Sommaire

Liste des figures .....

Liste des tableaux .....

Bibliographie .....

INTRODUCTION 1

Chapitre 1 : Présentation de l'entreprise 2

I. Présentation de YAZAKI 2

I.1 Historique 2

I.2 Mission 2

I.3 Politique 2

I.4 Objectifs 3

I.5 Les filiales 3

II. Présentation de YAZAKI Tunisia (YTU) 4

II.1 Présentation 4

II.2 Organisation de l'entreprise 6

III. Présentation de service hygiène santé et sécurité au travail 13

Chapitre 2 : Le management de la santé et sécurité au travail 14

I. Présentation 14

II. Les enjeux de management de la sécurité 14

III. Les principaux référentiels de la démarche de santé et sécurité au travail ...15

III.1 OHSAS 18001 : système de management de la santé et de la sécurité au travail 15

III.2 Management de santé et sécurité au travail ISO 45001 : 2018 17

IV. La Migration vers ISO 45001 18

IV.1 Motivation de la migration 18

IV.2 Facteurs clés de réussite de la migration 19

V. Problématique 20

Chapitre 3 : Démarche et méthodologique 22

I. Démarche 22

II. Diagnostic de Yazaki Tunisia par rapport à la norme ISO 45001 23

III. Plan d'action de la migration de SMS&ST de YTU de la norme OHSAS 18001vers la norme ISO 45001 26
Chapitre 4 : Migration de système de management santé et sécurité au travail de Yazaki Tunisia de la norme OHSAS 18001 vers la norme ISO 45001 28
I. Leadership et participation des travailleurs.....28
I.1 Procédure de Consultation et Participation des travailleurs 28
II. Communication.....29
III. Contexte de l'organisation 30
III.1 Compréhension de l'organisme et son contexte.....30
III.2 Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées : 34
III.3 Détermination des risques et opportunités 38
III.4 Plan d'action.....40
IV. Domaine d'application 53
I. Système Management SST 54
II. Identification des dangers et évaluation des risques professionnels 58
Conclusion 64
ANNEXE 65

Liste des figures

Figure 1: Emplacement de Yazaki dans le monde 3
Figure 2 : Aménagement de la société Yazaki Tunisia 4
Figure 3:Organigramme de la société Yazaki Tunisia (Plant-YTU 15/11/2018) 5
Figure 4:Projets de production de la societé Yazaki Tunisia 7
Figure 5:Processus de fabrication de câble automobile 9
Figure 6: Sertissage avec la machine KOMAX 10
Figure 7:Torsadage de fil de câble 11
Figure 8:Le montage des faisceaux de câble 12
Figure 9:Organigramme du département ressources humaine (YTU-HR 2/7/2018) ...13
Figure 10:Cycle PDCA 16
Figure 11:Le concept PDCA du système de management de la S&ST de la norme internationale ISO 45001:2018 17
Figure 12:Calendrier de la migration vers la norme ISO 45001:2018 18
Figure 13:Comparaison de la norme OHSAS18001 à la norme 45001 18
Figure 14:Matrice SWOT de projet 21
Figure 15:Démarche de la transition de la norme OHSAS 18001 vers ISO 45001:2018 22
Figure 16:Aperçu de la grille de l'autodiagnostic selon la norme ISO 45001:2018 23
Figure 17:Taux de conformité de YTU SMS&ST par sous article 24
Figure 18:Taux de conformité de YTU SMS&ST par articles 24
Figure 19;Aperçu de plan d'action accordé à l'autodiagnostic de YTU 26
Figure 20:Planning de Projet 27
Figure 21:Extrait de l'analyse SWOT 32
Figure 22:Schéma matriciel 37
Figure 23:Classification de parties intéressées pertinentes 38
Figure 24:Domaine d'application du système de management S&ST 53

