 (Occupational Health and Safety Assessment Series).

C'est dans ce thème relatif à la santé et sécurité au travail que s'intègre mon projet de fin d'études en Mastère professionnel en « Management intégré : Qualité - Sécurité - Environnement » ; réalisé au sein de SOFIMA FILTERS.

Le thème du sujet à traiter dans ce projet sera donc 'Préparation de la migration du système de management de la santé et sécurité au travail de l'OHSAS 18001 :2007 vers l'ISO 45001 :2018'

qui constitue une démarche de migration du système de management de la santé et de la sécurité au travail au sein de l'entreprise. Pour ce faire, je vais appliquer la nouvelle norme ISO 45001 publiée par l'organisation internationale de normalisation (ISO) dans sa dernière version en 12 mars 2018; comme un guide qui va m'orienter pour instaurer le SMSST visé. Mais vu que la période de stage est assez courte, pour mettre en place un système de management de la sécurité et santé au travail (SMSST) selon l'ISO 45001, je vais concentrer mon travail en essayant de répondre à ces questions suivantes :

- Comment peut-on aujourd'hui préparer la migration du SMSST d'une entreprise déjà certifiée OHSAS 18001 : 2007 dont le but de se certifier ISO 45001 : 2018?
- Comment peut-on augmenter le taux de conformité d'un système de management santé et sécurité au travail par rapport aux nouvelles exigences de la norme ISO45001?

La réponse à cette question va être concrétisée à travers les trois chapitres suivants :

- Contexte général, problématique et organisation du projet.
- Démarche de la migration de SMSST de l'OHSAS 18001: 2007 à la nouvelle norme ISO 45001: 2018 au sein de SOFIMA FILTERS.
- La réflexion stratégique et organisationnelle dans le cadre de la migration d'un SMSST selon l'ISO 45001 :2018.

CHAPITRE 1 : CONTEXTE GENERAL, PROBLEMATIQUE ET ORGANISATION DU PROJET

Introduction

Dans ce premier chapitre, je vais présenter dans une première partie l'entreprise SOFIMA FILTERS qui a commandé le projet de « la migration de son système santé sécurité au travail de l'OHSAS 18001 v 2007 à l'ISO 45001 v 2018 », dans une deuxième partie la problématique et une dernière partie pour la démarche et l'organisation du projet.

Afin de mieux comprendre le contenu de ce rapport le travail dans ce premier chapitre sera divisé en trois parties:

- Partie 1 : Contexte général
- Partie 2 : Présentation de la problématique
- Partie 3 : Démarche et organisation du projet

PARTIE 1 : CONTEXTE GENERAL

I. Présentation de SOFIMA FILTERS



Figure 1 : Logo de l'entreprise SOFIMA FILTERS

Raison sociale : SOFIMA FILTERS.

Adresse: Zone Industrielle Birr El Kassai II, MOUROUJ BEN AROUS.

Forme juridique : société anonyme(SA).

1. Présentation générale et historique :

SOFIMA FILTERS est une marque du Groupe UFI FILTERS (l'universel filtres industriel) créée pour le marché de la rechange indépendante. Elle a été intégrée dans le Groupe depuis 1981. La marque s'est implantée en Tunisie septembre 1997 dont elle est basée à Birr El Kassai. Son chiffre d'affaires est estimé à 1.600.000 dinars chaque année.

SOFIMA FILTERS fournit une gamme complète de filtres à Air, Huile, Carburants, Habitacle, Hydraulique et Gaz pour les applications, Autos, Motos, Poids-Lourds, Agricoles ainsi que pour les moteurs marins, compresseurs, machines industrielles, chariots élévateurs et équipement d'exploitation minière. L'écoulement des produits de SOFIMA s'effectue sur les marchés locaux et export. Les marchés européennes et principalement françaises sont les plus importants. Les filtres SOFIMA sont produits avec le même niveau de technologie et savoir-faire développés pour le marché de la Première Monte (OEM1) sous la marque UFI FILTERS.

a) Activité et services de SOFIMA FILTERS

L'activité principale de SOFIMA FILTERS est la fabrication et la commercialisation des filtres à huile, à air, à carburant et d'habitacle pour véhicules légers, utilitaires, bus, engins agricole et industriels. Elle a abouti à créer une gamme complète de systèmes de filtration, conçue suivant les niveaux de qualité les plus élevés pour satisfaire pleinement le Client. Un service fiable et efficace permet de répondre au mieux à l'attente de la clientèle.

1 Original Equipment Manufacturer (OEM), est une entreprise fabriquant des pièces détachées, principalement pour le compte d'une autre entreprise.



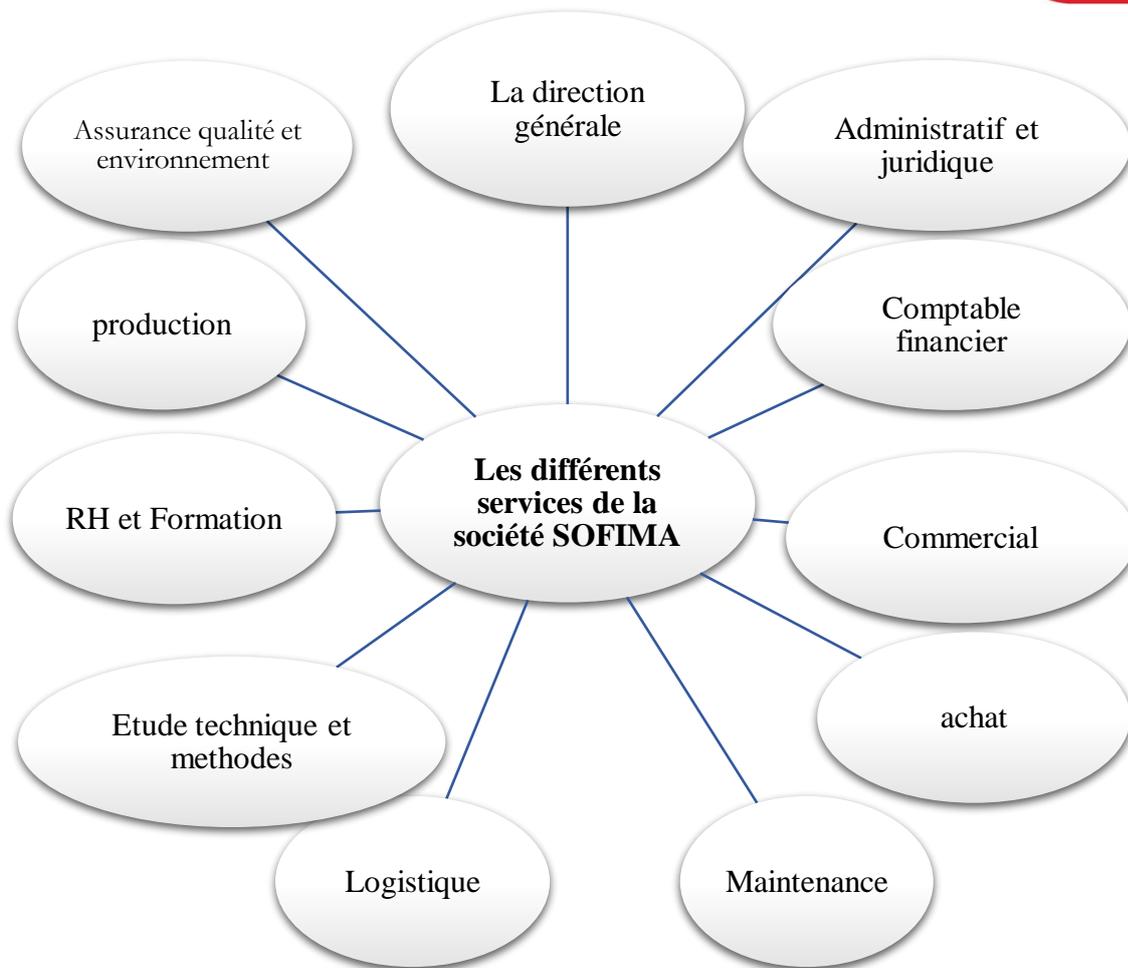


Figure 2: Les différents services de la société SOFIMA FILTERS

SOFIMA FILTERS est constituée essentiellement de trois unités de production :

- ✚ Unité 1 : ATM : L'Atelier mécanique (Figure 2)
- ✚ Unité 2 : SPIN ON I Préparation de plissage papier et montage cartouche (Voir Annexe 1)
- ✚ Unité 3 : SPIN ON II : Assemblage et de montage de filtre fini (Voir Annexe 2)

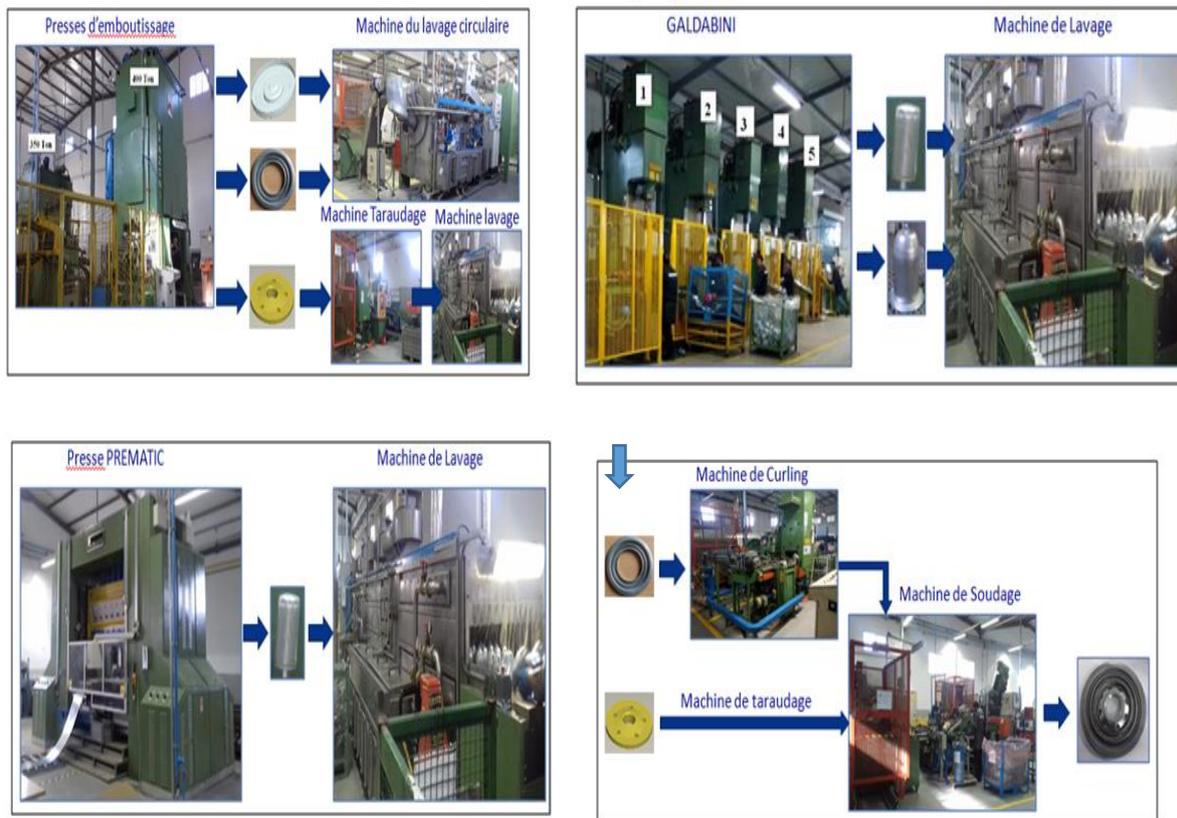


Figure 3 : Processus de production AIO 3

La figure 2 ci-dessus est un ensemble des étapes du premier processus de la chaîne de production des filtres SOFIMA :

- Etape 1 : Préparation flasque, plateaux et couvercle
- Etape 2 : Préparation des cuves
- Etape 3 : Emboutissage des cuves
- Etape 4 : Préparation d'assemblage flasque et plateaux.

Depuis sa création l'entreprise répond aux exigences complexes et diversifiées des réseaux de distributeurs des pièces détachées indépendants, grâce aux valeurs, aux services, et aux objectifs du Groupe dont elle fait partie.

b) Organigramme de SOFIMA FILTERS

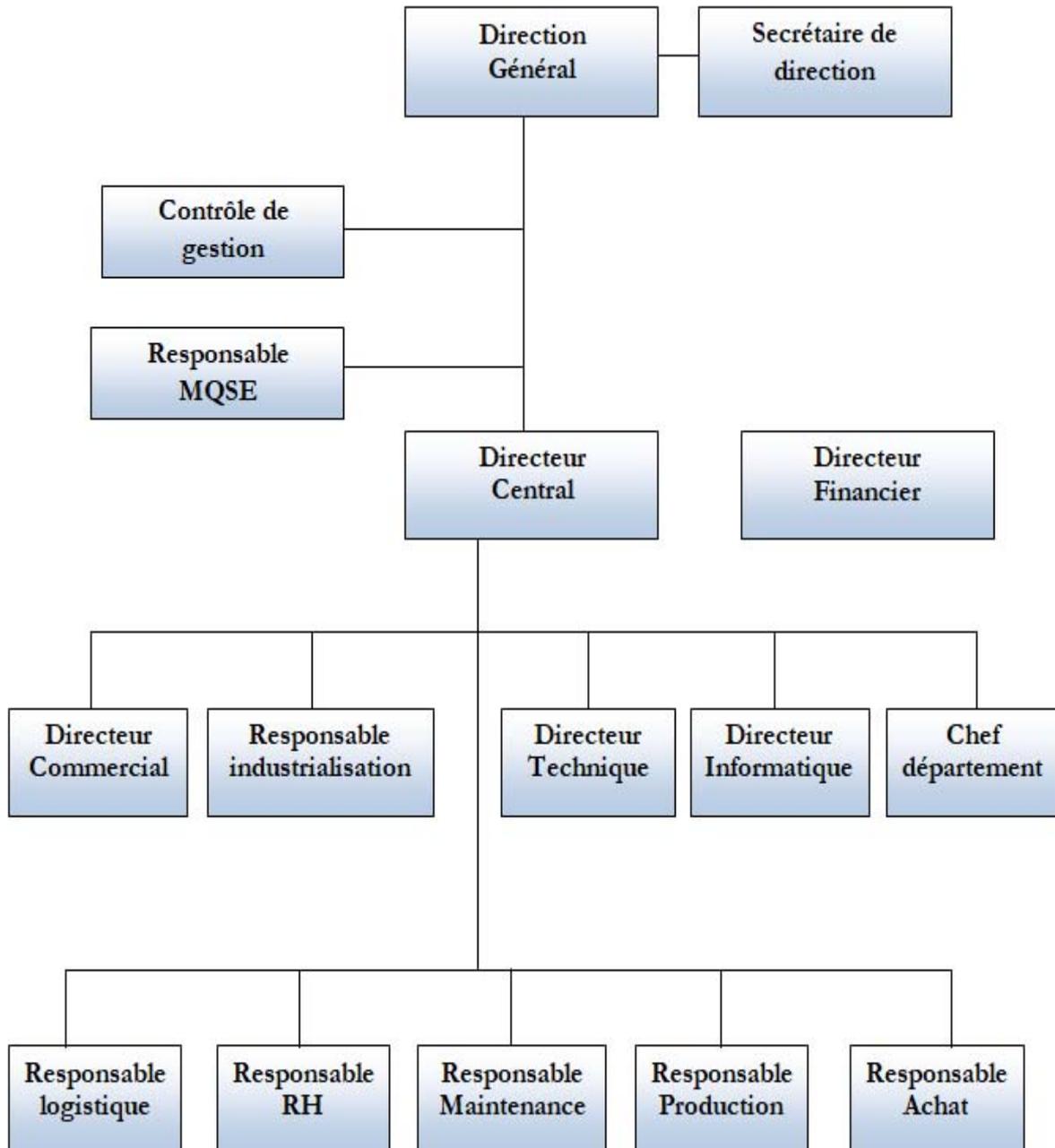


Figure 4 : Organigramme simplifié de SOFIMA FILTERS

2. L'importance de la Management Santé Sécurité pour SOFIMA Système de management de la SOFIMA FILTERS

Dans tout système productif, Un *outil de pilotage* est primordial pour renforcer le positionnement d'une entreprise sur un marché, de plus en plus concurrentiel. Depuis des années SOFIMA FILTERS répond aux exigences complexes et diversifiées des réseaux de distributeurs des pièces détachées indépendants et des grandes sociétés comme BMW, VOLVO, FORD... grâce à un système de management intégré (SMI), incluant les trois domaines de la QSE : Qualité – Sécurité – Environnement qui l'a aider à développer une image d'entreprise responsable *connaissant tous les risques liés à son métier*.

Aujourd'hui SOFIMA FILTERS Tunisie est certifié dans ces trois systèmes QSE, ISO 9001 version 2015, ISO14001version 2015 et OHSAS18001 version 2007. Depuis mars 2018 date de sortie de la norme ISO 45001 version 2018 qui remplace l'OHSAS 18001 version 2007, la société a décidé de faire la transition de l'OHSAS 18001 version 2007 vers ISO 45001 version 2018 pour mieux répondre *aux attentes de ses salariés et des parties intéressées* vu qu'elle considère le capital humain comme un acteur principal dans les processus de production et de rentabilité.

II. Santé et sécurité au travail en Tunisie

D'après les statistiques de l'Organisation internationale du Travail (OIT) en janvier 2016, chaque année il y'a 2.3 millions meurent du fait d'accidents au travail, c'est-à-dire l'équivalent de 1 décès prématuré toutes les 15 secondes, et 317 millions des accidents de travail soit 153 personnes toutes les 15 secondes. Ces statistiques sont vraiment terribles, tous ces décès qui pourraient et devraient être évités, pour cette raison l'ISO a sorti la norme ISO45001 pour aider les organismes à procurer à leurs employés un environnement de travail sûr et sain, par la prévention des décès, accidents et pathologies liés au travail et par l'amélioration constante de sa performance en S&ST (santé/sécurité au travail).

1. Statistiques des accidents, maladie professionnel et accident de trajet en Tunisie :

D'après les statistiques de la Caisse Nationale d'Assurance Maladie (CNAM) via la page de l'Institut de Santé Sécurité au Travail (ISST), les accidents du travail survenus sur les lieux du travail représentent près de 95 % de la totalité des accidents du travail survenus durant l'année 2016, les accidents de trajet ne représentent que seulement 4,8 % de la totalité des accidents du travail.

- Accident du travail : est un accident survenant dans le cadre de l'exercice d'une profession.
- Accident de trajet : est un accident survenu pendant le trajet effectué entre la résidence et le lieu de travail du salarié et vise vers ça.
- Maladie professionnelle : est considérée comme d'origine **professionnelle** tant qu'elle est en lien avec l'activité **professionnelle du salarié, et elle doit être** mentionnées dans des tableaux (Arrêté du 10 janvier 1995 et Arrêté complémentaire du 15 avril 1999 prévus par la Loi n°94-28 du 21 février 1994).

ANNEES	2015	2016	Evolution % 2015/2016
Nombre d'Accidents du Travail (Total)	40100	38045	-5,1 %
Indice de Fréquence	17	15,8	-7,3 %
Nombre d'Accidents du travail sur les Lieux du Travail	38002	35900 (94,8 %)	-5,5 %
Indice de Fréquence	16,2	14,8	-8,4 %
Durée Moyenne de l'Arrêt de travail (en jours)	35	33	-7,4 %
Nombre d'Accidents de Trajet	2098	2145 (5,2 %)	+2,2 %
Durée Moyenne de l'Arrêt de travail (en jours)	56	55	-1,3 %
Dont Nombre d'Accidents du Travail Mortels	172	151	-12,2 %
* Accidents du Travail Mortels sur les Lieux du Travail	96	98	
Indice de Fréquence	7,3	6,1	-16,9 %
* Accidents de Trajet Mortels	45	53	
Nombre de Maladies Professionnelles	1499	1583(72,3%) de TMS	+5,6 %

Tableau 1 : Statistiques des accidents du travail et des maladies professionnelles année 2016 et évolution 2015/2016 – Source : CNAM via ISST

- *Indice de fréquence : Nombre d'accidents du travail avec arrêt pour 1000 salariés;
Soit IF = Nombre d'AT avec Arrêt x 1000 / Nombre de Salariés*

D'après le tableau ci-dessus, en 2016 le nombre d'accidents du travail mortel a enregistré 151 accidents mortels, dont 98 accidents sur le lieu de travail et 53 accidents de trajet, mais malgré ces chiffres il a marqué une baisse de 12,2 % par rapport à l'année 2015. Surement les causes d'accidents mortels sur le lieu de travail sont multiples tels que : chute de personnes (26,5%), exposition au courant électrique (2,11%), les crises cardiaques en milieu de travail: (10,2%), noyade lors des tempêtes (18,4%). Ces principales causes présente 66% du nombre total d'accident mortel au travail, dont le secteur du BTP enregistre le taux le plus élevé d'accidents mortels puisque avec un taux de 30,7 % du total des accidents du travail mortels, suivi par le secteur agricole et de la pêche avec un taux de 25,6 % d'accidents du travail mortels.

A noter aussi, que le nombre de Maladies Professionnelles (MP) a noté durant l'année 2016, une augmentation +5,6 % par rapport à l'année 2015 et ce sont toujours les Troubles Musculo-squelettiques (TMS) qui demeurent en première ligne des maladies professionnelles avec un taux de 72,3 %. Contrairement aux MP, le nombre les accidents du travail a enregistré une baisse de -5.1% en 2016 par rapport 2015 avec un indice de fréquence de -7.3%.

2. Références réglementaires liées à la santé sécurité au travail en Tunisie:

a) Lois :

- [Loi N°94-28 du 21 février 1994](#) : Réparation des accidents de travail et des maladies professionnelles.
- [Loi N°90-77 du 7 août 1990](#) : Organisation de la prévention : Structures externes
- [Loi n°94-29 du 21 février 1994](#) : Organisation de la prévention : Structures internes
- [Loi n°96-62 du 15 juillet 1996](#) : Il a modifié certains article du code du travail et notamment l'article 154 Articles 154-5 et 294 du code du travail
- [Loi N°87-31 du 6 juillet 1987](#) : Portant ratification de la convention arabe du travail N°7 relative à l'hygiène et à la sécurité du travail.
- [Loi N°97-37 du 2 juin 1997](#) : Relative au transport par route des matières dangereuses.

b) Les Décrets :

- [Décret N° 95-30 du 9janvier 1995](#) : Relatif à la composition et au fonctionnement de la commission consultative d'entreprise
- [Décret N°2000-1989 du 12 septembre 2000](#) : Fixant les catégories des entreprises tenues de désigner un responsable de sécurité au travail et les conditions devant être remplies par celui-ci. JORT N°76 du 22 Septembre 2000, page 2257
- [Décret N°2000-1985 du 12 Septembre 2000](#) : Portant organisation et fonctionnement des services de médecine du travail. JORT N°76 du 22 Septembre 2000, pages 2250-2253
- [Décret N°2000-1986 du 12 septembre 2000](#) : Fixant le statut type des groupements de médecine du travail. JORT N°76 du 22 septembre 2000, pages 2253-2256.
- [Décret N°2000-1987 du 12 septembre 2000](#) : Portant fixation des contributions des entreprises adhérentes aux groupements de médecine du travail. JORT N°76 du 22 septembre 2000, page 2256.
- [Décret N°68-88 du 28 mars 1968](#) : Concernant les établissements dangereux insalubres ou incommodes. JORT du 26 avril 1968

- [Décret N°75-226 du 17 avril 1975](#) : Fixant la composition du comité spécial des établissements dangereux, insalubres ou incommodes. JORT N° du 22 avril 1975, pages 791-792.
 - [Décret N°95-538 du 1 Avril 1995](#) : Relatif à la fixation des taux de cotisations au régime de réparation des préjudices résultant des accidents de travail et des maladies professionnelles. Taux de cotisation au régime de réparation (CNSS). JORT N°40 du 18 mai 1999, pages 732-734 // JORT N°47 du 11 juin 1996, pages 1157-1158
 - [Décret N°91-487 du 1 avril 1991](#) : Portant réorganisation de la commission médicale auprès de la Caisse Nationale de la Sécurité Sociale. Commission CNSS. JORT N°26 du 19 avril 1991, pages 893-894
 - [Décret N°68-83 du 23 mars 1968](#) : Fixant la nature des travaux nécessitant une surveillance médicale spéciale. JORT du 26 mars 1968
 - [Décret N°68-328 du 22 Octobre 1968](#) : Fixant les règles générales d'hygiène applicables dans les entreprises soumises au code de travail. JORT du 22 Octobre 1968
 - [Décret N°75-503 du 28 Juillet 1975](#) : Portant réglementation des mesures de protection des travailleurs dans les établissements qui mettent en œuvre des courants électriques. Prévention des risques électriques. JORT N°38 du 14 Mai 1975, page 714
 - [Décret du 12 Juillet 1956](#) : Portant règlement pour les appareils à pression de gaz. Appareils sous pression
 - [Décret du 9 octobre 1934](#) : Portant publication de la convention internationale du travail N°13 concernant l'emploi de la céruse dans la peinture. Convention internationale. (JORT du 30 octobre 1934)
- c) **Les Arrêtés**
- [Arrêté des secrétaires d'Etat à l'industrie et aux transports et à la santé publique et aux affaires sociales du 19 Mars 1959 \(9 Ramadan 1378\)](#) : Sécurité des ascenseurs et monte-charges fixant les règles générales de sécurité applicables en ce qui concerne les ascenseurs et les monte-charge JORT du 24 Mars 1959.