Liste des tableaux

Tableau 1: Présentation de projet de la préparation de la mise en place d'un système de management de la santé et sécurité au travail selon la norme ISO45001.....20
Tableau 2: Niveau de véracité et taux de conformité accordés aux chapitres 24
Tableau 3: Analyse PESTEL (Identification des enjeux externes).....31
Tableau 4:Identification des parties intéressées pertinentes 34
Tableau 5:Identification des besoins et attentes des parties intéressées pertinentes 37
Tableau 6:Extrait de l'analyse SWOT 41
Tableau 7: Extrait de l'analyse PESTEL.....47
Tableau 8:Extrait de l'analyse des parties intéressées pertinenes 50
Tableau 9:Tableau d'interaction entre processus.....57
Tableau 10:Extrait de l'analyse des risques professionnels 62

Bibliographie

https://www.yazaki-europe.com/about-us.html

https://www.iso.org/

http://www.bureauveritas.com.co/65581692-df88-4613-925b-c5345f0eb8c0/Plaquette+45001_1217.pdf?MOD=AJPERES

http://www.officiel-prevention.com

http://www.inrs.fr

http://pf-mh.uvt.rnu.tn

http://www.cabinetnpm.com/migration-vers-norme-iso-45001/

Normes et référentiels :

Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail — Exigences BS OHSAS 18001 :2007

Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail — Exigences avec directives d'utilisation ISO /DIS 45001 :2018

Annexe

Annexe 1 : Questionnaire pour les opérateurs

Annexe 2 : Questionnaires pour les cadres

Annexe 3 : Extrait de l'autodiagnostic

Annexe 4 : Comparaison de la norme 45001 et le manuel HSE de YTU

Annexe 5 : Extrait de procédure de consultation et participation des travailleurs

Annexe 6 : Extrait de procédure de communication interne

Annexe 7 : Extrait de procédure de communication externe

Annexe 8 : Extrait de l'analyse des risques professionnels

INTRODUCTION

La mondialisation et l'accélération de l'économie aggravent la concurrence entre les entreprises et lancent des nouveaux défis et de nouvelles contraintes dans tous les domaines du monde du travail. Ceci donne naissance à de nouveaux modes d'organisation du travail aussi que des nouveaux exigences et législations concernant la santé et sécurité au travail.

Pour répondre à ces exigences la BSI (British Standard Institution) et de divers organismes certificateurs ont pris l'initiative de créer la norme OHSAS 8001.

En adoptant cette nouvelle norme plusieurs entreprises ont marqué la diminution de nombre d'accident au travail et par conséquence le taux d'absentéisme aussi que les pertes financières liées à ces imprévues, mais l'amélioration des résultats reste une nécessité. Pour cela une nouvelle norme ISO 45001a été crée en mars 2018 qui spécifie les exigences pour un système de management de la santé et de la sécurité au travail et suit la structure commune aux autres normes de systèmes de management telles qu'ISO 9001 et ISO 14001.

Dans ce contexte que s'inscrit ce projet de fin d'étude qui a pour objectif d'assurer la préparation de la migration du système de mangement de santé et sécurité au travail OHSAS18001 vers la nouvelle norme ISO 45001 :2018 et ce au sein de l'entreprise YAZAKI Tunisia .

Chapitre 1 : Présentation de l'entreprise

I. Présentation de YAZAKI

YAZAKI est l'un des plus grands producteurs de câblage automobile du monde et un joueur dans la fabrication des systèmes de distribution électriques et électroniques, l'instrumentions électrique et les composants pour les voitures. C'est un membre de l'association européenne des équipements automobiles, le CLEPA.

I.1 Historique

1929 : Sadami yazaki a commencé à vendre des faisceaux descâbles automobiles

1941 : Yazaki Electric Wire I ndustriel Co.ltd a été crée avec environ 70 employés

1949 : Yazaki a pris la décision de se concentrer sur la production du câblage automobile

1959 : Etablissement de YAZAKI Parts Co.Ltd au japon

1962 : L'expansion mondiale des affaires commence, de 1962 à aujourd'hui : avec création de nouveaux sites dans le monde entier

1980 : Etablissements de YAZAKI Europe Ltd au Royaume-Uni

1986 : Etablissement d'un centre de R&D à Cologne

1998 : Y-CITY est ouvert à Susono City

I.2 Mission

La mission de Yazaki est d'être reconnue comme « le mieux dans la classe fournisseur électrique, systèmes de la distribution électronique, composants et instrumentation ».

Cette entreprise opte pour l'amélioration contenue de rendement, l'obtention d'une meilleure qualité, optimisation des délais et des couts et par conséquent maintenir et augmenter sa part de marché en surpassant toutes les contraintes.

I.3 Politique

Le groupe yazaki est basé sur les politiques suivantes :

-L'adoption des nouvelles idées et efforts contenus

-Soutenir la loi, respecter la culture régionale

-Conduire les affaires ouvertement et équitablement, et visiter une coexistence mutuelle.

-Soin pour les opérateurs en créant une culture d'entreprise générale pour maximiser la capacité, en soutenant les rêves des employés.

I.4 Objectifs

Les objectifs principaux de groupe Yazaki sont :

-Satisfaire ces clients et ses employés

-Avoir des produits de bonne qualité, à juste temps et moindre cout en basant sur la créativité et l'esprit d'équipe.

-Améliorer les conditions de travail

-Assurer un milieu de travail sain

-Améliorer la communication et la motivation

I.5 Les filiales

Yazaki est représenté au 4 région, 46 pays dans le monde, 167 sites , 596 unités » réparties entre usines de production, centres du service au client et centres de recherche et développement avec un effectif de plus de 306 118 employés dans le monde .

Figure 1*: Emplacement de Yazaki dans le monde

[1] Source : Site Officiel Yazaki Europe https://www.yazaki-europe.com/index.html

II. Présentation de YAZAKI Tunisia (YTU)

II.1 Présentation

Yazaki Tunisia(YTU) appartient à la branche européenne Yazaki Europe Limited (YEL) et l'un des sites de la division EDS (système de distribution électrique) .Il est entièrement dédie à la fabrication des faisceaux de câbles électriques automobiles.

Le site s'entend sur 50 000 m2 aménagé par le pole compétitive de Gafsa (PCG) est implanté a la zone industriel AL Aguila 2 .

Il est actuellement intégré par 3 segments d'activités qui varie en pourcentage de chiffre d'affaire : PSA Peugeot Citroën, Daimler Trucks et récemment Diamler cars . Chaque segment a son unité autonome de production qui se compose d'une zone de découpage PI ,une zone de Pré-assemblage P2 et la zone d'assemblage P3 . En outre, le site possède une unité administrative centrale (open space) . L'entreprise compte plus que 1700 salariés et son chiffre d'affaire en 2015 s'élève à 72.7 TND

Raison Social	Yazaki Tunisie
Forme Juridique	Société à responsabilité limitée(SARL)
Directeur Général	Sofien Sadkaoui
Adresse de l'usine	Zone Industriel AL Aguila 2_2100 Gafsa
Activité	Fabrication des composants pour l'industrie
Produit	Faisceaux de câble électriques
Date d'entrée en production	2012
Effectif Total	1700
Régime de travail	3 poste/jour (3x8 h)
Certification	ISO TS 16949 /ISO 14001 / OHSAS 18001

Figure 8 : Aménagement de la société YAZAKI - Gafsa

Figure 2: Aménagement de la société Yazaki Tunisia

a) clients

Les types de clientèle de Yazaki sont :