- [Arrêté du Ministre des affaires sociales du 12 Juin 1987](#) : Déterminant les machines et éléments de machines qu'on ne peut pas être utilisés, mis en vente, vendus ou loués sans dispositifs de protection. JORT N° 48 du 3 Juillet 1987, Pages 859-860.
- [Arrêté du Ministre des affaires sociales du 5 Mai 1988](#) : Poids max à transporté, Déterminant le poids maximum des charges pouvant être transportées par un seul travailleur. JORT N° 32 du 10 Mai 1988, Pages 720-721.
- [Arrêté du Ministre des affaires sociales du 21 Décembre 1994](#) : Réparation des ATMP (accident du travail et maladie professionnelle), Réglementant le contenu du résumé de la loi N° 94-28 du 21 Février 1994 relative au régime de réparation des préjudices résultant des accidents du travail et des maladies professionnelles. JORT N° 1 du 3 janvier 1995, Pages 7-11.
- [Arrêté du Ministre des affaires sociales du 21 Décembre 1994](#) : Déclaration des travailleurs CNSS, fixant le modèle des formules de déclaration des travailleurs nouvellement recrutés et de déclaration trimestrielle des travailleurs. JORT N° 1 du 3 Janvier 1995, Pages 11-13.
- [Arrêté des ministres de la santé publique et des affaires sociales du 10 Janvier 1995](#) : Fixant la liste des maladies professionnelles. JORT N° 26 du 31 Mars 1995, Pages 567 et 572. Complété par Arrêté du 15 Avril 1999. JORT N° 34 du 27 Avril 1999, Pages 638-647
- [Arrêté du ministre des affaires sociales du 13 Janvier 1995](#) : Fixant le tableau de reconversion des rentes allouées aux victimes d'accidents du travail et des maladies professionnelles ou à leurs ayants droit. JORT N° 26 du 31 Mars 1995, Page 567-570.
- [Arrêté du ministre des affaires sociales du 23 Février 1995](#) : Fixant la formule de la déclaration des accidents du travail et des maladies professionnelles. JORT N° 26 du 31 Mars 1995, Pages 574-578.
- [Arrêté du ministre des affaires sociales et de la solidarité du 27 octobre 2003](#) : Portant fixation du règlement intérieur – type du service autonome de médecine de travail. JORT N° 89 du 07 Novembre 2003, Page 3296.

III. LE MANAGEMENT DE LA SANTE ET DE LA SECURITE AU TRAVAIL

1. Qu'est qu'un Système de Management de la SST?

La nouvelle norme ISO 45001 v2018 définit le SMSST comme 'Système de management ou partie d'un système de management utilisé pour mettre en œuvre la politique SST. Cependant, un système de management de la santé et de la sécurité au travail est considéré comme un dispositif de gestion conçue pour aider les organismes de toutes tailles et de tous secteurs d'activité en matière de santé et de sécurité au travail (SST). Il vise à améliorer les performances d'une entreprise sur le plan sociale et économique grâce à une politique de maîtrise des risques professionnels et une culture de prévention.

Le schéma de développement d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail s'inscrit dans une démarche d'amélioration continue participative et collaborative. C'est pourquoi l'engagement de la direction et l'ensemble des salariés est indispensable pour le bon fonctionnement de cette démarche. D'où l'adoption un système de management de la santé et la sécurité au travail présente plusieurs avantages pour l'entreprise :

- ✓ Assurer l'efficacité des mesures de maîtrise des risques et les procédures de SST.
- ✓ Motiver le personnel de l'entreprise en améliorant l'engagement des salariés auprès de l'entreprise.
- ✓ Créer une cohérence avec les autres démarches de management tel que la qualité et l'environnement.
- ✓ Améliorer l'image de l'entreprise en instaurant un climat de confiance avec les parties intéressées.
- ✓ Optimiser la productivité des travailleurs.

En effet, le management de la santé et sécurité au travail est désormais un outil stratégique majeur qui présent plusieurs enjeux :

- ❖ Social : Culture santé et sécurité dans l'entreprise, rassurer les parties intéressées en matière de SST, améliorer et protéger l'image de l'entreprise ...
- ❖ Humain Préserver la santé physique et mentale des salariés, réduire le nombre d'accidents et amélioration de l'engagement des salariés vis-à-vis l'entreprise

- ❖ Économique : Réduire les coûts liés aux accidents de travail et les perturbations dans l'entreprise, optimiser la productivité des travailleurs...
- ❖ Financier: Eviter les retards de la production, avoir des nouveaux marchés demandant une certification obligatoire dans ce domaine, éviter la perte d'heures travaillées...
- ❖ Juridique : Non-respect des exigences légales, pérennité de l'entreprise...

2. La norme ISO45001 v 2018 :

a) Définition et Structure

La Norme ISO45001 est la nouvelle norme internationale des systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail. Elle est conçue pour aider les organismes de toutes tailles et de tous types à créer et mettre en œuvre des systèmes de prévention proactifs contre les accidents du travail et les maladies professionnelles. Cependant, cette norme remplace le référentiel actuel OSHAS 18001 v 2007 mais elle est basé sur ses exigences et principes, également elle tient compte des autres normes tel que les principes directeurs ILO-OSH de l'Organisation internationale du travail, diverses normes nationales et internationales du travail et les conventions de l'OIT (organisation internationale du travail). La norme ISO 45001 est structurée essentiellement d'un socle commun de 10 clauses imposées par la structure HLS comme l'ISO9001 et ISO14001.

Structure universelle (HLS) : la structure de haut niveau (High Level Structure, HLS)

- Clause 1 – Domaine d'application
- Clause 2 – Références normatives
- Clause 3 – Termes et définitions
- Clause 4 – Contexte de l'organisme
- Clause 5 – Leadership
- Clause 6 – Planification
- Clause 7 – Support
- Clause 8 – Réalisation des activités opérationnelles
- Clause 9 – Évaluation des performances
- Clause 10 – Amélioration

La nouvelle norme ISO 45001 est basée sur le modèle PDCA (Préparer, Développer, Contrôler, Agir) dont son texte de base est construit autour de la HLS comme toutes les normes de système de management ISO révisées en 2015 : ISO 9001:2015 et ISO 14001:2015.

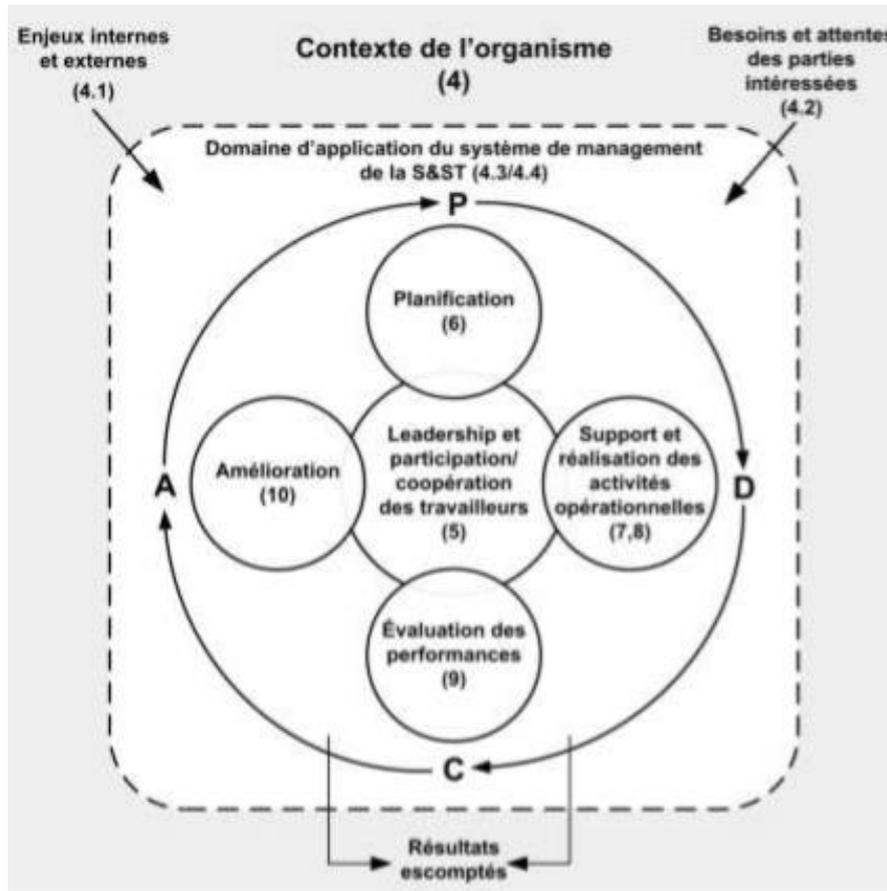


Figure 5: Relation entre le concept PDCA et l'ISO 45001- Source ISO45001 v2018

Les cycles PDCA (en anglais Plan, Do, Check, Act ou Planifier, Dérouler, Comparer, Agir) sont une base universelle de l'amélioration continue, ils aident les entreprises à bien maîtriser tous les processus ayant un impact sur la santé et la sécurité au travail (SST).

N° de chapitre	Chapitres	Cycle PDCA
4	Contexte de l'organisme	Planifier (Plan)
5	Leadership et participation des travailleurs	Planifier, Dérouler, Comparer, Agir (Plan, Do, Check, Act)
6	Planification	Planifier (Plan)
7	Support	Dérouler (Do)
8	Réalisation des performances	Dérouler (Do)

9	Evaluation des performances	Comparer (Check)
10	Amélioration Continue	Agir (Act)

Tableau 2 : Les exigences de la norme ISO 45001 v 2018 et son cycle PDCA

- **Planifier** : préparer, faire preuve de leadership et de participation des travailleurs, définir le contexte et les enjeux, établir la politique SST, identifier les dangers, évaluer les risques, définir les objectifs (ISO 45001, articles 4, 5 et 6)
- **Dérouler** : développer, faire preuve de leadership et de participation des travailleurs, mettre en œuvre les processus, la formation, la communication, la sensibilisation, les informations documentées (ISO 45001, articles 5, 7 et 8)
- **Comparer** : comprendre, faire preuve de leadership et de participation des travailleurs, inspecter (surveiller et mesurer), vérifier, évaluer, réaliser des audits et la revue de direction, (ISO 45001, articles 5 et 9)
- **Agir** : ajuster, adapter, améliorer, faire preuve de leadership et de participation des travailleurs, décider, réagir aux incidents et aux non-conformités avec des actions, trouver de nouvelles améliorations (nouveau PDCA), (ISO 45001, articles 5 et 10).

b) Principes de la norme ISO 45001 :2018 :

L'ISO 45001 est ainsi fondée sur 3 grands principes :

- Amélioration continue selon le PDCA
- Approche processus afin d'obtenir de manière plus efficace et efficiente les résultats attendus.
- Pilotage par les risques et opportunités pour contribuer à la maîtrise des activités et réduire les impacts et effets indésirables.

c) Calendrier de l'ISO 45001 v2018 :

La norme ISO45001 v 2018 est l'un des développements les plus importants de la sécurité dans le milieu de travail au cours des dernières années. Elle représente une opportunité de réduire les risques en matière de sécurité et de santé au travail. Cette nouvelle norme est un changeur de jeu pour la gestion de la santé et de la sécurité au niveau mondial. La nouvelle norme ISO 45001 est sortie le 12 mars 2018, après cinq années de travaux par un comité d'experts spécialisés dans les domaines de la SST.

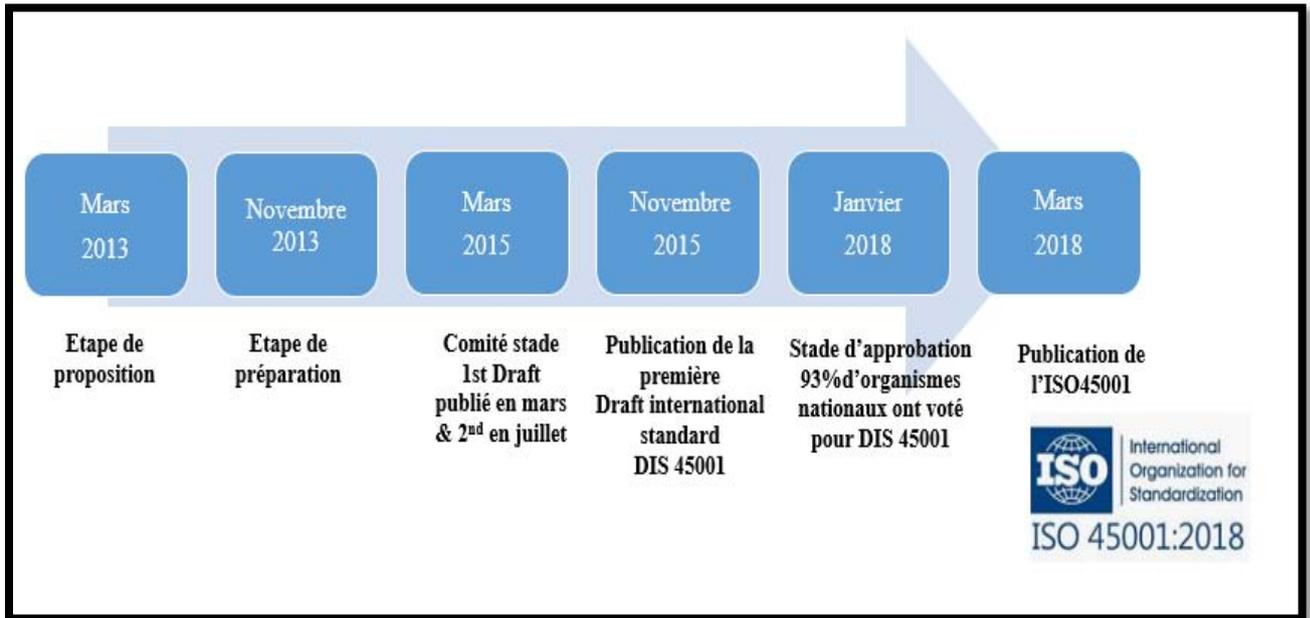


Figure 6 : Evolution de la norme ISO45001

d) Certification ISO45001

A l'instar de l'ISO 9001 et 14001, la norme ISO45001 satisfait les exigences légales et comporte des exigences permettant la certification du système de management d'une organisation en matière : préservation de la santé physique, psychologique et mentale des travailleurs, maîtrise des risques, protection de l'apparition de traumatismes et/ou pathologies ainsi que la mise à disposition de lieux de travail sûrs et sains.

Etre certifié signifie que le SMSST est conforme aux exigences de la première norme internationale ISO45001. Cette certification est reconnue par un organisme accrédité et délivrée après un audit de certification. Elle conduit à développer une culture de la prévention, et positionne le management de la Santé et Sécurité au Travail comme un enjeu stratégique pour l'entreprise.

La certification ISO 45001 n'est pas une exigence de la norme, mais peut être utile pour démontrer que vous vous conformez à ses critères. En outre, la norme ISO 45001 va remplacer OHSAS 18001 en mars 2021, donc les entreprises certifiées OHSAS 18001 :2007 disposeront d'une période de trois ans pour mettre en conformité leur Système de Management (jusque fin mars 2021).

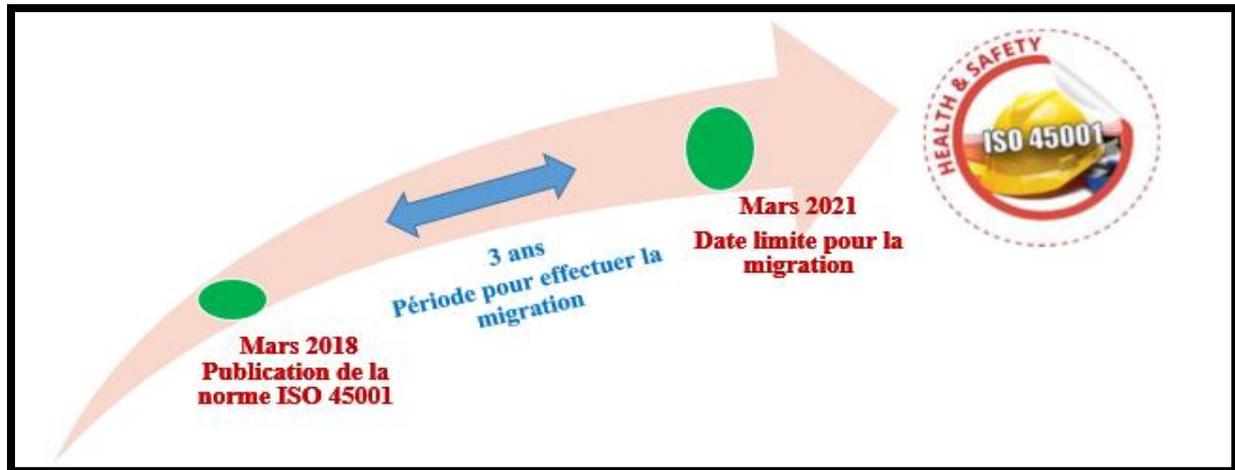


Figure 7 : Période de migration de l'ISO45001 V2018

Les principales étapes de certification ISO45001 :

- Former une équipe pour une meilleure connaissance de la nouvelle norme ISO 45001.
- Procéder à une formation sur les deux normes à l'aide d'un organisme externe.
- Détecter et analyser les parties prenantes.
- Faire une analyse du système, les exigences de la nouvelle norme, les processus...
- Effectuer des réunions pour valider chaque avancement du projet.
- Examiner la façon dont les risques sont gérés dans l'organisation.
- Identifier les risques et opportunités SST qui peuvent influencer sur le système.
- Mettre à jour les documents du SMSST.
- Effectuer un pré-audit pour identifier les écarts.
- Faire un audit interne à l'aide d'un organisme extérieur pour cibler les actions qui seront nécessaires pour compléter le processus de migration avec succès.
- Établir les mesures correctives nécessaires et présenter le plan d'action correspondant.
- Effectuer un audit tiers parti pour s'assurer que l'organisme est prêt pour un audit de certification du point de vue de la norme ISO 45001.

En outre, s’engager dans une démarche de certification ISO 45001 présente des avantages pour l’entreprise et son SMSST :

- Adopter une posture préventive, et non curative : savoir identifier les risques et les opportunités professionnels en améliorant la sécurité des travailleurs sur le lieu de travail.
- Mieux gérer l’accidentologie et les coûts associés : réduire le nombre d’accidents au travail et les coûts directs (cotisation, primes d’assurance...) et indirects (perte de production, poursuites judiciaires, l’image de marque...)
- Développer le partage de bonnes pratiques entre les collaborateurs autour d’un projet fédérateur.
- Améliorer l’image de marque grâce à une certification de S&ST internationale.

3. DE L’OHSAS 18001 à L’ISO 45001:

La spécification britannique OHSAS 18001 a été révisée en juillet 2007 en se rapprochant sensiblement du référentiel international ILO-OSH 2001. Elle est axée sur le management des dangers en matière de S&ST et d’autres problèmes internes. Contrairement à la norme ISO45001 v 2018 qui fournit une nouvelle approche processus et tient comptes de l’identification des risques et des opportunités, l’OHSAS 18001 v2007 établit une procédure et ne traite que les risques opérationnels.

OHSAS 18001	ISO 45001
<p>1. Domaine d’application 2. Publications de référence 3. Termes et définitions 4. 2 Politique SST 4. 3 Planification 4. 3 Mise en œuvre et fonctionnement 4. 5 Vérification 4. 6 Revue de Direction</p>	<p>1. Domaine d’application 2. Références normatives 3. Termes et définitions 4. Contexte 5. Leadership 6. Planification 7. Support 8. Réalisation 9. Evaluation 10. Amélioration</p>
Nouveaux concepts	
Contexte de l’organisme	
Leadership et participation des travailleurs	
Planification	
Activités opérationnelles	

Tableau 3 Structure ISO 45001 : 2018 par rapport l’OHSAS 18001 : 2007

Dans la nouvelle norme ISO45001, une attention particulière a été accordée à :

L'engagement de la direction : la direction doit démontrer son engagement en faveur de la santé et de la sécurité des travailleurs même si la démarche volontaire.

Participation des travailleurs : la participation active des travailleurs et leurs représentants dans la prévention des risques dont la notion de proactivité dans SMSST doit être à tous les niveaux (consultation et participation/coopération).

Externalisation et sous-traitance : un renforcement de l'exigence 8.1.4.3 qui concerne l'externalisation et sous-traitance, dont l'organisme doit s'assurer que les fonctions et processus externalisés sont maîtrisés.

Effectivité/Efficacité : La norme ISO 45001 introduit le contrôle de l'effectivité/efficacité des actions, des compétences requises, etc.

- L'Effectivité est le niveau de réalisation des actions planifiées
- L'Efficacité est l'obtention des résultats escomptés

Information documentées : Les informations documentées peuvent se présenter sous n'importe quel format et sur tous supports en remplacement de procédures, modes opératoires, formulaires et enregistrements.

Approche par processus : ISO 45001 recommande de réaliser une cartographie des processus.

Risques et opportunités : La norme ISO 45001 recommande de prendre les mesures en amont pour bien saisir les opportunités afin d'améliorer de la performance SST.

A noter aussi que l'iso 45001 adoptent la structure HLS de 10 chapitres pour une meilleure compatibilité avec les normes ISO 9001 et ISO 14001 : même structure et mêmes termes. En outre, l'iso 45001 se concentre sur l'interaction entre un organisme et son environnement métier, et *intègre les attentes des parties intéressées.*

ISO 45001: 2018	OHSAS 18001: 2007
Avant-propos	Avant-propos
Introduction	Introduction
1. Domaine d'application	1. Domaine d'application
2. Référence normatives	2. Publications de référence
3. Termes et définitions	3. Termes et définitions
4. Contexte de l'organisme	
4.1 Compréhension de l'organisme et de son contexte	
4.2 Compréhension des besoins et attente des travailleurs et autres parties intéressées	
4.3 Détermination du domaine d'application du système de management de ma S&ST	4.1 Exigences générales
4.4 Système de management de la S&ST	
5. Leadership et participation des travailleurs	4.4.3 Communication, participation, consultation
5.1 Leadership et engagement	4.4.1. Ressources, rôles, responsabilités, obligation de rendre compte et autorités
5.2 Politique S&ST	4.2. Politique SST
5.3 Rôles, responsabilités, obligations et autorités au sein de l'organisme	4.4.1. Ressources, rôles, responsabilités, obligation de rendre compte et autorités
5.4 Participation/coopération et consultation	4.4.3.2 Participation et consultation
6. Planification	4.3 Planification
6.1 Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités	
6.1.1 Généralités	4.3.1 Identification des dangers, évaluation des risques et mesure de contrôle
6.1.2 Identification des dangers et évaluation des risques professionnels	

6.1.2.1 Identification des dangers	4.3.1 Identification des dangers, évaluation des risques et mesure de contrôle
6.1.2.2 Evaluation des risques professionnels et des autres risques liés au système de management la S&ST	
6.1.2.3 Identification des opportunités pour S&ST et des autres opportunités	Non abordé
6.1.3. Détermination des exigences légales et autres exigences applicables	4.3.2 Exigences légales et autres
6.1.4. planification pour la mise en œuvre d'actions	4.3.1 Identification des dangers, évaluation des risques et des mesures de contrôle
6.2 Objectifs de S&ST et planification des actions pour les atteindre	
6.2.1 Objectifs de S&ST	
6.2.2 Planification pour l'atteinte des objectifs de S&ST	4.3.3 Objectifs et programmes
7. Support	Non abordé comme un chapitre spécifique
7.1 Ressources	4.4.1 Ressources, rôles, responsabilités, obligation de rendre compte et autorités
7.2 Compétences	4.4.2 Compétence, formation et sensibilisation
7.3 Sensibilisation	4.4.2 Compétence, formation et sensibilisation
7.4 Communication	4.4.3.1 Communication
7.5 Informations documentées	4.4.4 Documentation 4.5.4 Maitrise des enregistrements
7.5.1 Généralités	
7.5.2 Création et mise à jour des informations	
7.5.3 Maitrise des informations documentées	4.4.5 Contrôle des documents
8 Réalisation des activités opérationnelles	
8.1. Planification et maitrise opérationnelles	

8.1.1 Généralités	4.4.6 Contrôle des opérations 4.3.1 Identification des dangers, évaluation des risques et mesure de contrôle
8.2 .Préparation et réponse aux situations d'urgence	4.4.7 Prévention des situations d'urgence et capacité à réagir
9. Evaluation des performances	4.5 Vérification
9.1 Surveillance, mesure, analyse et évaluation (Titre seulement)	4.5.1 Mesure et surveillance de performance
9.1.1Généralités	
9.1.2 Evaluation de la conformité aux exigences légales et autres exigences	4.5.2 Evaluation de conformité
9.2 Audit interne	4.5.5 Audit interne
9.2.1 Généralités	4.5.5 Audit interne
9.2.2 Programme d'audit interne	4.5.5 Audit interne
9.3. Revue de direction	4.6 Revue de direction
10. Amélioration	
10.1 Généralités	
10.2 Événement indésirable, non-conformité et actions correctives	4.2 Politique SST 4.6 Revue de direction 4.5.3 Recherche d'incidents, non-conformité, actions correctives et préventives 4.5.3.2 Non-conformité, actions correctives et actions préventives
10.3 Amélioration continue	4.3.3 Objectifs et programmes

Tableau 4 : Différence entre les exigences de la norme ISO 45001 v 2018 et OHSAS 18001 v2007

Partie 2 : Problématique

I. Problématique

Afin de mieux cerner la problématique et cibler le sujet et les attentes de mon projet, je vais utiliser la méthode de questionnement QQQQCP « Quoi ? Qui ? Où ? Quand ? Comment ? Pourquoi ? » qui permet à cadrer les éléments d'un problème avant de le résoudre.

<u>Données d'entrée :</u>		
Préparation de la migration du système de management de la santé sécurité au travail de l'OHSAS 18001 :2007 vers l'ISO 45001 :2018 au sein de SOFIMA FILTERS		
Question		Réponse
Q	Qui	<ul style="list-style-type: none"> - La direction de la société SOFIMA FILTERS -Tous les personnels et les travailleurs de la société SOFIMA FILTERS - Les parties intéressées internes et externes de la société SOFIMA FILTERS -Le stagiaire : Mme. Chayma Dhahri - Expert QSE – Université Virtuelle de Tunis : M. Abdellatif Ben Rhit
Q	Quoi	Préparer le projet de migration de système de management de la santé sécurité au sein de la société SOFIMA FILTERS vers la nouvelle norme ISO45001 :2018 dans le but de se certifier vu l'importance qu'elle donne l'entreprise à son SMSST.
O	Où	Au sein de la Société SOFIMA FILTERS à Tunis
Q	Quand	Du février 2019 jusqu'au nos jours
C	Comment	<ul style="list-style-type: none"> Comprendre l'organisme et son contexte Faire un diagnostic du SM de la S&ST de la société par rapport aux exigences de la norme internationale ISO 45001 :2018 Faire une « Analyse de dangers et évaluation des risques et opportunités professionnels ». Elaborer un plan d'action Définir le SMSST à mettre en place.

P	Pourquoi	<ul style="list-style-type: none"> -Pour avoir la certification ISO 45001 :2018, en démontrant l’engagement de la direction pour la santé et la sécurité au travail. - Pour Améliorer la performance en matière de SST - Pour avoir un avantage concurrentiel en promouvant l’image de marque de l’entreprise et du groupe UFI.
<p><u>Données de sortie :</u></p> <p>La mise en place d’un SMSST conforme à la norme ISO 45001 :2018 dans le but d’une certification de SOFIMA FILTERS ultérieurement.</p>		

Tableau 5 : Méthode QQQCP appliquée au sujet de mon projet

II. Méthodologie de travail :

Dans le cadre de mon projet réalisé au sein de l’entreprise SOFIMA FILTERS ; la démarche que j’ai suivie est basée sur les exigences de la nouvelle norme ISO 45001 /2018. SOFIMA FILTERS est déjà familiarisé avec certaines parties de la nouvelle norme, telles que “Processus opérationnels”, “Évaluation de la performance” et “Amélioration”, vu qu’elle est déjà certifiée OHSAS 18001/2007, ISO9001/2015 et ISO14001/2015. De manière générale, la norme ISO 45001 suivra la même démarche de migration que les autres normes récemment mises à jour, mais il est aussi probable que les étapes nécessaires de la migration du SMSST vers l’ISO45001/2018 seront différentes.

De ce fait, respecter les exigences de la norme ISO 45001 et les étapes nécessaires de la migration du SMSST constituent la démarche que je vais suivre dans ce projet.

Vu le temps limité de la période de stage, je vais travailler sur la démarche en interne, en le travail en deux grandes parties ; la première est consacrée pour l’auto-diagnostic du système pour évaluer l’écart, et la deuxième sera consacrée pour la mise en œuvre du SMSST au sein de l’entreprise et s’auto évalue en interne en élaborant le plan d’action qui sera ciblé sur des axes précis d’amélioration.

Partie 3 Organisation du travail

L'organisation du travail est une étape primordiale pour assurer le bon déroulement du projet.

Ceci facilite :

- L'identification des responsabilités, des rôles et les missions de chaque acteur du projet
- Maîtriser les coûts, les délais
- Gérer efficacement les deadlines de chaque étape

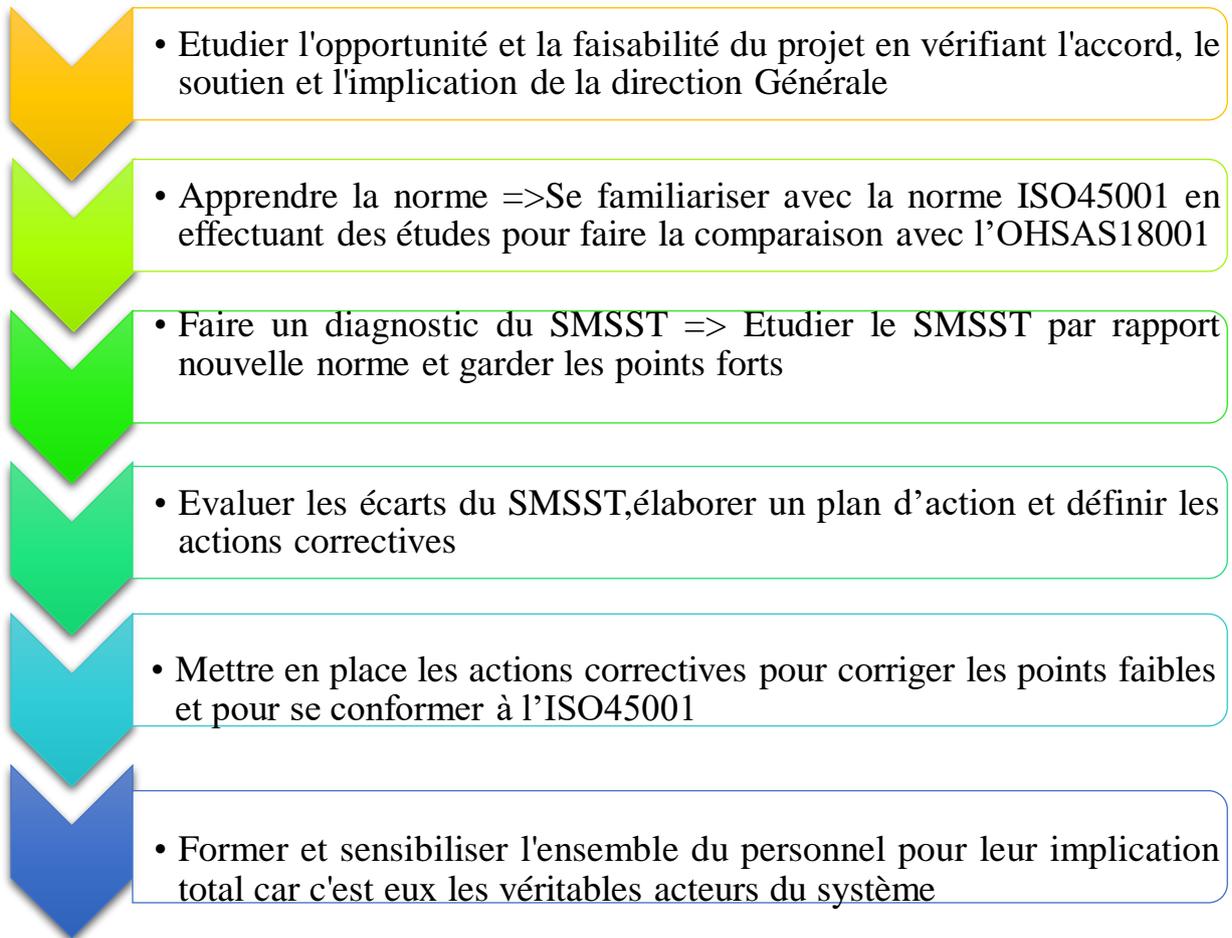
I. Charte du projet :

1. Objectifs

Ce projet est une démarche afin de préparer l'entreprise pour effectuer la migration de système santé et sécurité au travail de l'OHSAS18001 vers l'ISO45001. Il a pour objectif :

- Analyser le SMSST actuel et détecter ce qui elle doit revu par rapport les exigences de la nouvelle norme ISO45001
- Maitre en place un outil de diagnostic et de surveillance du système
- Evaluer les écarts
- Elaborer un Plan d'action.
- Evaluer les risques et l'opportunités SST
- Créer un plan d'actions que l'entreprise pourrait l'appliquer dans sa mise en place du nouveau système.
- Mener des actions afin de corriger les écarts en cherchant des opportunités SST.
- Améliorer en continu le SMSST (Réduire les accidents et maladies liés au travail, améliorer les conditions de travail des salariés...)

2. Etapes du projet de la migration SMSST



3. Facteurs clés du succès de la mise en place du SMSST:

- ✓ S'engager de tous les niveaux de l'entreprise
- ✓ Identifier et traiter efficacement les risques et les opportunités SST qui ont une influence sur le système.
- ✓ Avantage concurrentiel en répondant aux besoins et attentes des parties intéressés
- ✓ Intégrer le management de santé et sécurité au travail dans le procès métier.
- ✓ Améliorer la motivation du personnel et les conditions de travail.
- ✓ Assurer une cohérence globale avec les autres démarches de management.

4. Les parties prenantes du projet

Dans le tableau ci-dessous j'ai présenté les informations relatives aux principaux acteurs qui ont participé à la réalisation du projet.

Classification	Partie prenante	Fonction	Rôle
Interne	Le commanditaire	PDG	La direction s'engage dans la démarche de migration ainsi le financement de projet
	Chef projet	Responsable Qualité- Hygiène Sécurité Environnement	Manager et suivre le projet Fixe les objectifs Assurer la coordination et la communication avec toutes les parties prenantes
	Equipe de projet	Coordinatrice de projet L'équipe HSE Ressources humaines (service formation)	Comité de pilotage et de l'exécution de projet
Externe	Consultant	–	Accompagnement à la mise en place du système SST
	Coordinateur du projet	Etudiante stagiaire : Mme Chayma Dhahri	Elaborer la démarche de migration Réaliser les étapes du projet Suivre l'avancement du projet
	Encadreur universitaire	M. Abdellatif Ben Rhit	Expert QSE – Université Virtuelle de Tunis.
	Expert-visiteurs	–	La certification de la société ISO45001 v 2018

Tableau 6 Partie prenantes du projet

II. Planification du projet

En ce qui concerne la planification de mon projet, j'ai utilisé le logiciel microsoft dédié à la gestion de projet Microsoft Project (MS Project ou également MSP).

Il m'a permet de planifier les jalons, créer des tâches, définir les liens entre chaque tâche, les hiérarchiser.

Phase	Tâche	Durée	Date début	Date fin
Période d'intégration	Etude du projet : faisabilité, organisation, planning, ressources Faire la connaissance de différentes unités de la société et les processus de fabrication de la société	5 jours	13/02/19	19/02/19
Phase 1 : Définition et planification du Projet	Définir les principaux axes du projet: Objectif, contenu, les parties prenantes de projets...	5 jours	20/02/19	26/02/19
Phase 2 : Planification du projet de la migration	Etat des lieux et planification de la migration du SMSST de SOFIMA FILTERS de l'OHSAS 18001 :2007 à la nouvelle norme ISO4500 :2018	21 jours	26/02/19	19/03/19
	Diagnostic initial du SMSST du SOFIMA	20 jours	19/03/19	15/04/19
Phase 3 : Réalisation du projet	Préparer l'outil d'auto-diagnostic sur Excel	3 Jours	19/04/19	23/04/19
	Réaliser l'auto-diagnostic	6 Jours	24/04/19	01/05/19
	Discuter le résultat avec le responsable HSE	1 Jour	02/05/19	02/05/19
	Communication avec les acteurs concernés	1 Jour	03/05/19	03/05/19
	Analyser les écarts	2 Jours	06/05/19	07/05/19
	Analyser les risques et identifier les opportunités SST	2 Jours	08/05/19	09/05/19
	Elaboration d'un plan d'action	3 Jours	10/05/19	14/05/19
Phase 4 : Contrôle et suivi du projet	Réaliser un auto-diagnostic de suivi	4 Jours	16/05/19	21/05/19
	Evaluation des résultats	3 Jours	22/05/19	24/05/19
Phase 5 : Clôture du projet	Validation finale du projet	3 Jours	27/05/19	29/05/19
	Réalisation des rapports	7 Jours	30/05/19	07/06/19

Tableau 7 Planning projet

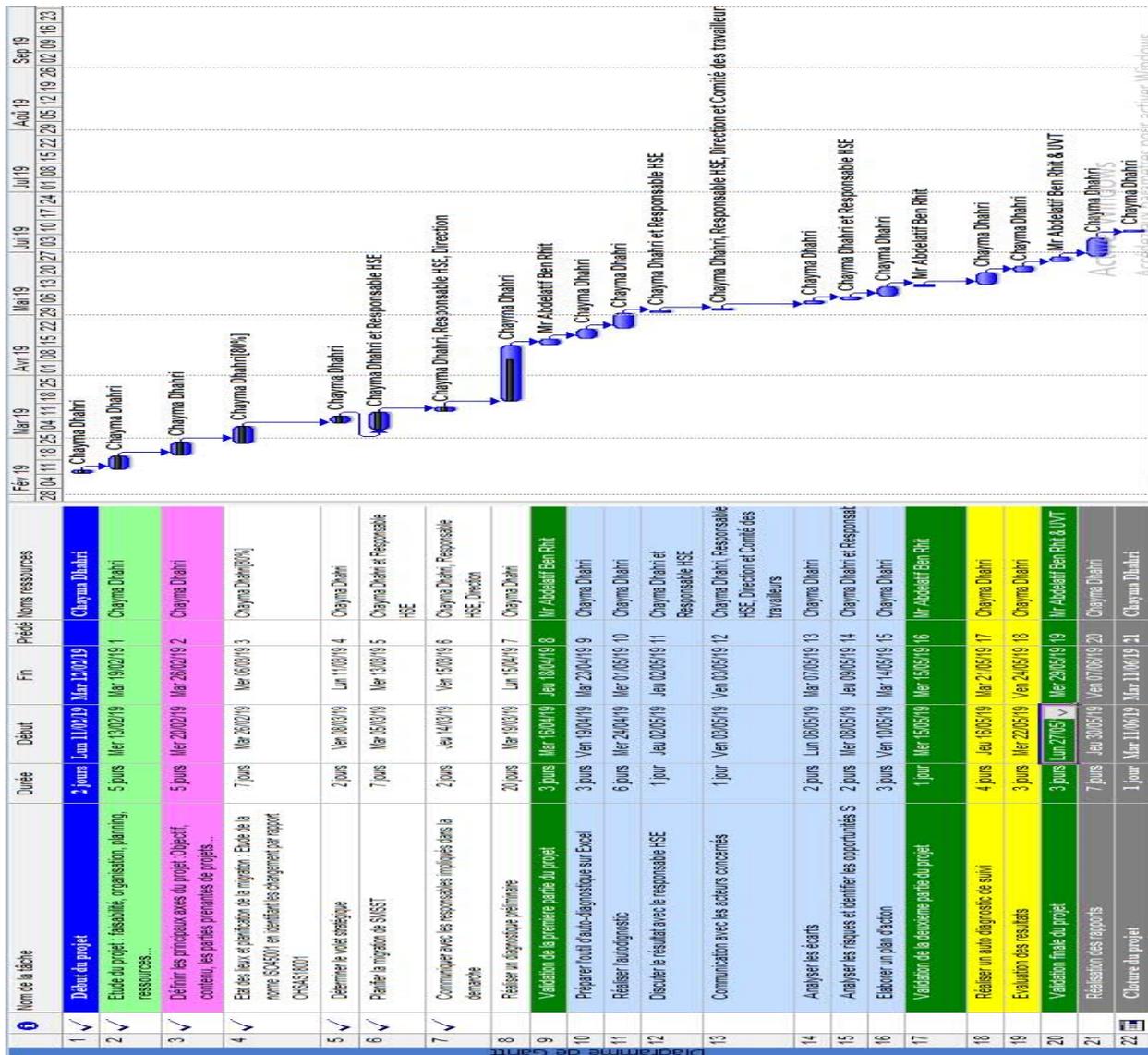


Figure 8 Diagramme Gantt de mon projet

Le diagramme de Gantt m'a aidé à visualiser mes tâches avec un ordre chronologique et à détecter les retards prévus dans le futur, soit suite à la non disponibilité de responsable HSE, parfois vu la complexité de tâche, soit suite à l'attente d'une confirmation ou une information.

III. SWOT associés au projet:

La méthode SWOT est un outil d'analyse stratégique, permet de cerner le projet dans son contexte et de déterminer d'une part les forces et les faiblesses du projet et d'autre part les opportunités et les menaces que présente l'environnement du projet.

En effet le mot SWOT est l'acronyme de strengths (S), weaknesses (W), opportunities (O), et threats (T), soit forces, faiblesses (de l'organisation), opportunités et menaces (de l'environnement).



Figure 9 : SWOT associés au projet

Conclusion

A la fin de ce chapitre ; je suis parvenue à cerner les éléments de la problématique. L'importance de la nouvelle norme de management de Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail a encouragé la société SOFIMA FILTERS à s'engager dans le processus de démarche de la migration de son SMSST du OHSAS18001 vers l'ISO45001. Cependant, j'ai choisi la norme ISO 45001 :2015 comme référentiel pour ma démarche de migration, ainsi d'autres outils vont être utilisés et qui seront présentés dans les chapitres suivants et ceci dans le but de bien mener ce travail.

CHAPITRE 2 : DEMARCHE DE LA MIGRATION DE SMSST DE L'OHSAS 18001: 2007 A LA NOUVELLE NORME ISO 45001: 2018 AU SEIN DE SOFIMA FILTERS

Introduction :

La première étape dans la démarche de migration de système de management de la santé et de sécurité au travail au sein de SOFIMA FILTERS s'articule autour d'un diagnostic du SMSST par rapport aux exigences de la norme ISO45001 :2018 en élaborant par la suite le plan d'action correspondant.

De ce fait ; je vais essayer à travers ce chapitre de présenter l'outil de diagnostic en analysant les résultats obtenus pour identifier les écarts par rapport à la nouvelle norme et mettre en place les actions nécessaires pour se conformer à ces nouvelles exigences.

I. Diagnostic par rapport aux exigences du projet de la norme ISO 45001 :2018

1. Présentation de l'outil de diagnostic :

Cet outil de diagnostic est un examen méthodique de la situation de SOFIMA FILTERS, en matière de la santé et sécurité au travail, en vue d'évaluer la conformité du SMSST selon les exigences de la norme ISO45001 :2018. Il permet de suivre la progression du système de management SST et de relever les points forts et les insuffisances afin d'élaborer des actions d'amélioration.

L'outil de diagnostic se présente sous format Excel, il est constitué 3 onglets : mode d'emploi, critères d'exigence des articles de la norme ISO 45001 :2018 et résultats.

Mode d'emploi : Il explique le fonctionnement de l'outil et les échelles d'évaluation utilisées avec leurs seuils paramétrables.

Les échelles d'évaluation est consacré à étudier les niveaux de réalisation des actions associées aux exigences de la norme et les niveaux de conformité des articles de la norme.

Echelles d'évaluation

Niveaux de RÉALISATION des actions associées aux exigences de la norme			Les niveaux de CONFORMITÉ des ARTICLES de la norme			
Libellés des niveaux de réalisation des actions par rapport à l'ISO45001:2018	Choix de Réalisation	Taux de Réalisation	Libellés explicites des niveaux de CONFORMITÉ	Taux moyen Minimal	Taux moyen Maximal	Niveaux de CONFORMITÉ
Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	Non-réalisée	0%	Conformité de niveau 1 : Formaliser les activités réalisées	0%	29%	Insuffisant
Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Plutôt non-réalisée	35%	Conformité de niveau 2 : Exécuter les activités réalisées quelques fois	30%	59%	Informel
Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	Plutôt réalisée	70%	Conformité de niveau 3 : Les activités presque conformes il faut améliorer et tracer	60%	89%	Convaincant
Niveau 4 : L'action est réalisée	Réalisée	100%	Conformité de niveau 4 : Excellent, continuer et maintenir	90%	100%	Conforme

Tableau 8 : Echelle d'évaluation du diagnostic du SMSST par rapport à l'ISO45001 :2018

Le Tableau ci-dessus explique les niveaux de réalisation des actions par rapport à l'ISO45001 :20018, si l'exigence n'est pas réalisée ou bien réalisée d'une manière aléatoire on attribuant un choix de réalisation pour valider l'état de l'action ainsi un taux de réalisation par exemple si l'action est non-réalisée donc ça correspond le premier niveau donc un taux de conformité de 0% avec un niveau estimé insuffisant.

Pour le calcul de taux de conformité du chaque chapitre et le taux de conformité global de la norme j'ai utilisé ces formules dans mon diagnostic :

$$\text{Taux de conformité du chapitre} = \frac{\text{Nombre des exigences des sous-chapitre conformes}}{\text{Nombre totale des exigences}} \times 100$$

$$\text{Taux de conformité de la norme} = \frac{\text{La somme taux de conformité des chapitres}}{7} \times 100$$

Le calcul de taux de conformité des chapitres m'a permis de suivre l'avancement de la mise en œuvre du système de management de la SST et d'avoir un aperçu sur le niveau de maîtrise des activités au sein de l'entreprise.

2. Vérification de conformité :

Suite à une étude de conformité, les résultats suivants ont été trouvés (Article 6, 7,8, 9 et 10 voir Annexe 3)

6	Réf.	Critères d'exigence des articles de la norme	Evaluations	%	Libellés des évaluations	Modes de preuve et commentaires
7	Art. 4	Contexte de l'organisme		25%		Insuffisant
8	4.1	Compréhension de l'organisme et de son contexte	Insuffisant	0%		
9	cr 1	Le SMSST prend en considération les enjeux internes et externes qui peuvent influencés sur la finalité de l'organisme	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
10	4.2	Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées	Insuffisant	0%		
11	Cr2	Déterminer les parties intéressées pour le SMSST sont définies ainsi leurs besoins et attentes	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
12	Cr2	Déterminer les exigences légales des parties intéressées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	Action réalisé sur l'application cloud "Veille ++"
13	4.3	Détermination du périmètre d'application du système de management de la SST	Informel	35%		
14	cr 3	Le périmètre d'applicabilité du SMSST est défini et prend en compte le point 4.1	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	Le domaine d'application du SMSST n'est pas clairement défini
15	cr 4	Le périmètre de d'applicabilité prend en considération le point 4.2	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
16	#REF!	Les activités, les produits et les services qui sont sous le contrôle ou l'influence de l'organisme sont pris en considération	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
17	#REF!	Le périmètre d'application du SMSST est une information documentée	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
18	4.4	Système de management santé sécurité au travail	Informel	35%		
19	#REF!	L'organisme tient à jour, établie, améliore d'une façon continue son SMSST	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Le SMSST n'est pas à jour (nouveaux processus non identifiés)

Figure 10 Evaluation du SMSST par rapport les exigences du chapitre 4 de la norme ISO45001 :2018

Le chapitre 4 ne satisfait pas les exigences de la nouvelle norme, non seulement parce que le domaine d'application n'est pas clairement défini mais aussi par ce que le SMSST n'a pas pris en considération d'une part les enjeux internes et externes qui peuvent influencer à la finalité de l'organisme, et les besoins attentes des parties intéressées pertinentes.