-Les constructeurs européens et américains

-Les constructeurs japonais

-Les autres constructeurs

b)Mode de fonctionnement

L'entreprise fonctionne selon le mode JIT (juste-à-temps) avec Daimler et en mode stockage rationnel avec PSA

c)Organigramme général

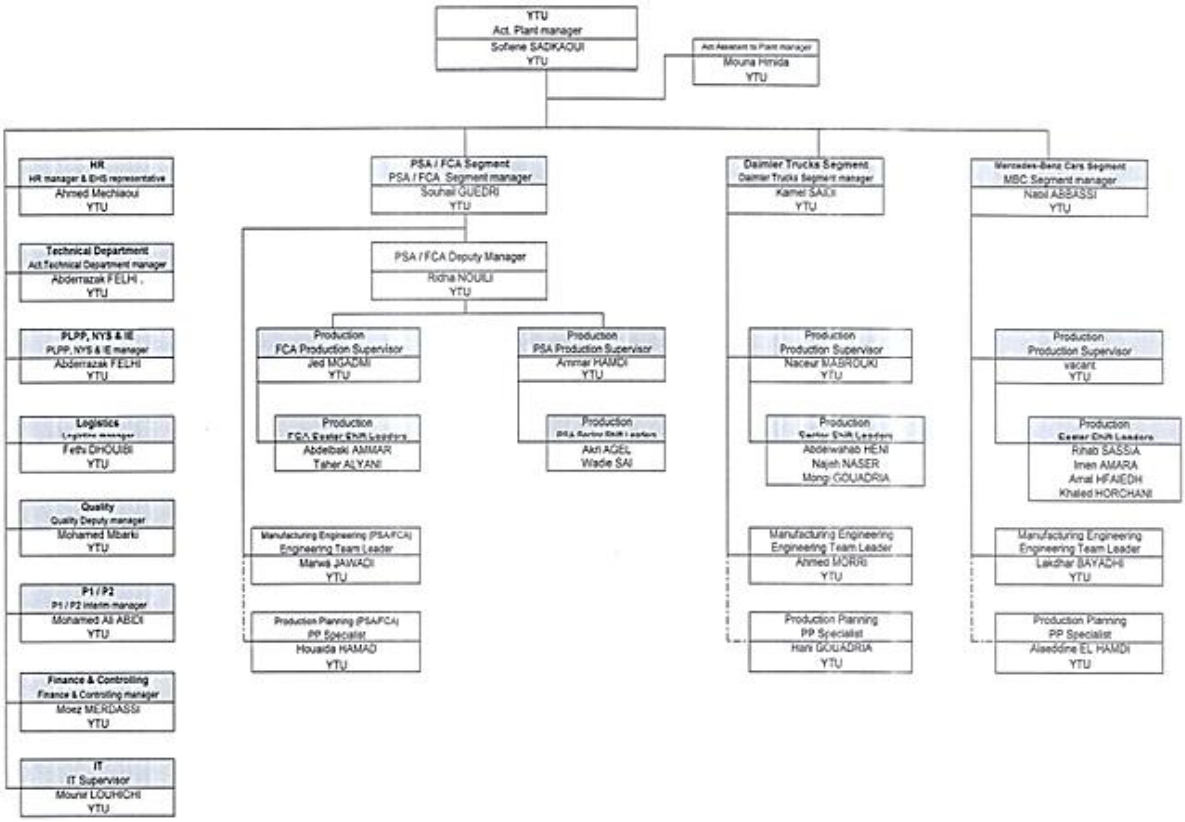


Figure 3:Organigramme de la société Yazaki Tunisia (Plant-YTU 29/04/2019)

II.2 Organisation de l'entreprise

2.1. Différents départements de YAZAKI

Afin de pouvoir faire circuler les informations (tels les ordres, les décisions, les conseils) d'une façon cohérente au sein de l'entreprise japonaise, on trouve des départements ayant chacun son propre rôle.

- **Département logistique :**
  Ce département est chargé de la gestion des flux physiques de l'entreprise dans le temps et dans l'espace. C'est une fonction ayant pour but la mise à disposition au moindre cout de la quantité du produit demandé, à l'endroit et au moment convenables. C'est-à-dire la planification de la production pour satisfaire la demande de client en tenant compte des contraintes présentes.