20	Art. 5	Leadership		58%	Informel	
21	5.1	Leadership et engagement	Convaincant	76%		
22	#REF!	La direction fait preuve de leadership en assumant la responsabilité et l'obligation de rendre des compte de la prévention	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
23	#REF!	La direction s'assure que la politique et les objectifs SST soient établis	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
24	#REF!	La direction s'assure que les exigences du SMSST soient intégrés aux processus métier	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
25	#REF!	La direction fournit les ressources nécessaires pour le SMSST de l'organisme	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	Budget de plus de 1000 euro alloué pour le service HSE
26	#REF!	La direction oriente, soutenir et sensibilise tout le personnel sur l'importance d'un SMSST efficace	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	Programme de formation et de sensibilisation pour l'année 2019
27	#REF!	La direction s'assurer que le SMSST atteigne les résultats attendus	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	Suivi mensuel des KPI HSE
28	#REF!	La direction s'engage pour promouvoir l'amélioration continue	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
29	#REF!	La direction soutient les autres rôles managériaux pertinents	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
30	#REF!	La direction développe la culture SST	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	Programme de formation et de sensibilisation pour l'année 2019
31	#REF!	La direction protèges de représailles les travailleurs qui signalent des événements indésirables, des dangers, des risques et opportunités	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
32	#REF!	La direction établir et mettre en œuvre un processus pour la consultation et la participation des travailleurs	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
33	#REF!	La direction soutient la mise en place de comités SST ainsi leur fonctionnement	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	Deroulement des reunion CSST chaque 02 mois au minimum
34	5.2	Politique	Convaincant	78%		
35	#REF!	La politique SST inclut l'engagement de la direction à procurer des conditions de travail sûres et saines	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	La politique n'inclut pas la participation des travailleurs dans la performance du SMSST
36	#REF!	La politique SST fournit un cadre des objectifs SST de l'organisme	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
37	#REF!	La politique SST comprend un engagement à satisfaire les exigences légales	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
38	#REF!	La politique SST inclut un engagement à éliminer les risques et réduire les dangers pour la SST	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Dans la politique SST il manque des pistes sur la prévention des risques
39	#REF!	La politique SST inclut l'engagement pour l'amélioration continue du SMSST	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
40	#REF!	La politique du SMSST est documentée et communiquée au sein de l'organisme et aux parties interessées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
41	5.3	Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	Insuffisant	20%		
42	#REF!	Les responsabilités des rôles pertinents sont attribuées, documentées et communiquées au sein de l'organisme	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	Projet d'elaboration des fiches fonctions en cours
43	#REF!	L'attribution des responsabilités permet au SMSST d'être conforme aux exigences de l'ISO45001 et de rendre compte de sa performance à la direction	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	

44	5.4	Consultation et participation	Insuffisant	19%		
45	cr 4	L'organisation a mis en place, mis en œuvre et maintenu un processus pour la consultation et la participation des travailleurs à tous les niveaux de l'entreprise	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
46	#REF!	Fournir un accès à des informations claires, compréhensibles et pertinentes sur SMSST	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
47	#REF!	Déterminer et supprimer les obstacles à la participation des travailleurs	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
48	cr 5	Souligner la consultation des travailleurs non cadres dans la détermination des besoins et attentes des PI, Politique SST, rôles et responsabilités, exigences légales, objectifs SST, mesures de prévention, les contrôles applicables à la soustraction, la planification, l'établissement, la mise en œuvre et le maintien d'un programme d'audit et assurer l'amélioration continue du SMSST	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
49	cr 5	Mettre l'accent sur la participation des travailleurs non cadres dans : les mécanismes de leur consultation et de participation, identification des dangers et l'évaluation des risques et des opportunités, exigences en termes de compétence et besoins de formation, choix de ce qui doit être communiqué, les mesures de prévention, l'analyse des incidents ainsi que des non-conformités et les actions correctives	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	participation des travailleurs dans l'élaboration des analyses de risques

Figure 11: Evaluation du SMSST par rapport les exigences du chapitre 5 de la norme ISO45001 :2018

3. Résultat du diagnostic :

J'ai choisi le graphe radar pour illustrer le résultat de mon diagnostic pour mieux comprendre les évaluations sur les critères, sous-articles et articles associés à la norme

Les résultats du diagnostic initial sont présentés dans la figure suivante :

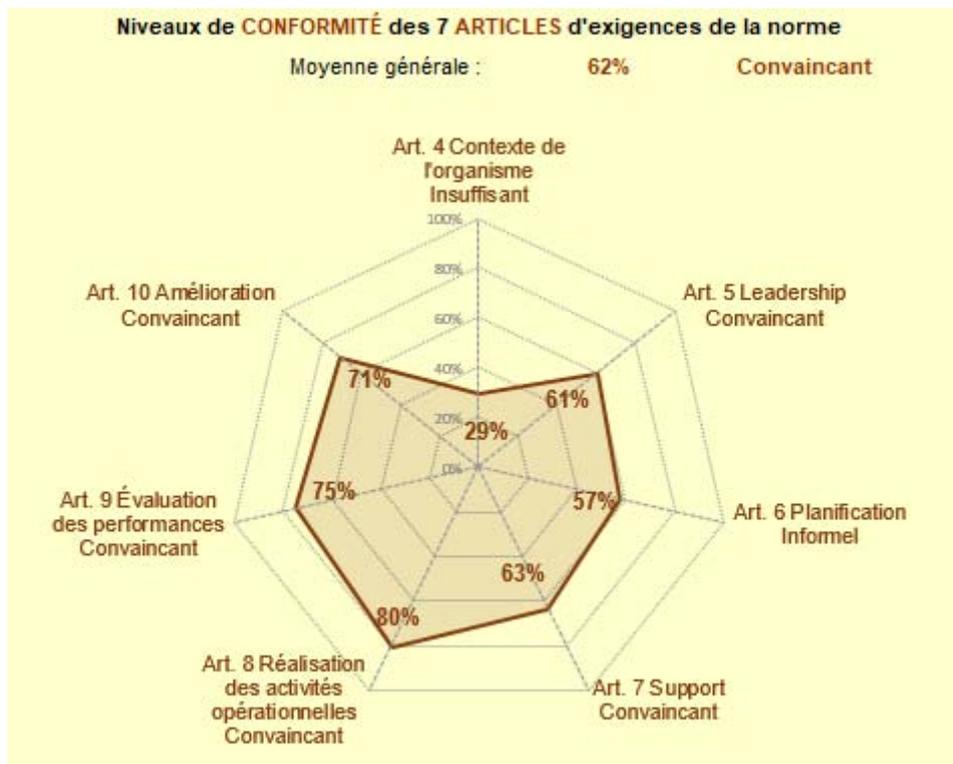


Figure 12 : Niveau de conformité des 7 articles d'exigences de la norme ISO45001 :2018 au sein de SOFIMA FILTERS

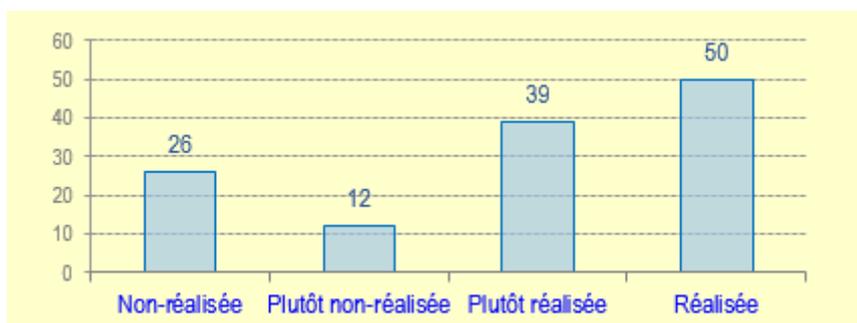


Figure 13 : Niveau des 127 critères de réalisation évalués

Le résultat diagnostic indique un taux de conformité du SMSST de 59% avec 50 critères de la norme sont réalisés au sein de SOFIMA FILTERS qui est estimé informel dont il faut pérenniser la bonne exécution des activités.

Le résultat de l'évaluation ne montre pas seulement les écarts des l'SMSST par rapport les nouveaux exigences ,mais aussi les autre défaillances.

4. Actions à mettre en place :

La logigramme ci-dessous décrit les actions correctives à faire selon quelques exigences de la norme ISO45001 :2018 qui concerne le volet stratégique plus clairement les chapitres 4, 5 et 6.

Articles de la normes ISO45001	Evaluation	Taux %	Actions
Niveau moyen sur les articles de la norme ISO 45001:2018	Informel	59%	
Art. 4 Contexte de l'organisme	Insuffisant	25%	Déterminer les enjeux pertinents, les PI pertinentes
4.1 Contexte	Insuffisant	0%	Etablir la cartographie des processus
4.2 Besoins et attentes PI	Insuffisant	0%	
4.3 Application du SMSST	Informel	35%	
4.4 SMSST et processus	Informel	35%	
Art. 5 Leadership	Informel	58%	Identifier les éléments pour montrer le leadership
5.1 Leadership et engagement	Convaincant	76%	Etablir des processus de consultation et participation des travailleurs
5.2 Politique	Convaincant	78%	
5.3 Responsabilités et autorités	Insuffisant	20%	
Art. 6 Planification	Informel	54%	Planifier le SMSST en prenant compte des exigences de ch.4 et 5
6.1 Actions face aux risques et opportunités	Informel	31%	Identifier les risques SST et opportunités SST
6.2 Objectifs qualité et leur planification	Convaincant	78%	
Art. 7 Support	Convaincant	61%	Plan de communication et sensibilisation
7.1 Ressources et Compétences	Convaincant	64%	
7.3 Sensibilisation	Insuffisant	17%	

	7.4	Communication	Convaincant	75%
	7.5	Informations documentées	Convaincant	87%
Art. 8	Réalisation des activités opérationnelles		Convaincant	78%
	8.1	Gestion opérationnelle	Convaincant	78%
	8.2	Exigences	Convaincant	78%
Art. 9	Évaluation des performances		Convaincant	73%
	9.1	Surveillance et évaluation	Conforme	91%
	9.2	Audit interne	Convaincant	64%
	9.3	Revue de direction	Convaincant	64%
Art. 10	Amélioration		Convaincant	67%
	10.1	Généralités	Convaincant	70%
	10.2	Action corrective	Convaincant	61%
	10.3	Amélioration continue	Convaincant	70%

Tableau 9: Plan d'actions préliminaire suite au diagnostic initial

Conclusion :

J'ai essayé dans ce chapitre de mentionner le résultat de l'autodiagnostic initial de l'entreprise selon les exigences de la norme ISO45001 : 2018, ceci m'a permis de détailler les actions à mener pour le projet de migration du SMSST. Après cette étape primordiale pour la préparation de la démarche de migration de notre SMSST je vais présenter dans le chapitre suivant la réflexion stratégique et organisationnelle qui reflète la composante P (PLAN) et D (DO) de la roue de Deming

CHAPITRE III : LA REFLEXION STRATEGIQUE ET ORGANISATIONNELLE DANS LE CADRE DE LA MIGRATION D'UN SMSST SELON L'ISO 45001 :2018

Introduction

Après avoir spécifié les bases sur lesquelles SOFIMA FILTERS pourrait mener à bien la migration de son système de management de la santé et la sécurité au travail selon les exigences ISO 45001 :2018, je vais entamer la dernière partie peut être considérée comme la plus longue et la plus délicate de ce rapport par une réflexion stratégique et organisationnelle comme base de la réussite de notre projet de migration du SMSST de l'OHSAS 18001 :2007 vers ISO45001 :2018. Je vais essayer à travers ce chapitre de présenter la composante P (PLAN) et D (DO) de la roue de Deming relative respectivement aux articles 4, 5, 6, 7 et 8 de la norme, en commençant par le contexte de l'organisme, les interaction des processus et leurs cartographie et une analyse des risques pour clôturer le projet.

I. Contexte de l'organisme :

1. Analyses des parties intéressées :

a) Compréhension des besoins et des attentes des parties intéressées

La norme ISO 45001 :2018 définit les parties intéressées ou les parties prenantes par : « personne ou organisme qui peut soit influencer sur une décision ou une activité ; soit être influencée ou s'estimer influencée par une décision ou une activité ».

L'analyse des parties prenantes se fait à travers l'identification des différentes parties intéressées en les classant entre internes (participent directement aux activités de SOFIMA FILTERS) et externes; et l'évaluation de leur positionnement vis-à-vis de l'entreprise (niveau d'influence et pertinence)

Pour déterminer la liste des parties intéressées internes et externes, je me suis basée sur des entretiens avec les responsables de SOFIMA ; et en collaboration avec le directeur générale et le responsable SST, j'ai pu évaluer le niveau d'influence de l'entreprise sur chaque PI déterminée ainsi que sa pertinence et déterminer à la fin leurs besoins et attentes par rapport au fonctionnement de l'entreprise. Le livrable est présenté dans le tableau n° X ci-dessous.

	Parties Intéressés	Pouvoir d'influence des PI	Pertinence des PI	Besoins & Attentes (exigences)	Stratégie à adopter
Interne	Travailleurs de SOFIMA	Fort	Forte	Un environnement sur et sain Communication et formation sur la sécurité au travail Motivation Participation à la performance de la SST	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet
	Syndicats	Fort	Forte	Amélioration des conditions de travail, salaire, sécurité de l'emploi...	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet
	Direction Générale	Fort	Forte	L'atteinte des objectifs de système de management de la santé & sécurité au travail ainsi l'amélioration des résultats de l'entreprise	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet
	CSST / CCE	Fort	Forte	Prise en compte de leurs suggestions Avoir une idée sur les modifications qui peuvent impacter la santé et la sécurité au travail.	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet
Externe	Groupe UFI FILTERS	Fort	Forte	Rentabilité, croissance et maintenir une position concurrentielle Politique Groupe	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet

Les clients	Fort	Faible	Respect des exigences contractuelles réception des commandes sans retard	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.
Les Visiteurs	Fort	Faible	Prise en compte de leurs présences dans le site en fournissant les instructions de santé et sécurité nécessaire	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.
Organismes de réglementation	Faible	Forte	Respect de la législation et des exigences relatives à la santé & Sécurité au travail	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.
Administration Ministère de l'industrie	Faible	Forte	Exigences relatives à l'autorisation d'exploitation	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.
Voisinage	Fort	Faible	Minimiser les nuisances (Bruit)	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.
Sous-traitants/fournisseurs	Fort	Forte	respect des termes du contrat	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est très importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet .
L'office national de la protection civile	Fort	Forte	Respect de la réglementation et des exigences relatives à la sécurité	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la

			Minimiser le risque incendie	pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet
Actionnaires	Fort	Forte	Rentabilité	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est tres importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet
Municipalité	Faible	Forte	Protection des citoyens en termes de sécurité au travail en appliquant la réglementation	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.
Douane	Faible	Fort	Import et export des produits chimique respectant les réglementations en vigueur	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.
Assurance	Fort	Faible	Minimiser le taux des accidents de travail au sein de SOFIMA FILTERS	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.
Organisme de certification	Faible	Forte	Conformité des exigences liées à la santé sécurité au travail selon la norme ISO45001 version 2018	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.
Centre technique des industries mécaniques (CETIM)	Faible	Faible	Répondre aux exigences liées à la santé sécurité au travail selon la norme ISO45001 version 2018	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de garder la relation : Ces PI sont liés de loin au projet, faut juste garder la relation



Médecin de travail	Fort	Faible	Garantir un coin ou petite chambre équipée pour les soins des travailleurs Collaboration des travailleurs et de l'administration	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.
Institut de santé et de sécurité au travail (ISST)	Faible	Forte	Respect de la réglementation relative au SST.	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes.</i> Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est très importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet .
<u>Direction de l'inspection médicale et de la sécurité au travail</u>	<u>Fort</u>	<u>faible</u>	<u>Collaboration durant les inspections</u> <u>Bien être des travailleurs</u> <u>Réduction de taux des accidents chez les travailleurs.</u> <u>L'amélioration des performances S&ST de l'entreprise</u>	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> <u>Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.</u>
La Caisse Nationale d'Assurance Maladie (CNAM)	Faible	Forte	Respect des lois relatives à la SST Transparence Collaboration	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.
La Caisse Nationale de Sécurité Sociale (CNSS)	Faible	Forte	Respect des lois et réglementations relatives à la SST Reporting et amélioration des performances SST	<i>Parties intéressées considérées comme pertinentes</i> Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.

Les concurrents	Faible	Faible	Garantir un environnement de travail sain et sûr en vue d'assumer la responsabilité sociale.	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de garder la relation : Ces PI sont liés de loin au projet, faut juste garder la relation
Les associations professionnelles et la société civile.	Faible	Faible	Respect des lois et réglementations relatives à la SST Gérer les risques liés à la SST en dehors de l'organisme	<i>Parties intéressées considérées comme non pertinentes.</i> Stratégie de garder la relation : Ces PI sont liés de loin au projet, faut juste garder la relation

Tableau 10 Identification des parties intéressées : Besoins, attentes et stratégie

b) Analyse des relations avec les parties prenantes :

Après avoir déterminé les principaux besoins et attentes de chacune des parties intéressées identifiées je vais passer à l'analyse des relations avec toutes les parties intéressées à l'aide d'une matrice de classification des PI en se référant à la méthode utilisée par Martine Alain Charles dans son livre « Management Stratégique : Organisation politique ; McGraw Hill_1984 ». Cette méthode consiste à placer les parties intéressées sur une matrice à deux axes ; l'axe horizontal est relatif au pouvoir d'influence sur la PI c.-à-d. le degré du pouvoir que l'entreprise exerce sur sa partie intéressée et l'axe vertical est relatif au degré de la pertinence de la partie intéressée, comme c'est indiqué dans la figure suivante :

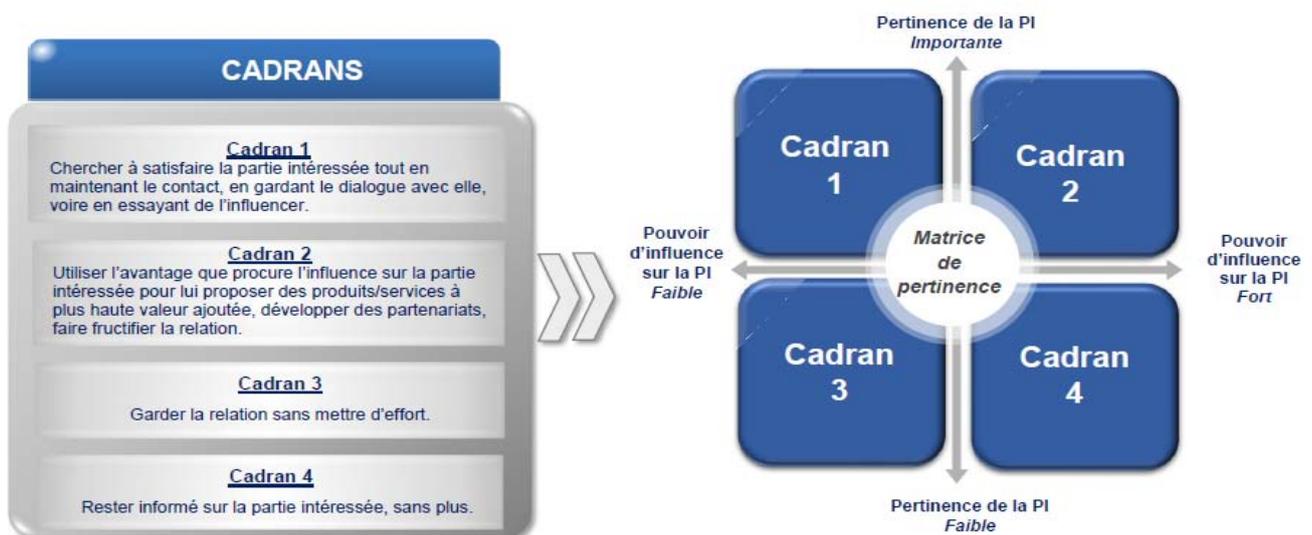


Figure 14 Matrice de pertinence des parties intéressées

En se basant sur cette matrice j'ai classé les parties intéressées comme suit : Les cadrans 1 et 2 regroupent les parties intéressées pertinentes et les cadrans 3 et 4 regroupent les parties intéressées qui ne sont pas pertinentes. La figure ci-dessous représente la matrice de pertinence des parties intéressées du SOFIMA FILTERS

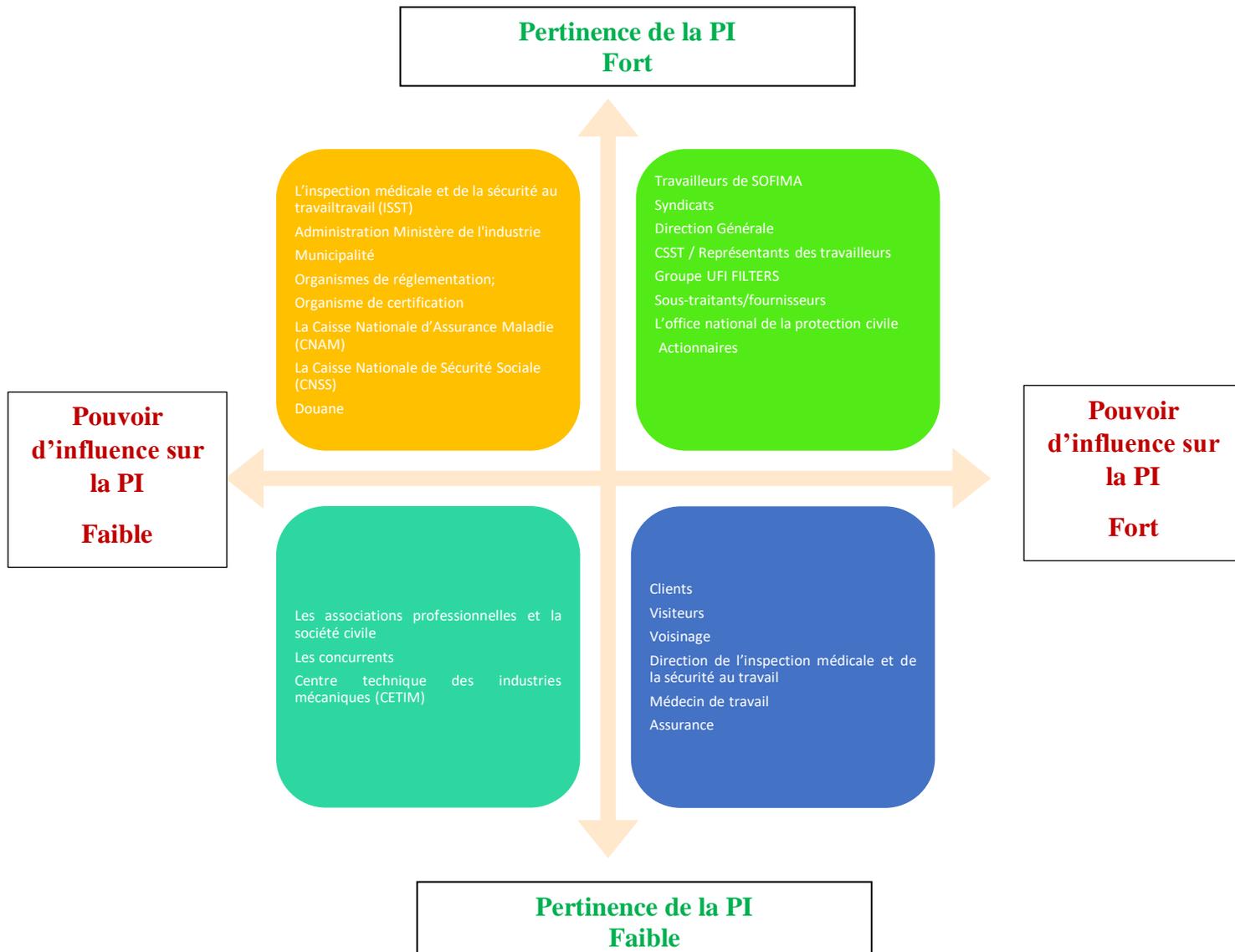


Figure 15 Matrice de pertinence des parties intéressées de SOFIMA FILTERS

À l'aide de la matrice de pertinence des parties intéressées, j'ai pu identifier les stratégies globales pour gérer les parties prenantes (mentionnées dans le tableau X) selon le niveau de pouvoir d'influence sur les PI et la pertinence :

Cardan 1 : Pouvoir d'influence sur les PI faible & Pertinence forte

Parties intéressées considérées comme pertinentes

Stratégie de satisfaction des PI : Identifier et satisfaire leurs besoins spécifiques en cas de nécessité tout en gardant une bonne communication.

Cardan 2 : Pouvoir d'influence sur les PI fort & Pertinence forte

Parties intéressées considérées comme pertinentes.

Stratégie de collaboration : Ce sont considérés comme étant les PI naturelles du projet vu le pouvoir d'influence et la pertinence forte, d'où la collaboration est très importante avec ces personnes pour assurer leur soutien tout au long du projet

Cardan 3 : Pouvoir d'influence sur les PI faible & Pertinence faible

Parties intéressées considérées comme non pertinentes.

Stratégie de garder la relation : Ces PI sont liés de loin au projet, faut juste garder la relation

Cardan 4 : Pouvoir d'influence sur les PI fort & Pertinence faible

Parties intéressées considérées comme non pertinentes.

Stratégie de communication : Ces personnes ne sont pas pertinentes pour le projet, juste rester informé sur les PI.

2. Analyse du contexte de l'entreprise par la méthode SWOT

La méthode SWOT permet de connaître l'organisme dans son contexte et de déterminer d'une part les forces et les faiblesses de l'organisme et d'autre part les opportunités et les menaces que présente l'environnement.

UTILE

pour atteindre les objectifs

NOCIF

pour atteindre les objectifs

FORCES

- Appartenance à un groupe international
- Société qu'elle porte un historique, elle est fondée depuis 1997
- Extension au niveau du site de production
- Leadership et engagement de la direction
- Forte sensibilisation à l'importance de la sécurité et la préservation de l'environnement
- Personnel d'encadrement compétent, jeune et motivé
- Bonne cohésion des groupes travaillant au sein de l'entreprise
- Certification ISO9001 v 2015, ISO 14001 v 2015, OHSAS 18001 v 2007
- Qualité du produit satisfaisante
- Bonne image de marque
- Allocation d'un budget HSE ouvert
- Bonne veille réglementaire (une application web pour assurer la veille réglementaire, ...)
- Position géographique du pays
- Position de leader sur le marché
- Gammes de produits et revenus équilibrés

FAIBLESSES

- Manque d'innovation
- Nuisances sonores
- Formalités douanières contraignantes
- État d'esprit et comportement de certains ouvriers pas toujours adaptés
- Manque de qualification de la main d'œuvre
- Insuffisance de documentation de la traçabilité dans l'usine
- Présence de certaine machines âgée
- Elaboration non exhaustive du plan de sécurisation
- Insuffisance de projet d'amélioration continue
- Employeurs et travailleurs non assez formé aux notions de la sécurité et santé de travail

Opportunités

- Besoin du marché
- Système financier reconnu (disponibilité des ressources financières pour développer le système de sécurité pour les travailleurs)
- Fournisseurs et sous-traitants engagés dans des démarches santé & sécurité au travail
- Acquisition des nouveaux projets
- Nouveaux contrats et nouvelles commandes
- Développement des marchés à l'étranger

Menaces

- Instabilité politique (grève)
- Contrainte sur le respect des exigences réglementaires
- Forte concurrence des vendeurs des filtres et fabricants
- Les nouvelles lois qui appartient au domaine d'application de la société peuvent entrainer un obstacle a son développement
- Ralentissement de l'économie mondial

Figure 16 Analyse SWOT de la société SOFIMA FILTERS

3. Détermination des enjeux internes et externes

Les enjeux interne et externes influent sur la capacité de l'entreprise à atteindre les résultats attendus de son système de management de la santé et de la sécurité au travail, de ce fait je vais utilisé l'analyse PESTEL (Politique, Economique, Social, Technologique, Ecologique, Légal) pour déterminer d'une façon exhaustive les différents enjeux à prendre en considération lors de la migration du au sein de SOFIMA FILTERS.

	<u>Interne</u>		<u>Externe</u>	
	<u>Forces</u>	<u>Faiblesses</u>	<u>Opportunités</u>	<u>Menaces</u>
<u>Politique</u>	-Position géographique du pays -Encouragement aux investissements dans les régions	-Formalités douanières contraignantes -Taux de charge assez important		-Instabilité politique

	-Politique import/export et Commerce extérieur			
<u>Economique</u>	-Appartenance à un groupe international -Position de leader sur le marché -Appui au développement local en matière de diminution de taux de chômage	Outils de marketing non assez développé (site internet ne contient pas les informations suffisante)	-Echange et convertibilité monétaire (l'euro / Dinars Tunisien)	-Forte concurrence sur le marché -Evolution du PIB -Ralentissement de l'économie mondiale
<u>Socio culturel</u>	-L'égalité des sexes et l'autonomisation des femmes -Congé des jours fériés des fêtes religieuses et civiles	-Modeste niveau d'éducation des travailleurs et opératrices		
<u>Technologique</u>	-Utilisation d'une application web pour assurer la veille réglementaire -Politique communication : site internet -La gestion automatisée entre la société et les clients	-Manque d'innovation	-Recherche et développement -Aides aux financements au développement et l'innovation	
<u>Ecologique</u>	-Gestion d'économie d'énergie -Mise à jours normes ISO liées à l'environnement	-Infrastructure de transport	-Evolution des normes ISO liées à l'environnement -Aides aux financements de développement durable	-Diverses pollutions
<u>Légal</u>	-Réglementations et législations sur tous les domaines d'application de la société : financière,	-Pression fiscale		-Contrainte sur le respect des exigences réglementaires

	environnemental, santé et sécurité de travail			
--	---	--	--	--

4. Planification stratégique

La planification stratégique permet au chef d'entreprise d'établir les orientations de l'entreprise et les moyens à mettre en œuvre pour les réaliser tout en réalisant un équilibre entre les besoins et les objectifs. Le Directeur de SOFIMA FILTERS il est conscient de l'importance de la santé et sécurité au travail sur le plan organisationnel, commercial et stratégique. Il est le principal moteur de la mise en place du système de management de la santé et sécurité au travail selon les exigences de la nouvelle norme ISO45001 :2018.

a) Détermination du domaine d'application du système de management de la santé et de la sécurité au travail et applicabilité des exigences :

Pour migrer de l'OHSAS 18001 :2007 vers l'ISO45001 :2018, il est important de prendre quelques mesures pour préparer le terrain avant de pouvoir mettre en place le nouveau système de management SST. Après avoir analysé les parties intéressées pertinentes ainsi que les enjeux internes et externes qui peuvent impacter l'activité, il faut définir le périmètre d'application du système tout en tenant compte des exigences de la nouvelle norme.

Dans notre cas j'ai fait des séances de brainstorming avec le responsable HSE et avec le directeur général de SOFIMA FILTERS pour étudier différentes exigences de la norme ISO45001 :2018 et nous sommes mis d'accord sur le fait que le système de management de la santé et de la sécurité au travail s'applique à toutes les activités de réalisation des produits de SOFIMA FILTERS et que toutes les exigences sont pertinentes pour l'activité.

b) Politique Santé et sécurité au travail ISO45001 :2018 de la société SOFIMA :

La définition de la politique santé et sécurité au travail est l'une des missions de la direction comme la nouvelle norme mentionne : ' La Direction doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour une politique SST'. En outre, le directeur met fermement en application les stratégies et la politique SST de l'entreprise, il détermine les besoins organisationnels et veille au fonctionnement efficace du SMSST.

La politique SST est un document stratégique qui explicite les intentions et objectifs d'un organisme par rapport à la santé et la sécurité des travailleurs qui est une valeur fondamentale de l'entreprise.

La politique SST doit être communiquée et disponible aux parties intéressées. Elle est élaborée avec le directeur général et le responsable HSE et elle est focalisée autour des axes stratégiques suivants :

- Prévenir de façon proactive les accidents, les pathologies et les traumatismes liés au travail.
- Satisfaire les exigences légales et autres exigences de parties intéressées.
- Développer une culture qui encourage les employés à assumer leurs responsabilités en matière SST.
- Identifier, évaluer et éliminer les risques et dangers SST
- Éliminer les dangers et réduire les risques.
- Encourager la consultation et la participation des travailleurs et/ou les représentants des travailleurs.
- Être une entreprise responsable qui s'engage dans un processus d'amélioration continue en termes de SST.

II. Système de management de la santé et la sécurité au travail

1. Cartographie des processus et contextualisation :

La nouvelle norme ISO 45001 :2018 version 2015 exige l'adoption de l'approche du management par les processus pour mieux satisfaire les clients, améliorer l'efficacité de tous les processus et augmenter l'efficacité du système de management de la santé sécurité au travail.

Sachant que notre SMSST n'est pas à jour d'où une cartographie des processus est obligatoire afin d'identifier les nouveaux processus dans notre système pour faciliter la mise en œuvre de l'organisation et du fonctionnement nécessaires à l'atteinte des objectifs SST.

La cartographie des processus ci-dessous découpe l'organisation en processus en identifiant 8 processus pour le pilotage et le fonctionnement des activités de SOFIMA FILTERS. Ces processus ont été créés dans le but de renforcer et améliorer la capacité de l'entreprise à fournir régulièrement des produits conformes

Les processus de SOFIMA FILTERS sont trois types :

- Processus de Management :
- Processus Direction
- Processus Mesure, Analyser, Améliorer

- Processus HSE

- Processus de Réalisation :
 - Processus Vendre
 - Processus Acheter
 - Processus Fabriquer
 - Processus Industrialiser

- Processus de Support :
 - Processus Gérer les Moyens Généraux
 - Processus Gestion des ressources humaines

Les descriptions des processus sont présentées à l'annexe 4

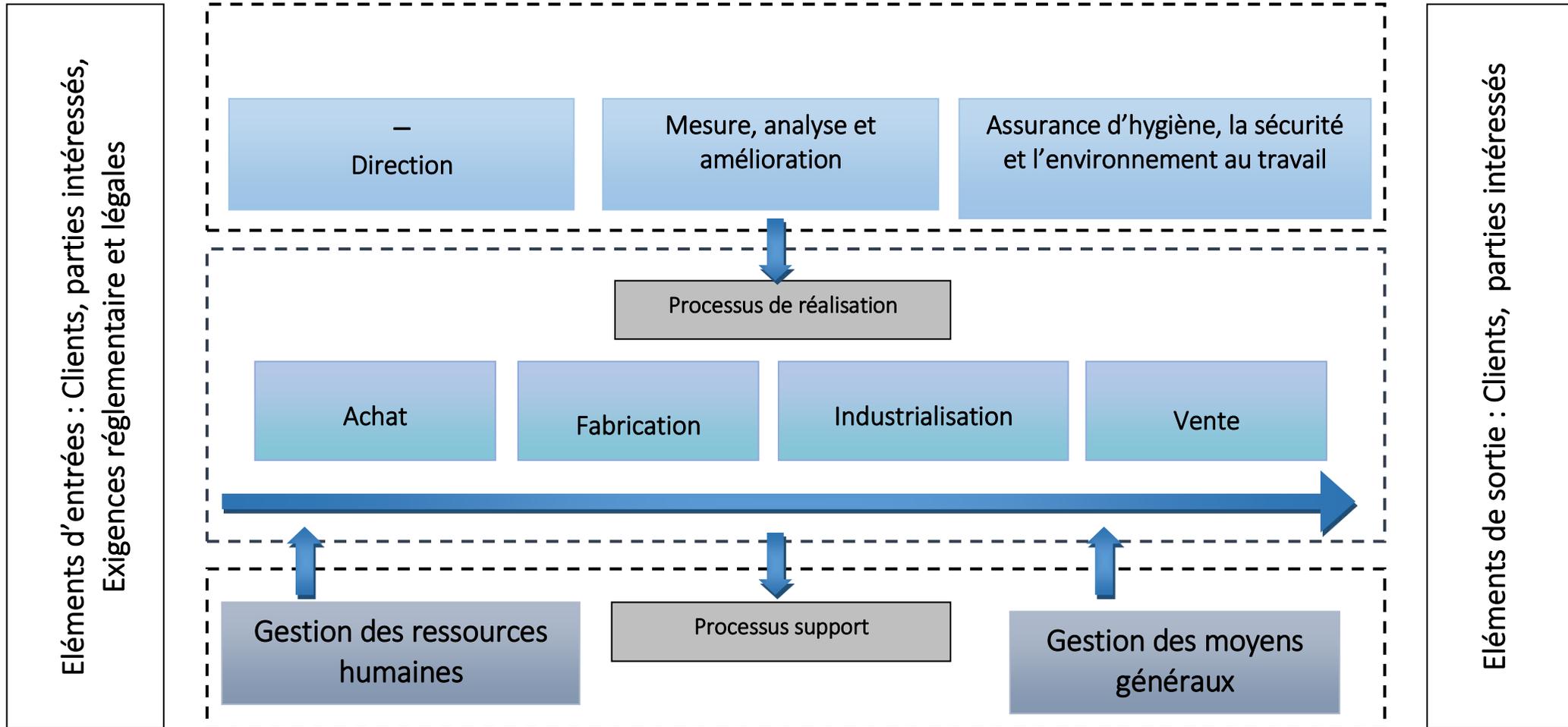
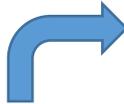


Figure 17 Cartographie des processus de la société SOFIMA FILTERS

2. Interaction des processus

Les interactions entre les processus sont décrites à partir de la matrice ci-dessous. Cette matrice présente les interactions entre les processus de SOFIMA FILTERS et les échanges de données, entre les différents processus de l'entreprise.

L'interaction des processus est présentée dans la matrice suivante :

	PROCESSUS MANAGEMENT		PROCESSUS DE REALISATION				PROCESSUS SUPPORT	
	Direction	Mesurer, Analyser, Améliorer HSE	Vendre	Acheter	Fabriquer	Industrialiser	Maintenanc e des moyens généraux	Gérer les Ressources Humaines
Direction		Politique QSE et axes stratégique						
		Objectifs et cibles Environnementaux et SST						
				Demande d'achat		Projet de développemen t	Equipement à réparer	-Besoin en RH -Besoin en formation
Analyser, Améliorer HSE	Documentation interne du système QSE							
	Autres documents externes (normes,réglementation,exigences légales et autres							
	Rapport d'audit et plan d'action							
	Tableau de bord KPI							
	Plaintes et reclamation							
			Réclamations traitées	Réclamatio n FRS Evaluation FRS Demande d'achat	Retour client et reclamation s	Réclamations traités	Equipement à réparer	Besoins en RH

Vendre	Information sur l'environnement externe	Exigence clients Indicateurs KPI		Prévision commerciale Demande d'achat	Prévision commerciale Bons de commande clients	Prévision commerciale	Equipement à réparer	Besoins en RH Besoin en formation
Acheter	Achat effectué et conforme							
	Récap des indicateurs Liste des FRS Equipement et accessoires demandés	Indicateurs KPI Liste des FRS Equipement et accessoires demandés	Liste des FRS Prix matieres premieres Equipement et accessoires demandés		Matieres premieres Equipement et accesoirs demandés	Liste des FRS Prix matieres premieres Equipement et accessoires demandés	Equipement à réparer Equipement pièces de rechange	Besoins en RH Besoin en formation
Fabriquer	Statistiques de production	Indicateurs KPI Statistiques de production Reclamation interne	Produit emballé, conforme et identique Etat d'avancement des commandes planifiées	Besoin en matiere Demande d'achat		Demande modifications Résultats des essais des échantillons	Equipement à réparer	Besoins en RH Qualifications du personnel Besoin en formation
Industrialiser	Etude de faisabilité des projet de développement	Reclamation technique traitées Indicateurs KPI	Etude de faisabilité des projet Fiches techniques des produits	Demande de nouvelles matières premières Demande d'achat	Plan des produits et matières Echantillon à valider		Equipement à réparer	Besoins en RH Besoin en formation
	Equipements entretenus							

Maintenance des moyens généraux		Indicateurs KPI		Demande d'achat				Besoins en RH Besoin en formation
Gérer les Ressources Humaines	Compétences acquises							
	Actions de formation palmifiées							
		Accidents de travail et analyses Indicateurs KPI Rapport des actions de sensibilisation		Demande d'achat			Equipement à réparer	

Figure 18 : Matrice d'interaction des processus

III. Analyse des risques :

1. Identification des risques SST dans les différentes unités de la société SOFIMA FILTERS:

UP	ligne	POSTE	Risques
Spin ON I	LIGNE CARTOUCHE	Plissage papier	Les lames de plissages papiers ne sont pas protégées (Pas de couvercle) Affiche de sécurité à la langue italienne seulement manque d'air neuf
			le poste de travail situé à la sortie du four est exposé à une chaleur très élevée Affiche de sécurité à la langue italienne seulement
			utilisation d'un cutter manuelle pour le découpage papier
		montage cartouche	geste répétitif suite au déchargement manuel de pièces
			l'opératrice ajoute de la colle dans les couvercles a travers une bouteille non étiqueté ou bouteille d'eau
		station colle	le poste de travail situé à la sortie du four est exposé à une chaleur très élevée l'opérateur place le fut du produit chimique dans la station colle
Spin on II	ligne sertissage	opération de sertissage	le chargement des cuves dans la chaine de montage cuve se fait manuellement sur des palettes en hauteur inadéquate
			le convoyeur de la chaine est en mouvement et n'est pas protégé
		assemblage flasque/ plateau	Utilisation d'un produit chimique (graisse) sur une boîte qui ne porte aucune indication l'opérateur applique de la graisse par une brosse sur le couvercle de la boîte
			test étanchéité filtre
		station peinture	l'opérateur mélange la peinture à l'aide d'un bâton en bois
			l'opérateur ouvre la cuve de peinture chaque une heure pour prendre un échantillon (test de viscosité) sans port des EPI (masque) Affiche des recommandations de sécurité à la langue italienne seulement
			Fils électrique nu jeté par terre
		peinture zone four	l'opérateur qui assure le contrôle de la cuve avant four est exposé à l'odeur du produit de peinture sans port d'un masque respiratoire (EPI) l'opérateur manipule les cuves chaudes
			sérigraphie
		A I	i i
fardeleuse	l'opérateur est exposé à la chaleur		
		four 01	les lames de plissages papiers ne sont pas protégées

AIO III	ligne polyuréthane		présence d'une flaque d'eau suite à la fuite d'eau du bain de vapeur à proximité des câbles électriques
			le poste de travail situé à la sortie du four est exposé à une chaleur très élevée
			encombrement de la zone de circulation par les déchets de papiers
		agrafeuse tôle	utilisation d'une pompe retouche inflammable à proximité des étincelle de soudure de l'agrafeuse
			le convoyeur entre l'agrafeuse tôle et le poste d'assemblage est mal placé ce qui oblige l'ouvrier à jeter l'enveloppe métallique de loin
			Geste répétitif : risque ergonomique
		station colle ligne métallique	Manque du port des EPI
			la surface de la table de travail est inclinée ce qui peut provoquer la chute des couvercles
			présence d'une bouteille d'eau et d'un gobelet de café dans le poste de travail à proximité du produit chimique (hygiène)
		carrousel ligne métallique	la présence d'un espace entre les boîtes de commandes peut provoquer l'entraînement de l'opérateur
		poste cordon	la porte de l'armoire électrique de la machine ne se ferme pas
			les filtres semi fini sont stockés sur des palettes non protégé
		ligne polyuréthane	station polyuréthane
			le sol inégal
	poste coulage polyuréthane		Fils électrique jeté par terre
			le contenant du démoulant n'est pas identifié, Absence de son FDS
			l'opérateur manipule le produit en portant l'EPI inadéquat (gant anti coupure au lieu de gant résistant au produit chimique)
	carrousel polyuréthane		l'organisation des postes de travail encombrés
			Opérateur sans EPI
	poste sérigraphie		machine branchée sur multiprise (surcharge électrique)
	agrafeuse papier	l'opérateur manipule le produit en portant l'EPI inadéquat (Gant inadéquat à l'opération)	
	agrafeuse tôle	utilisation d'une pompe retouche inflammable à proximité des étincelle de soudure de l'agrafeuse : risque d'explosion	
		utilisation d'une pompe retouche très nocif sans port d'EPI	
	Toutes les postes	Opérateurs travaillent en position debout (Pas de chaises)	
	Evotech	étuvage	manutention manuelle des plateaux à couvercle très chaud
		soudure IR	émission de fumée lors de l'opération de soudure des couvercles
			Manipulation sans port des EPI parfois
armoire électrique non protégé (sans porte)			
poste contrôle		produit chimique non identifié	
four		le poste de travail situé à la sortie du four est exposé à une chaleur très élevée	
		manipulation de cutter manuelle pour découper le papier (risque ergonomique)	
	l'opération de cuisson papier engendre le dégagement des fortes odeurs : Manque du port des masques de protection		
Toutes les postes	Travail en position debout		

Volvo	pré serrage et serrage vis/cuve	Geste répétitif avec travail en position debout
	test d'étanchéité assemblage cuve	la machine est fonctionnelle et la porte de sécurité ouverte
	séchage cuve	l'opération engendre un bruit très élevé
	montage	Geste répétitif avec travail en position debout
	assemblage	Geste répétitif avec travail en position debout
	contrôle final	l'opératrice utilise un additif (produit irritant) pour effacer les traces de stylos de marquage sans port des EPI Absence de l'FDS de produit chimique utilisé
	emballage	Geste répétitif en position debout + Courbure de dos avec chaque geste
Atelier mécanique (ATM)	soudese automatique	l'alimentation de la chaîne par les pièces métalliques engendre un bruit très élevé
		présence d'un bidon de produit chimique non identifié
		absence de rétention sous les produits chimiques stockés, et le stockage de l'acide sulfurique à côté de la soude
		le circuit d'évacuation de l'eau industrielle issue de l'eau de lavage n'est pas protégé et la fosse de sortie est ouverte
		le poste de travail situé à la sortie du four est exposé à une chaleur très élevée
		l'opératrice assure la manutention des cages métalliques remplis de cuve (plus que 500kg) à l'aide d'un transpalette manuelle
		l'opératrice applique du diluant cellulosique sur le couvercle pour enlever l'huile sans port des EPI
	fours de lavage	l'éclairage au poste de travail est très bas
		le mouvement des pièces métalliques engendre du bruit élevé
		présence de fuite d'huile de lubrification
	taraudeuse	pour assurer le réglage de la machine il faut tout d'abord décompresser l'air comprimé du circuit mais malgré que la machine est décompressé le vérin retourne
		la machine engendre un bruit très élevé
	curling	présence d'un produit chimique « mastic » non identifié
		présence d'un câble électrique par jeté par terre
		l'opérateur fait le contrôle des pièces sur une estrade d'espace très réduite
		l'opérateur assure le contrôle des pièces en ouvrant le four de la machine (70°C) : Opérateur exposé à une chaleur élevée sans port des EPIs
		l'opérateur monte sur un escabot non sécurisé pour assurer le contrôle au four curling
		le stockage des formats dans une étagère non sécurisé
		Manutention des bacs métallique à l'aide des transpalettes manuel
	presse Galdabini	l'opération engendre un bruit très élevé
l'opération engendre des vibrations		
l'opérateur manipule des cuves chaudes imbibées d'huile		
l'opérateur assure la manutention des bacs métallique à l'aide d'un transpalette manuel		
taraudage cuve(Record)	l'opérateur manipule les cuves chaudes et imbibé d'huile	

		assemblage cuve+pin	l'operateur manipule les cuves imbibées d'huile sans port des EPI parfois		
		tour de repoussage (flasque)	la machine fonctionne manuellement sans la présence des caches de sécurité		
			présence d'eau de refroidissement à l'intérieur de la machine à côté des câbles électriques nu		
			l'opération engendre un bruit très élevé		
			l'opération engendre des vibrations		
			présence d'une bouteille d'eau dans le poste de travail contient du produit chimique (huile de lubrifiant)		
			vu l'encombrement de la zone de travail, l'opérateur est obligé de s'asseoir incliné par rapport à la presse (risque ergonomique)		
			l'opération engendre un bruit élevé		
			l'opération engendre une vibration		
			l'operateur manipule la tôle à bord tranchant		
			l'operateur manipule les pièces imbibées d'huile		
			Opération successive par les pédales : risque ergonomique à cause de succession de l'activité		
		cisaille circulaire	absence de cache de sécurité entre la plaque de tôle à bord tranchant en mouvement		
			les pièces sont empilées sur une table de travail non sécurisé		
			l'operateur manipule les pièces imbibées d'huile sans port des EPI parfois		
		tour à repousser hydraulique	absence de cache de sécurité entre le couvercle de tôle à bord tranchant en mouvement		
			l'operateur monte sur une palette étant donné que le niveau entre le sol et la machine est inadéquat		
			l'operateur manipule les pièces imbibées d'huile		
		tour à repousser manuel	l'opération engendre des vibrations		
			absence de cache de sécurité entre la plaque de tôle à bord tranchant en mouvement		
			l'operateur manipule les pièces imbibées d'huile sans port des EPI		
			les déchets issu de la presse sont jeté par terre (encombrement de la zone de travail)		
		tout l'atelier	manutention manuelle des bacs métalliques lourds		
			Eclairage non suffisant au niveau des postes de travail		
			le stockage des formats et des pièces métalliques dans des étagères non sécurisé		
		laboratoire	laboratoire	Banc d'essai étanchéité	Utilisation d'huile et de gasoil dans le laboratoire sans EPI
					Les masques de protection respiratoire (masque à filtre) ne sont pas conservés de la manière adéquate
			Dégagement d'odeur d'huile et de gasoil dans un milieu confiné (laboratoire sous climatisation et les fenêtres sont fermées)		
	Banc d'essai éclatement		l'équipement fonctionne sous pression et la porte externe est absente		
	Accrochage		la machine assure le démontage des cartouches		
	Chambre métrologie	les outils de métrologies sont non fixés			
	Ambiance	Manque d'aération du laboratoire du cout forte odeur du gasoil			

infirmierie	Infirmieri	poste soin & extérieur infirmerie	matériels infecté lors de déplacement des victimes vers l'infirmierie l'emplacement de l'infirmierie est loin à l'unité de production AIO I, II et III
Magasins	Magasins MP & PF	Magasin matière première & local stockage produit chimique	le magasinier manipule les bobines de papiers pour les ajuster sur la fourche en utilisant des chariots élévateurs inadaptés pour cette opération
			les palettes stockées en hauteur sont mal rangées
			absence d'une zone de stationnement des engins de manutention en arrêt
			l'éclairage dans la zone de circulation et entre les racks est bas
			le magasinier manipule les bobines de papiers pour les ajuster sur les fourches des chariots élévateurs inadaptés pour cette opération
			non respect de la compatibilité lors du stockage des produits chimiques
			installation électrique en mauvais état
		Obstacle devant la porte de secours du local de stockage des produits chimiques	
		Magasin PF	absence de garde corps sur le quai
			installation électrique en mauvais état
les piétons et les engins de manutention circulent dans la même zone de circulation dans le magasin			
éclairage non suffisant			
Vestiaires et blocs	vestiaires+ blocs	AIO, BKS, ATM, SPIN ON	les casiers ne sont pas fixés au sol
			Toilettes encombré sans matérielle sanitaire (savon, sèche main..)
Zone des déchets	zone déchets	AIO & BKS	l'opérateur manipule les déchets de tôle tranchante pour les compacter parfois sans port des EPI
			l'opérateur manipule les déchets souillés par les résidus de produits chimiques parfois sans port des EPI
Hall de la société	hall de la société	Circulation	les employés de SOFIMA parcourent une longue distance entre les unités de production en croisant les engins de manutentions
		malveillance	risque d'intrusion des personnes étrangères à SOFIMA pour des fins de vandalisme ou terroriste
		chariots élévateurs	exposition du conducteur à des vibrations en continu
		Compresseurs	présence d'une fuite d'huile du compresseur au contact avec des surfaces chaudes
			réservoir d'air comprimé opérant à des pressions élevées en mauvais état
Administration	Administration	travail administratif	travail prolongé sur écran

Tableau 11 Identification des nouveau risques SST

a) **Identification et Evaluation des risques SST :**

Détermination de l'échelle des probabilités d'occurrence (P) des niveaux des risques :

Cotation	Niveau
1	Concevable mais très improbable
2	Inhabituel mais possible
3	Pourrait bien se produire
4	Se produira sans doute un jour

Tableau 12 : Echelle des probabilités d'occurrence (P) des niveaux des risques

Détermination de l'échelle de gravité (G) des niveaux des risques :

Cotation	Niveau
1	Accident mineur sans arrêt de travail : blessure mineure ou malaise
2	Arrêt de travail [7jours et 3 mois]: blessure grave ou maladie professionnelle
3	Arrêt de travail > 3 mois: Incapacité grave ou maladie long durée
4	Pas de reprise de travail Décès ou maladie professionnelle permanente

Tableau 13 : échelle de gravité (G) des niveaux des risques

Détermination de l'échelle de la criticité :

Cotation	Type de risque	Conséquence
1	Risque acceptable	blessure mineure ou malaise
2	Risque modéré	blessure grave ou maladie professionnelle
3	Risque élevé	Incapacité grave ou maladie long durée
4	Risque Critique	Décès ou maladie professionnelle permanente

Tableau 14 : Echelle de la criticité

Risque lié à la /aux	Type de Risque	lieux	Désignation des risques	Risque	Probabilité d'occurrence	Gravité	Criticité
Chimie	Toxique	toute l'usine, Laboratoire & Magasin matières premières	R1	Manipulation et utilisation des produits chimique dans les postes de travail, ces produit peuvent être toxique, nocifs, corrosifs, irritants, CMR, sans port des EPI	3	3	9
			R2	Absence d'étiquetage des récipients ou versement existant dans les postes de travaux	3	2	6
			R3	Stockage des produits chimiques toxiques dans un endroit qui manque l'aération	2	2	4
			R4	Présence et manipulation des produits inflammables, explosifs, Carburant dans un emballage non adéquat	2	2	4
			R5	Manipulations des sources d'étincelle (Soudure...) sans le port des EPI parfois	2	3	6
	Incendie, Explosion		R6	Absence des FDS de certains produits chimiques sur les lieux de travail	3	2	6
			R7	Stockage non différencié des produits chimique	2	2	4
			R8	Accumulation de l'odeur des produits chimique (gasoil au laboratoire) à cause du manque d'aération	3	3	9
			R9	Malaxage manuelle des produits chimiques	3	3	9
			R10	Accumulation de l'odeur de produits chimique à cause des déchets dangereux dans la poubelle du laboratoire	3	4	12
biologie	Manque d'hygiène	Toute l'usine	R11	Certains travailleurs prennent leurs repas sur leurs postes de travail	2	1	2
			R12	Travailleurs fument dans les zones de travail	2	2	4
			R13	Vêtements de travail non lavé régulièrement	1	1	1
Equipements	électrique	Toute l'usine & Laboratoire	R14	Conducteurs nu sous tension accessible	3	2	6
			R15	Armoire électrique ouverte/ sans couvercles	3	2	6

	mécanique	toutes les unités de production	R16	Utilisation d'outil tranchant sans port des EPI	3	3	9
			R17	Accès accessible a la zone de travail des machines	2	2	4
			R18	Utilisation des outils proactifs (tronçonneuse, scie circulaire, meuleuse) sans port des EPI	3	3	9
physique/ Ambiance	Bruit	Atelier mécanique de base et les autres unités de production	R19	Exposition sonore continue hors normes (supérieure à 85 dBA ou bruits impulsionnels supérieur à 135dBA)	2	2	4
			R20	Signaux d'alarme masqués par le bruit ambiant	2	2	4
	Vibration	Atelier mécanique de base, les autres unités de production et les magasins (matière première et produit fini)	R21	Utilisation prolongé des outils pneumatiques, machines bruyantes	2	2	4
			R22	Conduite prolongé des véhicules et des chariots élévateurs	3	1	3
	Température élevée	Toute l'usine	R23	Travail en ambiance chaude aggravés par les efforts physiques	3	3	9
			R24	Travail au courant d'air aggravé	2	3	6
	Rayonnement	AIO1, AIO2, AIO3	R25	Soudage à l'IR sans port des EPI	2	3	6
	luminosité	Toute l'entreprise (Production, Administration.)	R26	Faible ou défaut d'éclairage (poste de travail..)	2	3	6
			R27	Eclairage éblouissant (travail sur écran..)	2	2	4
	Manutention circulaire	Chute du personnel	toute l'entreprise	R28	Sol glissant ou inégal	2	3
R29				Passage encombré	2	2	4
R30				Chute de personnel lors de l'utilisation d'un outil mobile (échelle, escarbot...)	2	4	8

	chute des objets	magasin matières premières, magasin produit fini	R31	Utilisation des moyens inadaptés (chaise au lieu d'une échelle)	2	3	6	
			R32	Objets stockés en hauteur	3	2	6	
			R33	Moyen de stockage inadapté	2	2	4	
			R34	Mauvaise accessibilité des zones de stockage	2	1	2	
	Circulation et déplacement	toutes les zones de la société	R35	Formation non suffisante des chauffeurs des chariots	2	2	4	
			R36	Absence d'un plan de circulation (séparation entre zone piétons et véhicules)	2	2	4	
			R37	Accident à cause des contrainte de circulation, trajet, non respect de code de route, ou météorologique	3	4	12	
	Manutention mécanisée	toutes les unités de production et magasins (MP&PF)	R38	Travailleurs non habitué ou non autorisé à la machine	2	3	6	
			R39	EPI non adéquat ou non porté	3	3	9	
			R40	Outil de manutention non adapté à la tâche à effectuer	2	3	6	
			R41	Outil de manutention non entretenu	2	3	6	
			R42	Risque lié à la circulation à cause de mauvais état de l'infrastructure de la société	2	2	4	
			R43	Absence de règlement de sécurité intérieur	2	3	6	
	Manutention circulaire & Ergonomie	Manutention manuelle	toutes les unités de production et magasins (MP&PF)	R44	Manutentions manuelle des charges lourdes	2	2	4
				R45	Manutention effectuées de façon répétitive	3	2	6
R46	Mauvaise posture : dos courbé			4	2	8		
Ergonomie	Ergonomie	toutes les unités de production	R47	Manutention manuelle	3	2	6	
			R48	Gestes répétitives	3	2	6	
			R49	Mauvaises postures: dos courbé, charge éloignée du corps	3	2	6	
			R50	Travail en position debout	3	2	6	

		Administration	R51	Travaille sur les ordinateurs: douleurs de coup et troubles de vue	3	2	6
Psycho-sociaux		Toute l'entreprise	R52	Fatigue provoqué par la surcharge de travail	3	2	6
			R53	Fatigue pendant le travail de nuit et aux weekends	2	2	4
			R54	Travail dans l'urgence et planning connu tardivement	2	2	4
			R55	Manque de maîtrise des tâches	2	2	4
Organisation	Intervention d'une entreprise extérieure (transport, entretien)	Toute l'entreprise	R56	Nuisance physique ou chimique	2	2	4
Sécurité	Sécurité	Magasins matières premières	R57	Obstacle devant la porte de sécurité au magasin de stockage des produits chimiques	3	3	9
		Toute l'entreprise	R58	Affiche de sécurité à la langue italienne	3	2	6
			R59	Absence d'un plan d'évacuation en cas d'incendie.	3	4	12

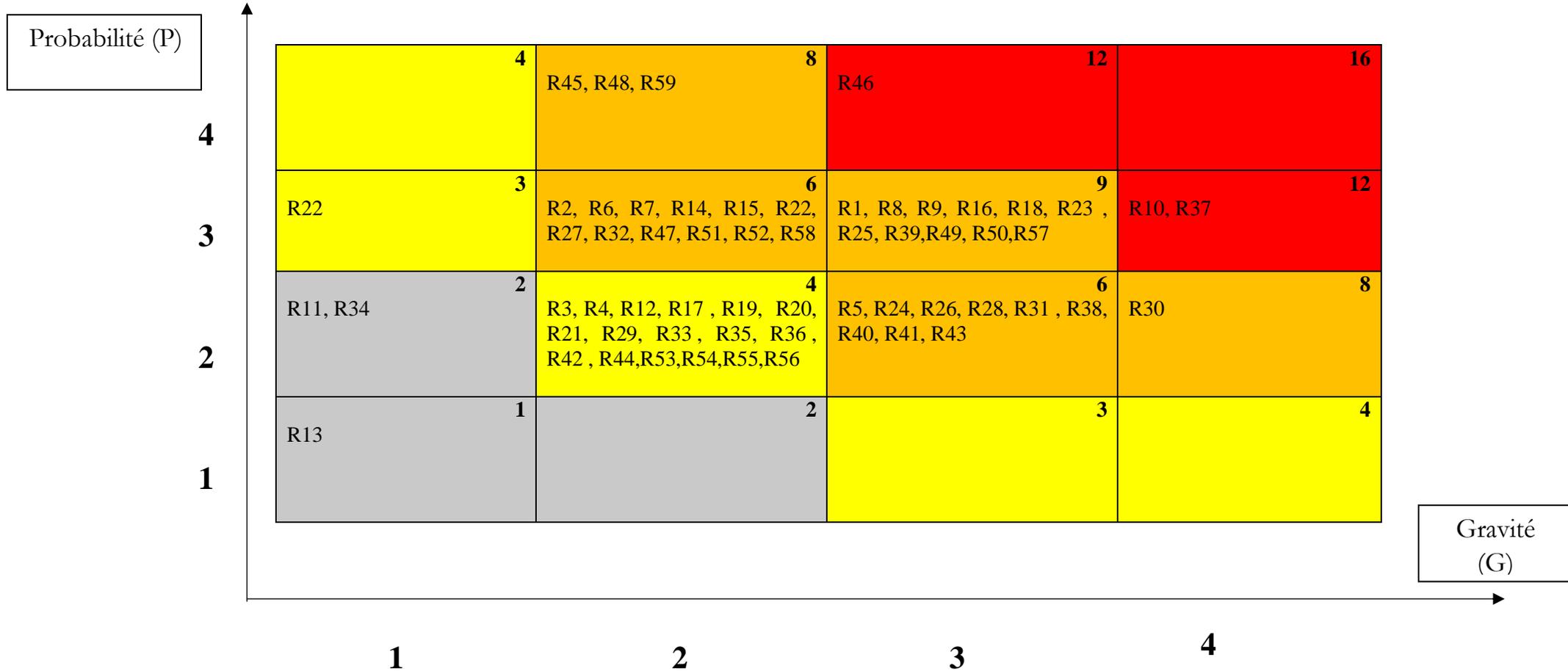


Figure 19 : Cartographie des risques SST

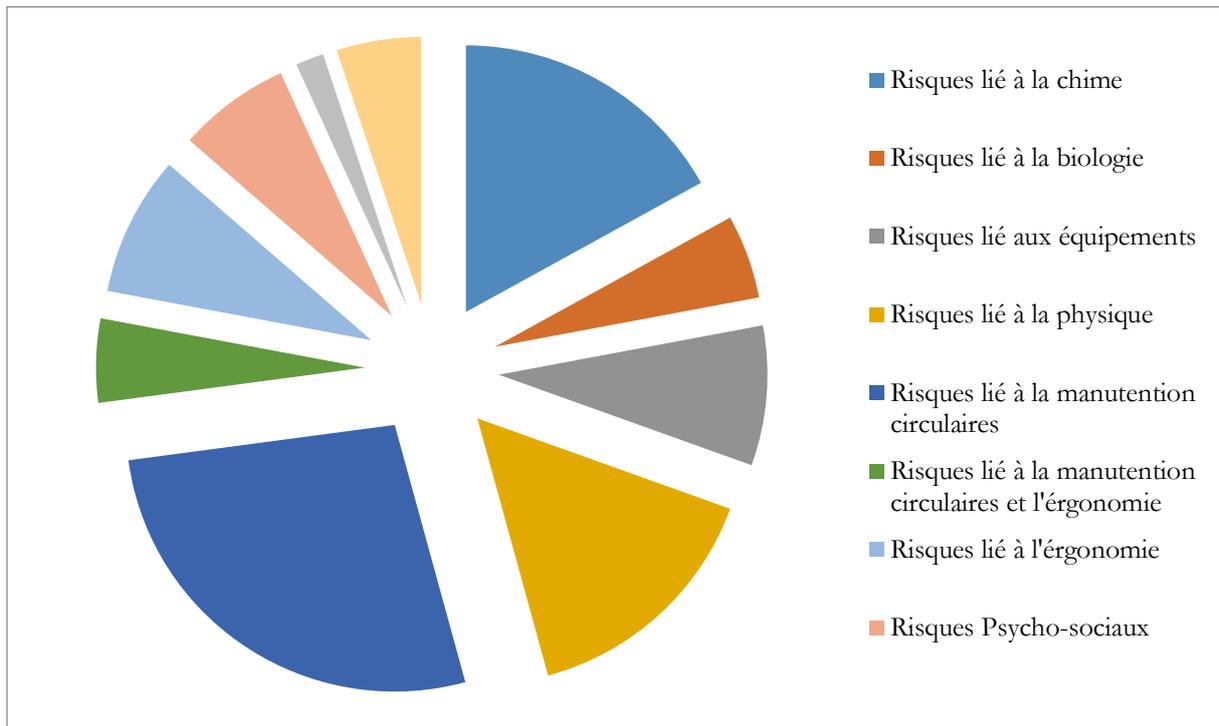


Figure 20 : Secteur graphique des risques pour chaque famille de risque

D'après le schéma ci-dessus on remarque que le nombre des risques lié à la manutention circulaire, à la chimie ainsi que les risques physique sont les plus élevé

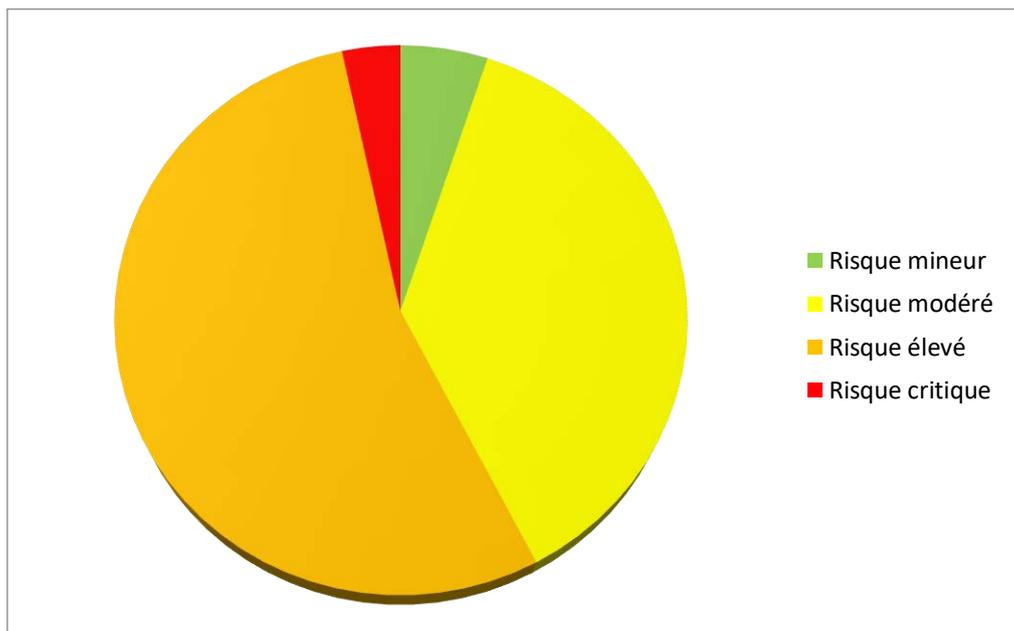


Figure 21 : Statistique des risques pour chaque type de risque

La plupart des risques sont des risques élevé qui peuvent causer une incapacité grave ou une maladie à longue durée, la durée de l'arrêt de travail est supérieur ou égale à 3 mois.

Puis on a les risques modéré qui peuvent engendré des blessures graves ou maladies professionnelles, l'arrêt du travail est entre 7 jours et 3 mois.

Enfin les risques critiques et les risques mineur sont réduits.

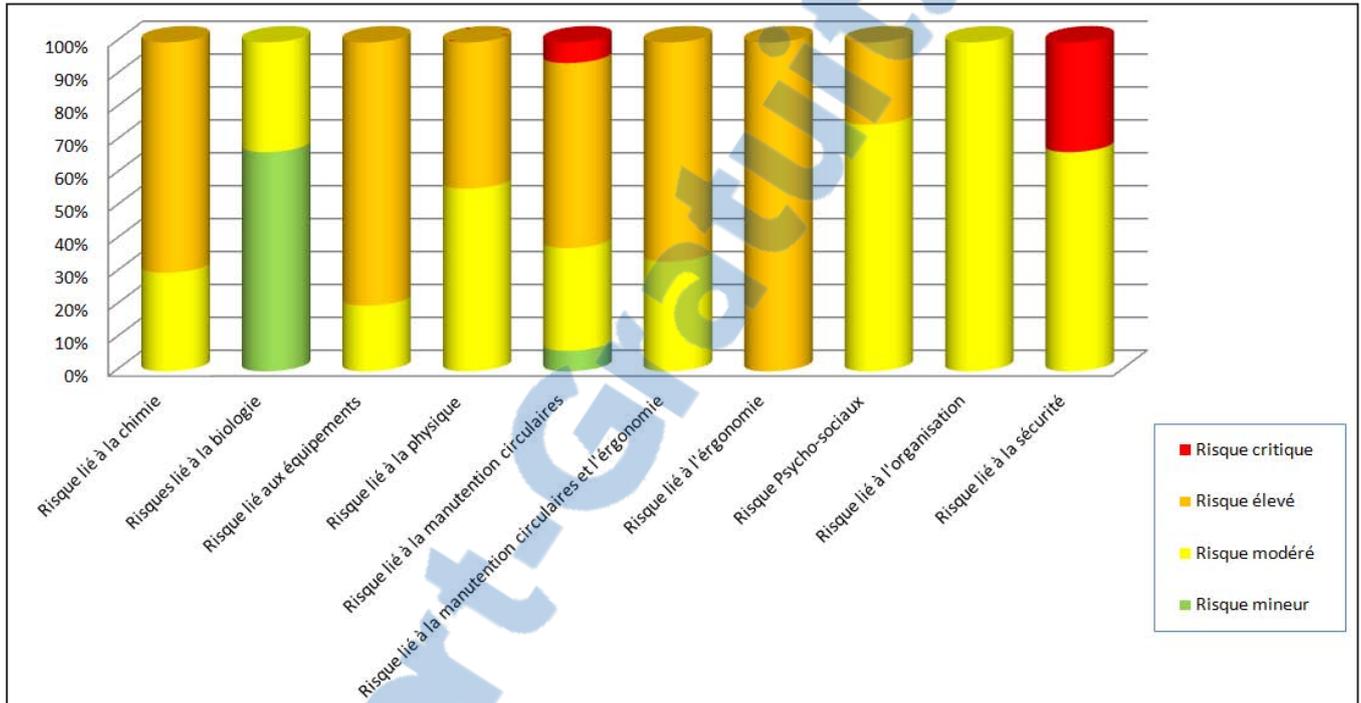


Figure 22 : Statistique d'évaluation des risques SST

Les risque élevé domine le plus sur les risque lié à l'ergonomie, aux manutentions, équipements, chimie. Pour les risques modérés on les trouve plus au niveau des risques lié à l'organisation, la psycho-sociologie, la sécurité, la physique, la chimie et à la biologie. Tous les types des risques sont métrisables lors de l'application des mesures préventives.

2. Détermination des mesures de préventions :

Risque lié à la /aux	Type de Risque	lieux	Désignation des risques	criticité	Risque	Mesure de prévention
Chimie	Toxique	toute l'usine, Laboratoire & Magasin matières premières	R1	6	Manipulation et utilisation des produits chimique dans les postes de travail, ces produit peuvent être toxique, nocifs, corrosifs, irritants, CMR, sans port des EPI	limiter les manipulations et l'exposition Effectuer un suivi médical pour les travailleurs Fournir les EPI nécessaires Aspirer et ventiler les locaux Remplacer un produit par un autre moins dangereux Informé et sensibiliser les travailleurs des risques des produits chimiques Former et sensibiliser les travailleurs sur l'importance de l'utilisation des EPI
			R2	6	Absence d'étiquetage des récipients ou versement existant dans les postes de travaux	Faite étiqueter les boites existantes aux postes de travaux
	R3		4	Stockage des produits chimiques toxiques dans un endroit qui manque l'aération	Aspirer et ventiler les locaux Température de stockage adéquate Mettre à la disposition les extincteurs	
	R4		4	Présence et manipulation des produits inflammables, explosifs, Carburant dans un emballage non adéquat	Remplacer un produit par un autre moins dangereux Effectuer un suivi médical pour les travailleurs Température de stockage adéquate Mettre à la disposition les extincteurs Vérification régulière des moyens de détection, d'alarme, d'extinction et leurs accessibilités	
	R5		6	Manipulations des sources d'étincelle (Soudure...) sans le port des EPI parfois	éloigner les opérations dont les produits utilisés sont inflammables des sources de chaleur et étincelle	

						Former et sensibiliser les travailleurs sur l'importance de l'utilisation des EPI former et sensibiliser les travailleurs des risques des produits chimiques et la lutte contre l'incendie			
			R6	6	Absence des FDS de certains produits chimiques sur les lieux de travail	Demander aux fournisseurs des FDS des produits			
			R7	4	Stockage non différencié des produits chimique	Température de stockage adéquate Mettre à la disposition les extincteurs Assurer une source l'aération de la chambre Assurer la compatibilité des produits lors du stockage Former le responsable du magasin sur le risque chimique			
			R8	9	Accumulation de l'odeur des produits chimique (gasoil au laboratoire) à cause du manque d'aération	Aspirer et ventiler les locaux Informé et sensibiliser les travailleurs des risques des produits chimiques			
			R9	9	Malaxage manuelle des produits chimiques	Remplacer les malaxeurs manuels par des malaxeurs mécanisés			
			R10	12	Accumulation de l'odeur de produits chimique à cause des déchets dangereux dans la poubelle du laboratoire	Aspirer et ventiler les locaux Faites sortir les déchets régulièrement			
			biologie	Manque d'hygiene	Toute l'usine	R11	2	Les travailleurs prennent leurs repas sur leurs postes de travail	Installation d'un réfectoire Interdire strictement de manger dans les zones de travail
						R12	4	Travailleurs fument dans les zones de travail	Rappeler l'interdiction de fumer sur les lieux de travail
						R13	1	Vêtements de travail non lavé régulièrement	Mettre à disposition des sanitaires et des vestiaires Mettre à disposition des vêtements de travaux entretenus

Equipements	électrique	Toute l'usine & Laboratoire	R14	6	Conducteurs nu sous tension accessible	Vérifier annuellement les installations électrique par un personnel qualifié ou un bureau de contrôle agréé
			R15	6	Armoire électrique ouverte/ sans couvercles	
	mécanique	toutes les unités de production	R16	9	Utilisation d'outil tranchant sans port des EPI	Former le personnel à la sécurité sur le poste de travail Veiller au port des EPI Assurer le contrôle des machines Contrôler les arrêts d'urgence visibles et accessibles
			R17	4	Accès accessible à la zone de travail des machines	Former le personnel à la sécurité sur le poste de travail Assurer la présence et la fermeture des couvercles et les caches des machines
			R18	9	Utilisation des outils proactifs (tronçonneuse, scie circulaire, meuleuse) sans port des EPI	Former le personnel à la sécurité sur le poste de travail Veiller au port des EPI
physique / Ambiance	Bruit	Atelier mécanique de base et les autres unités de production	R19	4	Exposition sonore continue hors normes (supérieure à 85 dBA ou bruits impulsionnels supérieur à 135 dBA)	- Veiller au port effectif des EPI - Assurer une surveillance médicale spécifique et spéciale pour les travailleurs exposés au bruit vérification régulière de mesure de bruit.
			R20	4	Signaux d'alarme masqués par le bruit ambiant	- Contacter un bureau agréé pour lancer les analyses nécessaires pour réduire le niveau de bruit et être conforme aux seuils réglementaires - Installation des protecteurs (parois anti bruit)
	Vibration	Atelier mécanique de base, les autres unités de production	R21	4	Utilisation prolongé des outils pneumatiques, machines bruyantes	Réduire la durée de l'exposition au risque (réorganisation, pause..)
			R22	3	Conduite prolongé des véhicules et des chariots élévateurs	

		et les magasins (matière première et produit fini)				
	Température élevée	Toute l'usine	R23	9	Travail en ambiance chaude aggravés par les efforts physiques	Fournir des EPI adapté (gants..) Augmenter l'apport d'air neuf pour les ambiances chaudes Sensibiliser les travailleurs à l'importance du port des gants
			R24	6	Travail au courant d'air aggravé	
	Rayonnement	AIO1, AIO2, AIO3	R25	6	Soudage à l'IR sans port des EPI	Veiller au port effectif des EPI Sensibilisation des travailleurs sur l'importance du port des EPI Former les travailleurs à l'utilisation de la machine Assurer une surveillance médicale spéciale et régulière
	luminosité	Toute l'entreprise (Production, Administration..)	R26	6	Faible ou défaut d'éclairage (poste de travail..)	Mettre les réglages de l'éclairage
			R27	4	éclairage éblouissant (travail sur écran..)	
Manutention circulaire	Chute du personnel	toute l'entreprise	R28	6	Sol glissant ou inégal	aménager les allés de circulation et éliminer toute dénivellation du sol Entretien des sols
			R29	4	passage encombré	

	chute des objets	magasin matières premières, magasin produit fini	R30	8	Chute de personnel lors de l'utilisation d'un outil mobile (échelle, escarbot...)	Mettre en place des protections antichutes(garde-corps..) Utiliser les Epi adéquat: casque, chaussures
			R31	6	utilisation des moyens inadaptés (chaise au lieu d'une échelle)	Faire porté des protections individuelle (EPI: casque, chaussure)
			R32	6	Objets stockés en hauteur	limiter les hauteurs de stockage
			R33	4	Moyen de stockage inadapté	Organiser les stockages et assurer un stockage conforme (accessoires de sécurité pour les rack)
			R34	2	Mauvaise accessibilité des zones de stockage	entretenir régulièrement les éléments constitutifs de la zone de stockage
	Circulation et déplacement	toutes les zones de la société	R35	4	Formation non suffisante des chauffeurs des chariots	Recyclage de formation de conduire de chariots
			R36	4	Absence d'un plan de circulation (séparation entre zone piétons et véhicules)	traçage des voies piétons et véhicules établir le plan de circulation des engins/piétons a l'interieur et à l'extérieur de l'usine
			R37	12	Accident à cause des contrainte de circulation, trajet, non respect de code de route, ou météorologique	*Entretien périodiques des véhicules Organiser et planifier les temps de déplacement en tenant compte les trajets, conditions météorologique, les horaires de départ (embouteillages..)
	Manutention mécanisée	toutes les unités de production et magasins (MP&PF)	R38	6	Travailleurs non habitué ou non autorisé à la machine	Former les travailleurs à la manipulation des machines
			R39	9	EPI non adéquat ou on porté	Assurer les EPI adéquats Sensibiliser les travailleurs sur l'importance du ports des EPI
			R40	6	Outil de manutention non adapté à la taché à effectuer	
			R41	6	Outil de manutention non entretenu	Entretien des outils de manutentions

					Vérifier périodiquement la conformité réglementaires des engins, machines.
			R42	4	Risque lié à la circulation à cause de mauvais état de l'infrastructure de la société
			R43	6	Absence de règlement de sécurité intérieur
					Mise en place du règlement intérieur Verifier périodiquement la conformité réglementaires
Manutention circulaire	Manutention manuelle	toutes les unités de production et magasins (MP&PF)	R44	4	Manutentions manuelle des charges lourdes
& Ergonomie			R45	6	Manutention effectuées de façon répétitive
			R46	6	Mauvaise posture : dos courbé
					Utilisation des moyens de manutention : transpalette, chariot à roulettes Assurer les EPI adapté (gants, chaussures ..) Former le personnel à adopter les gestes et les postures appropriés Organiser les postes de travail pour supprimer ou diminuer les manutentions
Ergonomie	Ergonomique	toutes les unités de production	R47	6	Manutention manuelle
			R48	6	Gestes répétitives
			R49	6	Mauvaises postures: dos courbé, charge éloignée du corps
			R50	6	Travail en position debout
	Administration	R51	6	Travaille sur les ordinateurs: douleurs de coup et troubles de vue	
					-Visite médicale régulière pour les travailleurs -Fournir des chaises pour les travailleurs -Remplacer les engins de manutention manuelle par des engins de manutentions mécanisé adapté à chaque opération -Sensibiliser les travailleurs sur les risque de manutention manuelle -Adapter les postes de travail au operateurs (revoir l'implantation des machines)
					Fournir des outils pour mettre les ordinateurs dans une position adéquate pour le personnel

Psycho-sociaux		Toute l'entreprise	R52	6	Fatigue provoqué par la surcharge de travail	*Mise à disposition des panneaux d'affichage comme un moyen de communication *Formation des travailleurs secouristes (postes de nuits et de jours)
			R53	4	Fatigue pendant le travail de nuit et aux weekends	
			R54	4	Travail dans l'urgence et planning connu tardivement	
			R55	4	Manque de maîtrise des tâches	
Organisation	Intervention d'une entreprise extérieure (transport, entretien)	Toute l'entreprise	R56	4	Nuisance physique ou chimique	*Communiqué à l'entreprise intervenante les risques lié à leurs activités *Etablir un plan de prévention
Sécurité	Sécurité	Magasins matières premières	R57	9	Obstacle devant la porte de sécurité au magasin de stockage des produits chimiques	Eliminer les obstacles devant la porte de sécurité en réorganisant la chambre pour faciliter la diffusion au cas d'urgence
		Toute l'entreprise	R58	6	Affiche de sécurité à la langue italienne	Traduction des affiches de sécurité en français et en arabe
			R59	12	Absence d'un plan d'évacuation en cas d'urgence. Exemple : incendie.	Mettre en place un plan d'évacuation et d'intervention avec la protection civil

Tableau 15 : Mesures de prévention des risques SST

IV. Etat de SMSST après la mise en place des actions :

Après avoir mettre quelques actions correctifs, j'ai mesuré l'état d'avancement du projet en vérifiant la conformité du SMSST par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 :2018.

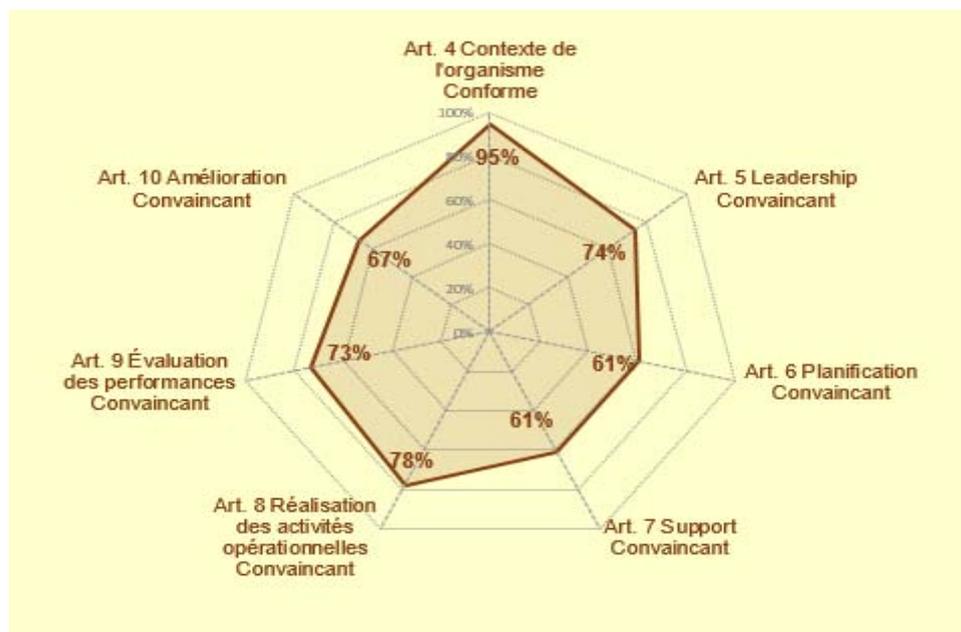


Figure 23 : Résultats du diagnostic réalisé à la clôture du projet

Le taux de conformité du SMSST est à 73% soit une hausse de 14%, il reste à planifier et à mettre en place d'autres actions correctives afin de mieux répondre aux exigences de la nouvelle norme ISO45001 :2018

Conclusion

Le travail que j'ai réalisé tout au long de ce chapitre m'a permis d'obtenir des livrables importants pour l'entreprise pour la migration de son SMSST l'OHSAS 18001 :2007 vers l'ISO 45001 :2018 La mise à jour et l'élaboration des fiches processus était une étape primordiale de la démarche: ce ci m'a permis de mieux comprendre le fonctionnement de l'entreprise comme un système interdépendant. L'Identification des nouveaux risques SST m'a amené à proposer des nouvelles mesures de prévention adapté et efficace qui seront pris en considération dans la stratégie de SOFIMA FILTERS. Finalement j'ai clôturé cette partie par une vérification des résultats du diagnostic de la conformité.

CONCLUSION GENERALE

L'objectif initial de ce projet a été la transition du Système de Management Santé Sécurité au travail selon OHSAS 18001 :2007 vers le référentiel ISO45001 :2018 au sein de la société SOFIMA FILTERS.

Dans ce cadre, la première partie a été dédiée à la présentation de l'organisme d'accueil, le contexte et la problématique du projet, et synthèse de différence entre la nouvelle norme de système de management Santé et Sécurité au travail ISO45001 :2018 et l'OHSAS18001 :2007

La deuxième partie a été consacrée à la préparation du diagnostic, pour vérifier le niveau de conformité de l'entreprise par rapport aux exigences de la Norme ISO 45001 :2018 pour connaître, par la suite, pour élaborer le plan d'actions adéquat.

La troisième partie considérée la plus longue et la plus délicate du projet, car elle combine la réflexion stratégique et organisationnelle. A ce niveau, les outils SWOT, PESTEL et matrices de pertinence ont facilité la détermination des PI et enjeux pertinentes du système de management de la santé et de la sécurité au travail de SOFIMA FILTERS. Les processus et leurs interaction ainsi la cartographie ont été élaborés à travers la conception du SMSST, et j'ai couvert cette partie par une analyse des risques.

En fait ; mon projet représente la phase de la préparation ; l'étape qui suivra sera la mise en œuvre proprement dite composée de la troisième et quatrième étape du processus de l'amélioration continue de la roue de Deming à savoir le C « Check » et la A « Act » c'est-à-dire contrôler et vérifier les actions puis agir pour ajuster en vue d'assurer le fonctionnement prévu et l'amélioration continue.

Ce projet de fin d'étude a été une vraie opportunité pour moi, il m'a permis : m'a permis d'approfondir mes connaissances en terme de la norme ISO 45001 :2018 et de savoir appréhender d'autres normes comme ISO31001 et d'évaluer mes compétences acquises dans les séances du cours parmi mes trois semestres du mastère ainsi des nouvelles connaissances procurés pendant le stage.

BIBLIOGRAPHIE

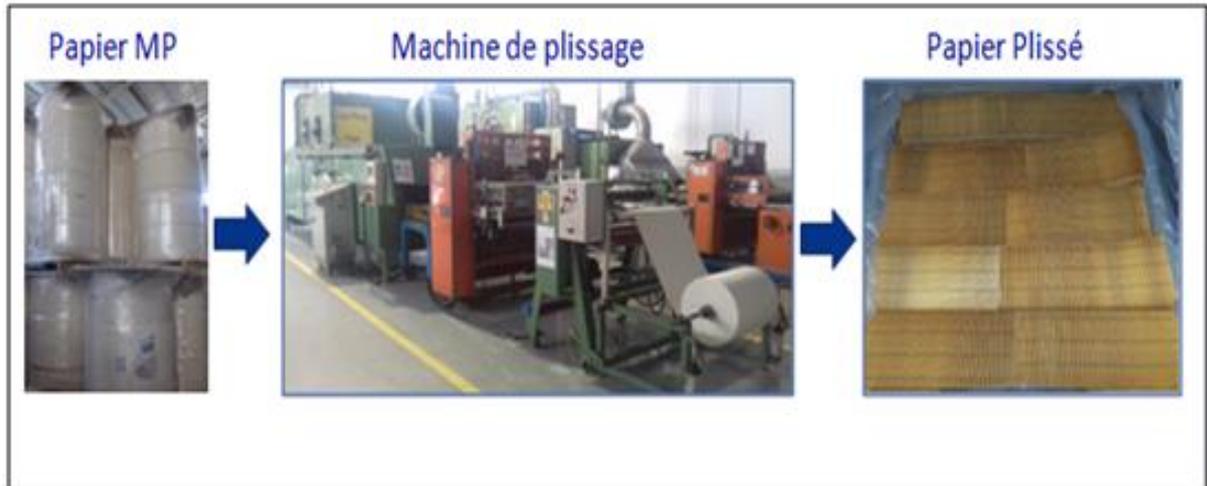
- « Le management de la santé et de la sécurité au travail – Maîtriser et mettre en œuvre l’OHSAS 18001 », Jean-Marc GEY et Daniel Courdeau, AFNOR EDITIONS, Edition 2009.
- « Le guide de la sécurité au travail » Benoît Périère AFNOR, Edition 2010.
- « Système de management de la santé et de la sécurité au travail – Exigences et lignes directrices pour leur utilisateur » Norme Internationale – ISO45001, Première édition 2018-03.
- Ludmilla MARTIN FLORIS : Mémoire de mastère qualité Mise en place du Système Management Qualité ISO 9001:2015 dans le Département de Ingénierie de l’Université Fédérale de Lavras ; 2016
- Gestion des risques – Méthodes d’optimisation globale, Bernard BARTHELEMY et Philippe COURREGES, Eyrolles, édition 2004.

WEBOGRAPHIE

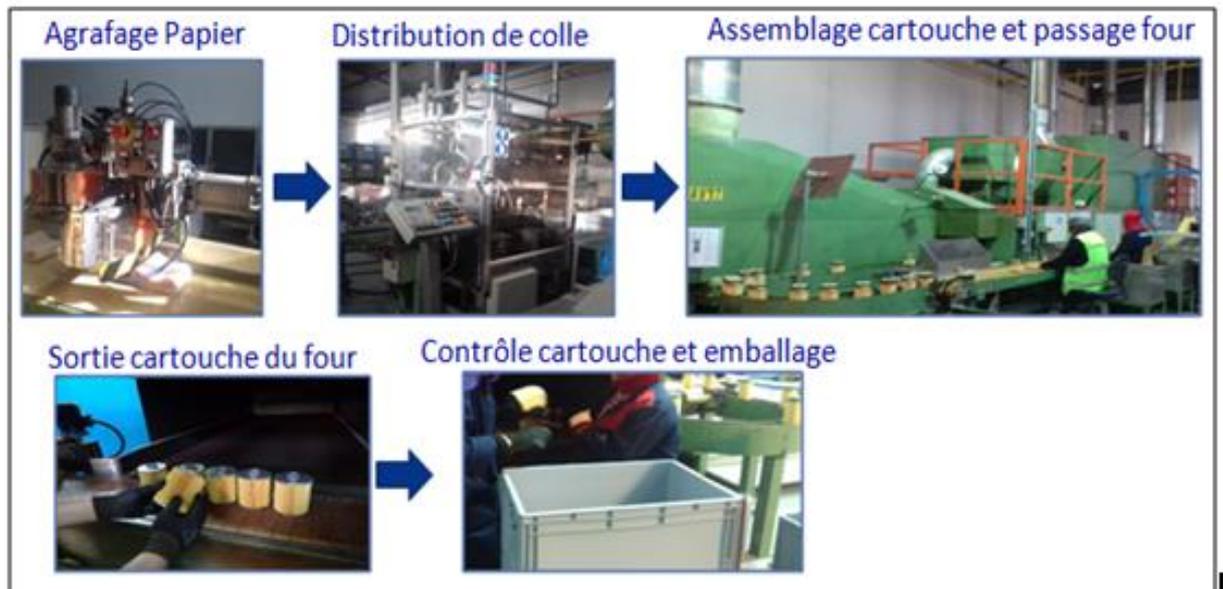
- www.iso.org
- master-qualite@utc.fr
- www.medecinetravail.canalblog.com
- www.bureauveritas.com
- www.onpc.nat.tn
- www.cnam.nat.tn
- www.cnss.tn
- www.isst.nat.tn
- www.dnvgl.fr
- www.pqb.fr

ANNEXES

Annexe 1 : Processus de production à SPIN-ON I :



Etape1 : Préparation de plissage papier



Etape2 : Montage cartouche

Annexe 2 : Processus de production à SPIN-ON II :



Les différentes étapes d'assemblage et de montage de filtre fini

Annexe 3 : Diagnostic et résultats des articles 6, 7,8, 9 et 10

50	Art. 6	Planification		54%		Informel
51	6.1	Actions à mettre en oeuvre face aux risques et opportunités	Informel	31%		
52	cr 2	Le système de management de la SST peut atteindre les résultats escomptés pour les enjeux de l'organisme, les exigences et le domaine d'application	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
53	cr 3	Les risques et opportunités SST sont déterminés et documentés	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
54	cr 4	Les dangers, risques SST et d'autres risques, opportunités SST et d'autres opportunités, exigences légales et autres exigences sont prise en compte	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	analyses des risques est effectuée ,reste les risque opportunité
55	cr 5	Un processus d'identification des dangers continue et proactif est établi,appliqué et tenu à jour	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	Le processus n'inclut pas les nouveau risques
56	#REF!	Les événements indésirables et les situations d'urgence potentielles y compris celles susceptibles d'avoir un impact sur le SMSST sont déterminées et communiqués au sein de l'entreprise	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	suivi des incidents et des situations dangereuses
57	#REF!	Evaluer les risques SST résultant des dangers identifiés en déterminant les autres risques	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	Nouveaux risques SST ne sont pas identifiés
58	#REF!	Evaluer les opportunités d'amélioration de la performance du SMSST en déterminant les autres opportunités et les modifications planifiées	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
59	#REF!	L'organisme détermine les exigences légales et autres exigences qui sont applicables à ses dangers, ses risques SST et à son SMSST (mise en œuvre, tenue à jour, amélioration).	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
60	#REF!	Les informations documentées sont mises à jour et conservées.	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
61	#REF!	Les actions face aux situations d'urgences et risques et opportunités associés au SMSST sont planifiées, intégrées et évaluées (efficacité/effectivité) au sein de l'organisme	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
62	6.2	Objectifs SST et planification des actions pour les atteindre	Convaincant	78%		
63	#REF!	Les objectifs SST sont en cohérence avec la politique SST de l'organisme.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
64	#REF!	Les résultats des consultations, les résultats des évaluations et les exigences applicables sont prise en compte	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
65	#REF!	Les objectifs SST sont surveillés, communiqués et mis à jour.	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
66	#REF!	Les informations documentées sur les objectifs SST et les plans d'actions pour les atteindre sont conservées et tenues à jour.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
67	#REF!	Les ressources, le responsable, le déclencheur de l'action, les échances, les indicateurs de surveillance sont définis dans la planification d'atteinte des objectifs SST	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
68	#REF!	Les résultats des objectifs SST sont évalués par des indicateurs de surveillance	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	taux de gravité ,taux de fréquence , nombre des incidents sans arrêts
69	#REF!	Intégrer des actions destinées permettant d'atteindre les objectifs SST dans les processus métier de l'organisme	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	

70	Art 7	Support		61%	Convaincant	
71	7.1	Ressources	Convaincant	64%		
72	#REF!	Les ressources nécessaires pour maintenir, tenir à jour et améliorer en continue le SMSST sont définis	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
73	7.2	Compétences	Informel	40%		
74	#REF!	Les compétences nécessaires des travailleurs qui peuvent influencer ou être influencés par la performance SST sont déterminées	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	Fiche de poste en cours
75	#REF!	Ces compétences ont la capacité à identifier les dangers sur la base des formations ou des expériences appropriées	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
76	#REF!	Des actions sont réalisées pour acquérir et tenir à jour les compétences nécessaires et évaluer l'effectivité et l'efficacité de ces actions	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
77	#REF!	Des informations documentées sont conservées sur les compétences	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
78	7.3	Sensibilisation/prise de conscience	Insuffisant	17%		
79	#REF!	Un plan de sensibilisation à la politique SST et les objectifs SST pour tous les travailleurs a été mis en place	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
80	cr 4	Les travailleurs sont sensibilisés sur l'importance de leur contribution à l'effectivité/efficacité du SMSST	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
81	cr 4	Tout le personnel a été informé sur les répercussions et les conséquences du non-respect des exigences du SMSST	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
82	cr 5	Les travailleurs sont sensibilisés sur les incidents,dangers et risques SST et sur leur droit de retrait face à des situations présentant un danger grave	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
83	7.4	Communication	Convaincant	75%		
84	#REF!	Un processus de communication été mis en place pour les besoins de communication interne et externe pertinants pour le SMSST y compris les sujets, le temps et les interlocuteurs...	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
85	#REF!	L'organisme a pris en compte les exigences légales et autres exigences lors de l'établissement de ses processus de communication et assure la fiabilité des information communiquées avec les informations générées au sein du SMSST	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
86	#REF!	Des informations documentées pertinentes sur la communication sont conservées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
87	#REF!	L'organisme communique en interne les informations pertinentes y compris les changements apportées au SMSST et s'assure que les processus de communication réalisées contribuent à l'amélioration continue.	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
88	#REF!	L'organisme communique en externe les informations pertinentes du SMSST Comme	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
89	7.5	Informations documentées	Convaincant	87%		
90	#REF!	L'organisme met dans le SMSST les informations documentées exigées par l'ISO 45001	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
91	cr 6	L'organisme veille à assuré l'identification et description des informations documentées (titre, date, auteur, numéro de référence par exemple), choix du format (langue, version logicielle, graphique par exemple) et support (électronique, papier par exemple) du système documentaire.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
92	#REF!	La revue effectué des informations documentés et leur approbation sont appropriées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
93	#REF!	L'organisme maîtrise les informations documentées pour qu'elles soient disponibles et conviennent à l'utilisation	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
94	#REF!	L'organisme protège convenablement les informations documentées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
95	#REF!	L'organisme maîtrise la distribution, l'accès, la récupération et l'utilisation des informations documentées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	

83	7.4	Communication	Convaincant	75%	
84	#REF!	Un processus de communication été mis en place pour les besoins de communication interne et externe pertinants pour le SMSST y compris les sujets, le temps et les interlocuteurs...	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.
85	#REF!	L'organisme a pris en compte les exigences légales et autres exigences lors de l'établissement de ses processus de communication et assure la fiabilité des informations communiquées avec les informations générées au sein du SMSST	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée
86	#REF!	Des informations documentées pertinentes sur la communication sont conservées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée
87	#REF!	L'organisme communique en interne les informations pertinentes y compris les changements apportées au SMSST et s'assure que les processus de communication réalisés contribuent à l'amélioration continue.	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée
88	#REF!	L'organisme communique en externe les informations pertinentes du SMSST Comme	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée
89	7.5	Informations documentées	Convaincant	87%	
90	#REF!	L'organisme met dans le SMSST les informations documentées exigées par l'ISO 45001	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée
91	cr 6	L'organisme veille à assuré l'identification et description des informations documentées (titre, date, auteur, numéro de référence par exemple), choix du format (langue, version logicielle, graphique par exemple) et support (électronique, papier par exemple) du système documentaire.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée
92	#REF!	La revue effectuée des informations documentées et leur approbation sont appropriées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée
93	#REF!	L'organisme maîtrise les informations documentées pour qu'elles soient disponibles et conviennent à l'utilisation	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée
94	#REF!	L'organisme protège convenablement les informations documentées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée
95	#REF!	L'organisme maîtrise la distribution, l'accès, la récupération et l'utilisation des informations documentées	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée

100	Art. 8	Réalisation des activités opérationnelles		78%		Convaincant
101	8.1	Planification et maîtrise opérationnelles	Convaincant	78%		
102	#REF!	L'organisme planifie, met en œuvre, maîtrise et tient à jour les processus nécessaires pour satisfaire aux exigences relatives au SMSST	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
103	#REF!	L'organisme réalise les actions déterminées à l'article 6 en établissant des critères pour les processus et en mettant en œuvre la maîtrise les processus conformément aux critères	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
104	#REF!	L'organisme établit un processus pour l'élimination des dangers et la réduction des risques SST	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
105	#REF!	L'organisme maîtrise les changements temporaires et permanents ayant une incidence sur la performance SST, analyse les conséquences et mène des actions pour limiter tout effet négatifs des modifications imprévues	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
106	#REF!	L'organisme établit un processus de maîtrise d'acquisition de produits et services et communique de façon appropriée sur ses exigences en SST relatives à l'acquisition de produits et services et ses fournisseurs externes, y compris les sous-traitants.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	maîtrise des sous traitant , permis de travail , apporbaton des achats
107	#REF!	L'organisme s'assure que les fonctions et les processus externalisés sont maîtrisés et que ses dispositions d'externalisation respectent les exigences légales	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
108	#REF!	L'organisme tient à jour et conserve des informations documentées dans une mesure suffisante pour avoir l'assurance que les processus ont été réalisés comme prévu.	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
109	8.2	Préparation et réponse aux situations d'urgence	Convaincant	78%		
110	#REF!	L'organisme établit, met en œuvre et tient à jour les processus nécessaires pour la préparation aux situations d'urgence potentielles identifiées en 6.1.2.1	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
111	#REF!	L'organisme établit une réponse planifiée aux situations d'urgence y compris l'administration des premiers secours	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
112	#REF!	L'organisme planifie des formation pour répondre aux situations d'urgence et réalise des exercices et des essais pour évaluer les performances et la capacité de réaction face à une situation d'urgence	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
113	#REF!	L'organisme fournit des informations pertinentes relatives à la préparation et à la réponse aux situations d'urgence aux travailleurs, aux intervenant extérieurs, aux vistesurs, aux services d'urgence, autorités publiques	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	

116 Art. 9 Évaluation des performances		73%		Convaincant	
117	9.1 Surveillance, mesure, analyse et évaluation	Conforme	91%		
118	#REF! L'organisme établit, applique et tenue à jour un processus de surveillance, de mesure, d'analyse et l'évaluation de la performance en déterminant ce qui est nécessaire de surveiller et mesurer	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
119	#REF! L'organisme détermine les méthodes de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation, selon le cas, pour assurer la validité des résultats.	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
120	#REF! L'organisme détermine les critères selon lesquels il se fondera pour évaluer sa performance SST, ainsi que les indicateurs appropriés.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
121	#REF! L'organisme détermine quand la surveillance et la mesure doivent être effectuées et quand les résultats de la surveillance et de la mesure doivent être analysés, évalués et communiqués	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
122	#REF! L'organisme s'assure que des équipements de surveillance et de mesure étalonnés ou vérifiés sont correctement utilisés et entretenus	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
123	#REF! L'organisme évalue sa performance SST, ainsi que l'efficacité du SMSST.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	revue de direction , KPI
124	#REF! L'organisme conserve des informations documentées pertinentes comme preuve des résultats de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation des performance	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
125	#REF! L'organisme établit, met en œuvre et tient à jour des processus permettant d'évaluer la conformité aux exigences légales et autres exigences	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
126	#REF! L'organisme détermine la fréquence ou la méthode d'évaluation de la conformité, évalue la conformité et agit si nécessaire et entretenue la connaissance et la compréhension de son état de conformité.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
127	#REF! L'organisme conserve des informations documentées sur des résultats d'évaluation de la conformité.	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	

128	9.2	Audit interne	Convaincant	64%		
129	#REF!	L'organisme réalise des audits internes à des intervalles planifiés pour fournir des informations permettant de déterminer si le SMSST est conforme aux propres exigences du SMSST et de l'ISO45001:2018	Non-réalisée	0%	Niveau 1: L'action n'est pas réalisée	
130	#REF!	Le SMSST est efficacement mis en œuvre et tenu à jour.	Non-réalisée	0%	Niveau 1: L'action n'est pas réalisée	appliqué selon OHSAS 18001
131	#REF!	L'organisme établit, met en œuvre et maintient un ou des programmes d'audit interne couvrant notamment la fréquence, les méthodes, les responsabilités, les exigences de planification et le compte rendu	Réalisée	100%	Niveau 4: L'action est réalisée	
132	#REF!	L'organisme prend en considération l'importance des processus concernés et les résultats précédents	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3: L'action est plutôt réalisée	
133	#REF!	Lors de l'établissement du programme d'audit interne, l'organisme définit les critères d'audit, le périmètre de chaque audit, sélectionner des auditeurs et réalise des audits pour assurer l'objectivité et l'impartialité du processus d'audit.	Réalisée	100%	Niveau 4: L'action est réalisée	
134	#REF!	Lors de l'établissement du programme d'audit interne, l'organisme veille à ce que les résultats d'audit soient apportés au personnel d'encadrement concerné, aux travailleurs, aux représentants quand il existe, parties intéressées concernées	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3: L'action est plutôt réalisée	
135	#REF!	L'organisme prend des mesures pour remédier aux non conformités et améliore en continu sa performance en SST	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3: L'action est plutôt réalisée	
136	#REF!	L'organisme conserve des informations documentées comme preuves de la mise en œuvre du programme d'audit et des résultats d'audit	Réalisée	100%	Niveau 4: L'action est réalisée	
137	9.3	Revue de direction	Convaincant	64%		
138	#REF!	La direction de l'organisme procède à la revue du SMSST mis en place, à des intervalles planifiés, afin de s'assurer qu'il est toujours approprié, adapté et efficace.	Réalisée	100%	Niveau 4: L'action est réalisée	
139	#REF!	La revue de direction prend en compte l'état d'avancement des actions décidées à l'issue des revues de direction précédentes.	Réalisée	100%	Niveau 4: L'action est réalisée	
140	#REF!	La revue de direction prend en compte les modifications des enjeux externes et internes pertinents pour le SMSST	Non-réalisée	0%	Niveau 1: L'action n'est pas réalisée	
141	#REF!	La revue de direction prend en compte les modifications des besoins et attentes des parties intéressées, les exigences légales et autres exigences, et les risques et opportunités	Non-réalisée	0%	Niveau 1: L'action n'est pas réalisée	

149	Art. 10	Amélioration		67%		Convaincant
150	10.1	Généralités	Convaincant	70%		
151	#REF!	L'organisme détermine les opportunités d'amélioration mentionnée à l'article 9 et met en oeuvre les actions nécessaires pour obtenir les résultats ésoomptés de son SMSST	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
152	10.2	Événement indésirable, non-conformité et actions correctives	Convaincant	61%		
153	#REF!	L'organisme établie, met en œuvre et tenu à jour un processus pour déterminer et gérer les incidents et les non-conformités	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
154	#REF!	L'organisme réagit rapidement lorsqu'un incident ou une non-conformité apparaissent	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	plan d'urgence
155	#REF!	L'organisme évalue avec les travailleurs la nécessité de mener une action corrective pour éliminer les causes des événements indésirable en analysant les causes de l'incident ou en effectuant la revue la non-conformité	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
156	#REF!	L'organisme recherche si des non-conformités similaires peuvent se produire	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
157	#REF!	L'organisme revoit les évaluation des risques SST et autres risques et il évalue les risques SST liés aux danger nouveaux avant de mener des actions	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
158	#REF!	L'organisme met en œuvre des actions correctives conformément à la hiérarchie des mesures de prévention (paragraphe 8.1.2) et au pilotage du changement (paragraphe 8.1.3)	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
159	#REF!	L'organisme examine l'effectivité et l'efficacité des actions correctives	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
160	#REF!	L'organisme met des actions correctives appropriées aux conséquences réelles ou potentielles des événements indésirables ou non-conformités	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	
161	#REF!	Les non-conformités et leurs actions correctives sont documentées et communiquées aux travailleurs concernés, aux représentants des travailleurs et aux parties intéressées concernées	Non-réalisée	0%	Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée	
162	10.3	Amélioration continue	Convaincant	70%		
163	#REF!	L'organisme améliore en continu la pertinence, l'adéquation et l'effectivité/ efficacité de son SMSST	Plutôt réalisée	70%	Niveau 3 : L'action est plutôt réalisée	
164	#REF!	L'organisme améliore la performance SST en promouvoir une culture qui prend en charge le SMSST	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
165	#REF!	L'organisme encourage la participation des travailleurs à la mise en œuvre des actions pour l'amélioration continue du SMSST	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
166	#REF!	L'organisme communique les résultats des travailleurs d'amélioration continue et si les représentants des travailleurs	Plutôt non-réalisée	35%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	a travers les CSST
167	#REF!	L'organisme tenu à jour et conserve les informations documentées comme une preuve de l'amélioration continue	Réalisée	100%	Niveau 4 : L'action est réalisée	

Annexe 4 : Fiches des processus

1-Processus de management :

Processus de management (Direction Générale) :

Pilote : Directeur général

Objectif :

- Assurer la définition, la communication, et la mise en œuvre efficace de la stratégie, de la politique et des orientations de la société SOFIMA filters au sein du système de management.
- Optimiser les ressources financières de l'entreprise

Eléments d'entrée / Eléments de sortie :

Eléments d'entrée / Eléments de sortie de processus de management

Données d'entrée	Donnée de sortie
-Budget annuel	-Revue de direction
-Information marché	-Plan stratégique
-Information concurrence	-Politique qualité
-Information technologique	-Définition des postes
-Plan stratégique	-Budget actualisé
-Ressources financière externe (Crédit...)	-Plan trésorerie
-Ressources financière internes (Chiffre d'affaire...)	-Liste des investissements
-Exigence légales et réglementaires	-Système d'information

Description de processus :



Description de processus de management

Processus Mesure, Analyse et Amélioration :

Pilote : Quality management

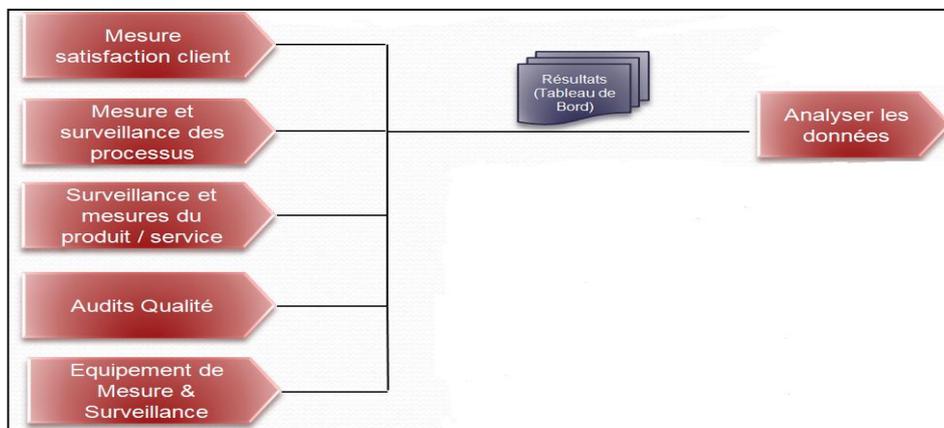
Objectif : Déployer, maintenir et améliorer le système de management de la qualité assurant la maîtrise des prestations.

Eléments d'entrée / Eléments de sortie :

Eléments d'entrée / Eléments de sortie de processus Mesure, Analyse et Amélioration

Données d'entrée	Données de sortie
-Retours client (enquête...) -Réclamation client -Plan stratégique -Analyse des risques et plan d'urgence -Controles internes -politique qualité	Planning des audits approuvé Résultats des audits Système de management de la qualité Les rapports 8D Revue mensuel du processus

Description de processus :



Description de processus Mesure, Analyse et Amélioration

Processus assurance d'hygiène, la sécurité et l'environnement au travail

Pilote : Responsable HSE

Objectif : Déployer, maintenir et améliorer le système de management HSE.

Eléments d'entrée / Eléments de sortie

Eléments d'entrée / Eléments de sortie de processus assurance d'hygiène, la sécurité et l'environnement au travail

Données d'entrée	Données de sortie
-Les normes ISO 14001 / OHSAS18001 ISO45001 -Les résultats des audits internes et externes -Bilan d'actions correctives et préventives -Exigences légales et autres exigences -objectifs et indicateurs : environnementaux et SST	-Plan d'action et d'amélioration du système de management intégré -planning des audits internes - liste des mises à jour des aspects environnementaux et leurs impacts , et les risques Santé sécurité au travail -Synthèse des réclamations

Description de processus :



Description de processus assurance d'hygiène, la sécurité et l'environnement au travail

2- Processus de réalisation :

Processus Achat :

Pilote : Responsable Achat

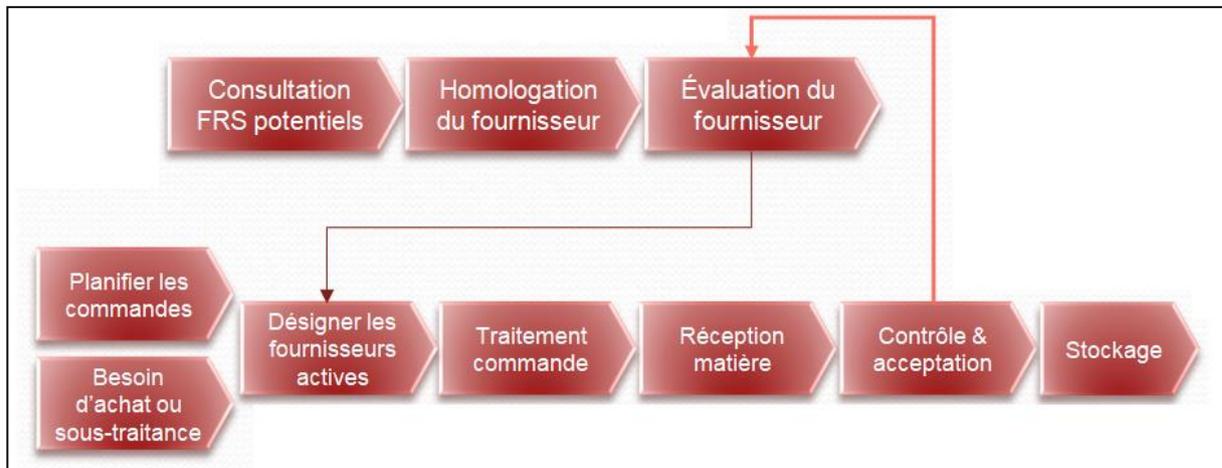
Objectif : Achat des produits conformes aux exigences clients, et suivi de l'évaluation et la réévaluation des fournisseurs en collaboration avec le service qualité.

Eléments d'entrée / Eléments de sortie :

Tableau LXI : Eléments d'entrée / Eléments de sortie de processus achat

Données d'entrés	Données de sortie
<ul style="list-style-type: none"> -Prévisions commerciales -Programme de fabrication -Historique et demande d'achat Bon de livraison pour les sous-traitants -Plan stratégique politique qualité -Analyse des risques et plan d'urgence -Résultats des audits -SMQ 	<ul style="list-style-type: none"> -Registre des fournisseurs -Rapport des approvisionnements

Description de processus :



Description de processus Achat

Processus Fabrication :

Pilote : Responsable production

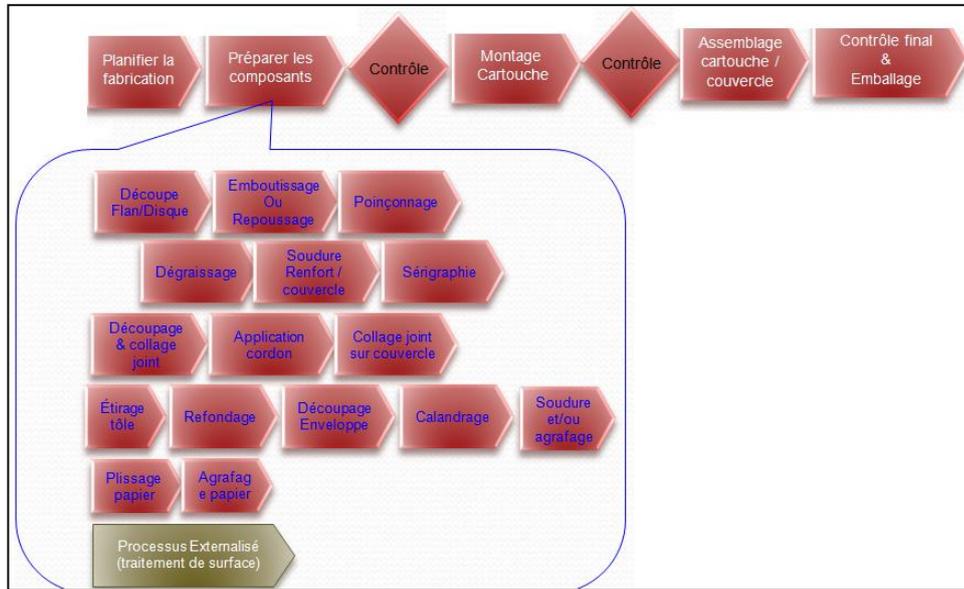
Objectif : Fabriquer la quantité conforme de produits à la cadence souhaitée.

Éléments d'entrée / Éléments de sortie :

Tableau LXII : Éléments d'entrée / Éléments de sortie de processus Fabrication

Éléments d'entrée	Éléments de sortie
-Programme fabrication approuvées -Historique de fabrication -Matières premières & accessoires conformes -Ressources matérielles & immatérielles (équipement, machines, logiciels) -Synoptique de production -Planning des audits approuvé -Analyse des risques & plan d'urgence -résultats des audits SMQ -Exigences légales et réglementaires	-Produits conforme -Produits non conforme (rebus ou retouches) -Dossier contrôle et réalisation filteres -Certificat de conformité et de qualité -Tableau de bord processus

Description de processus :



Description de processus Fabrication

Processus industrialisation :

Pilote : Directeur R&D et responsable industrialisation

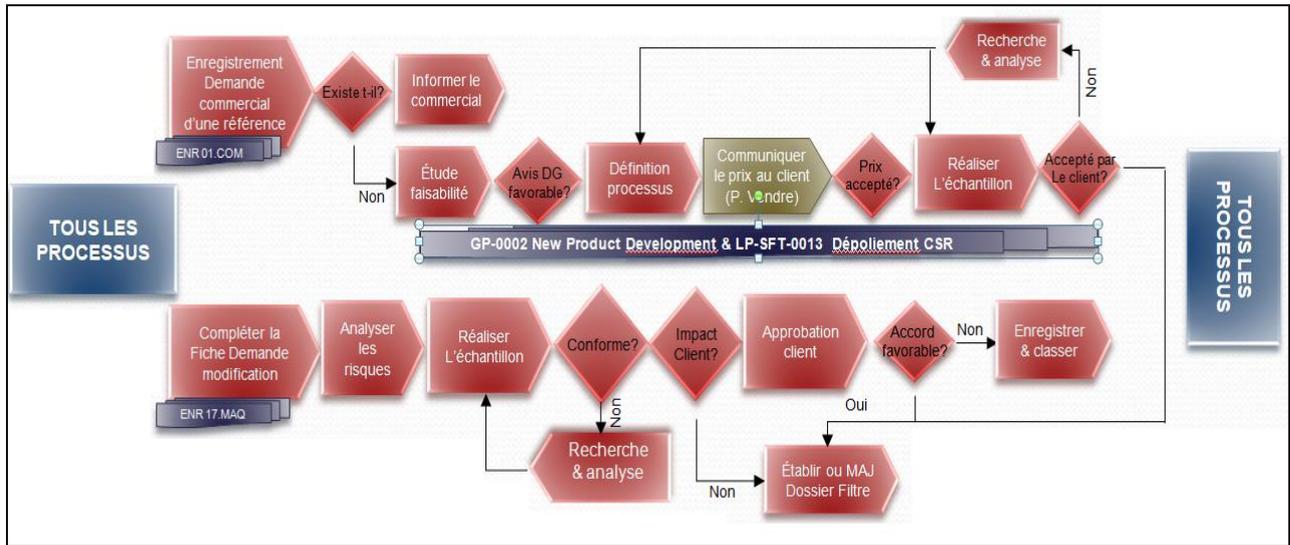
Objectif : Participation dans le déploiement des nouveaux « Transfert projet UFI IT », introduction des nouvelles

Éléments d'entrée / Éléments de sortie :

Tableau LXIII : Éléments d'entrée / Éléments de sortie de processus Industrialisation

Éléments d'entrée	Éléments de sortie
-Demande commercial -Projet de développement et /ou résultat des audits -Plan stratégique & Politique qualité -Analyse des risques & plan d'urgence -Système management de la qualité	-Dossier filtres (plan filtre, plan composant, AMDEC...) -Tableau de bord processus

Description de processus :



Description de processus Industrialisation

Processus vente :

Pilote : Directeur commercial

Objectif : Augmentation du chiffre d'affaire et amélioration du taux de fiabilité aux délais des commandes clients.

Éléments d'entrée / Éléments de sortie

Éléments d'entrée / Éléments de sortie de processus vente

Données d'entrés	Données de sortie
-Besoins clients -Historique de vente -Prix matière première Réclamations clients -Plan stratégique politique qualité -Analyse des risque et plan d'urgence -Résultats des audits -SMQ	-Commandes clients -Liste des clients -Prévision commerciales

Description de processus :

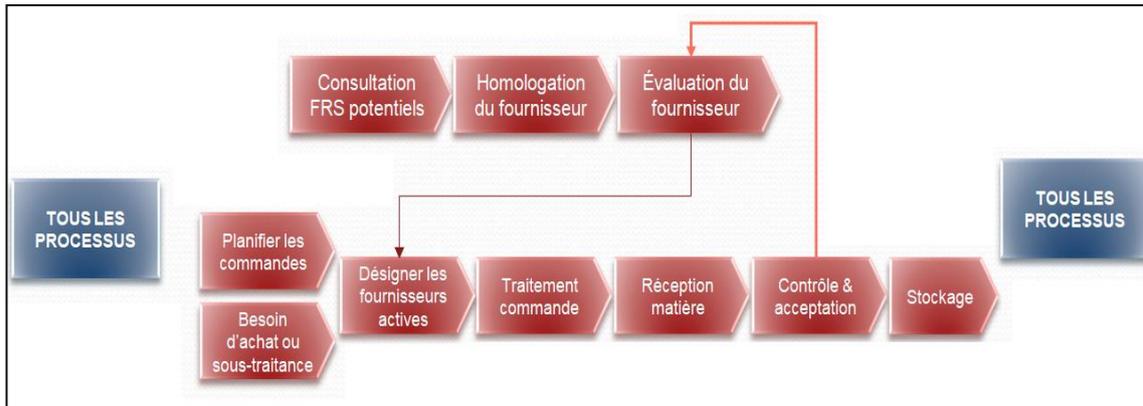


Figure 28 : Description de processus vente

Processus support :

Processus gestion des moyens généraux :

Pilote : Responsable maintenance

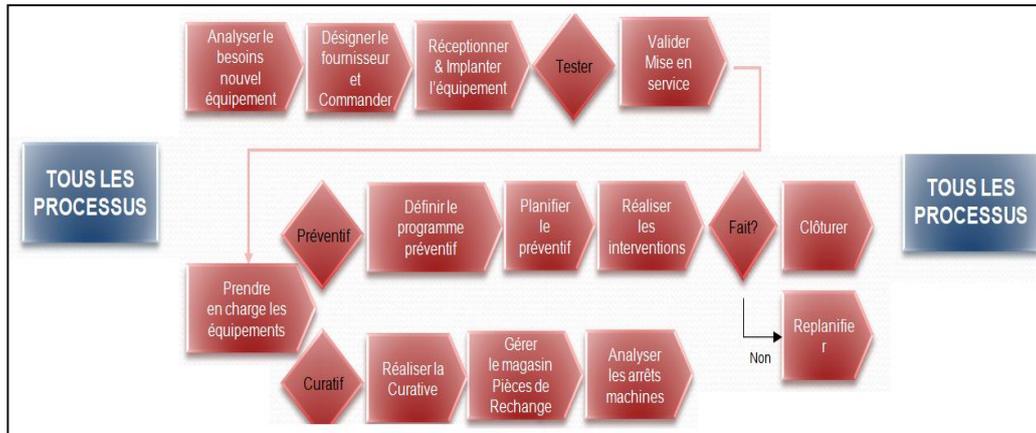
Objectif : Assurer la disponibilité des équipements de l'entreprise

Éléments d'entrée / Éléments de sortie

Éléments d'entrée / Éléments de sortie de processus gestion des moyens généraux

Éléments d'entrée	Éléments de sortie
<ul style="list-style-type: none"> -Demande de maintenance -Planning des audits approuvé -Résultat des audits -SMQ -Besoin nouveaux équipement -Plan stratégique politique qualité -Analyse des risques & plan d'urgence 	<ul style="list-style-type: none"> -Fiche équipement -Programme de la maintenance -Liste outillages/Pièces de rechange -Résultats des tests -Tableau de bord processus

Description de processus :



Description de processus gestion des moyens généraux

Processus ressources humaines :

Pilote : Responsable ressources humaines

Objectif :

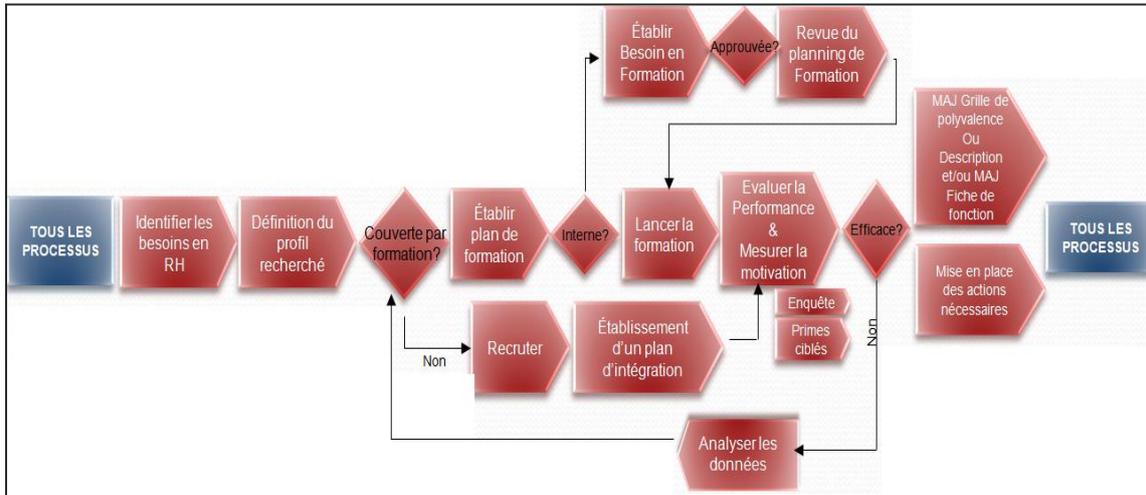
- Mettre à la disposition de l'entreprise un personnel compétent
- Pouvoir à la formation à la formation ou entreprendre d'autres actions pour satisfaire aux besoins de l'entreprise.

Eléments d'entrée / Eléments de sortie

Eléments d'entrée / Eléments de sortie de processus gestion des ressources humaines

Eléments d'entrée	Eléments de sortie
-Demande de recrutement -Besoin en formation -Enquête satisfaction du personnel -Grille note fin d'année -Planning des audits approuvé -Plan stratégique politique qualité -Analyse des risques & plan d'urgence -Résultat des audits -SMQ -Exigences légales et réglementaire	-plan de formation -Grille de polyvalence -Fiche de fonction -plan d'intégration -Contrat de travail -Tableau de bord processus -Action issue d'analyse satisfaction employés

Description de processus :



Description de processus ressources humaines