- **Département production**
  La mission de ce département est de réaliser des programmes de production tout en assurant la bonne qualité des produits et en respectant les délais fixés.

- **Département maintenance**
  Ce département regroupe les actions de dépannage et de réparation, de réglage, révision, contrôle et de vérification des équipements. Sa mission consiste à suivre le processus de production dès le début jusqu'à la fin en assurant les conditions pour ne pas arrêter ou ralentir la production.

- **Département qualité**
  Le département qualité prend en charge la préparation de la société pour la certification. C'est le garant de la politique et du système qualité de l'entreprise à travers l'implantation d'un système qualifié fiable qui répond aux exigences des clients afin d'atteindre le niveau de qualité escompte sur le plan du processus et des produits.

- **Département ressources humaines**
  Disposer à temps des effectifs suffisants et en permanence, assure une gestion performante individuelle et collective du personnel par la formation. Il joue aussi le rôle de facilitateur et accompagnateur, en social afin d'atteindre des objectifs escomptés par le groupe en matière de ressources humaines.

- **Département financier**
  Son rôle consiste à assurer les fonctions financières et comptables de l'entreprise, développer et implanter les pratiques , les procédures financières et le contrôle de gestion qui affectent la santé financière de la compagnie tout en veillant à la préservation du patrimoine financière de l'entreprise .

- **Département ingénierie**
  Son rôle est d'adapter les procèdes de fabrication conformément aux règles définies par les directions ingénierie et qualité du groupe. Il est chargé de définir, implanter les processus de montage et assemblage et faire le suivi de productivité

- **Département informatique**
  C'est un département facilitateur pour l'entreprise puisqu'il se charge du traitement des informations pour les fournir aux membres de l'organisme.

2.2 Les différents projets de Yazaki Tunisia :

La production est divisée en 3 :

-Dailmer

-MFA 2

-PSA

Daimler

MFA 2

PEUGEOT

CITROËN

PSA

Figure 4:Projets de production de la société Yazaki Tunisia

Rapport-gratuit.com
LE NUMERO 1 MONDIAL DU MÉMOIRES

2.3. Processus de production

Le site produit des faisceaux électriques pour automobile à partir des câblesélectriques, de boitiers et de connexions. Les matières premières (câble, boitiers, connexions et habillage).

A. Généralité sur le câble automobile

Le faisceau électrique d'un véhicule a pour fonctions principales d'alimenter en énergie ses équipements de confort (lève-vitres) et certains équipement de sécurité (airbag, éclairage),mais aussi de transmettre les informations aux calculateurs, de plus nombreux avec l'intégration massive de l'électronique dans l'automobile.

Le parcours de câblage dans le véhicule définit son architecture qui peut être ainsi complexe et surtout variée. Ce produit qu'est le câblage est constitué d'un ensemble de conducteurs électroniques, terminaux, connecteurs et matériels de protection.
Un câblage se subdivise en plusieurs parties qui sont liées entre elles.
Cette division est très utile pour faciliter certaines taches pour le client en l'occurrence le montage dans la voiture, ou bien la réparation en cas de panne du fonctionnement électrique dans l'automobile. Ainsi on peut distinguer entre plusieurs types de câblage :
-câblage principal (Main)
Câblage moteur (engin)
Câblage sol (body)
Câblage porte (door)
Câblage toit (roof)

B. Les composants d'un câble :

- Circuit (fil conducteur) : conduit le courant électrique
- Terminaux : sont les pièces responsables d'assurer la connexe continuité d'énergie
- Connecteurs : Ce sont des pièces là ou les terminaux seront insérés, ils permettent d'établir un circuit électrique, un accouplement mécanique séparable, et d'isoler électriquement les parties conductrices
- Accessoires : protection et isolation des faisceaux (ruban, tube d'isolement)
- Fusibles : protéger le faisceau de la surcharge du courant qui pourrait l'endommager
- Clips (agrafe) : ce sont les éléments qui permettent de fixer le faisceau carrosserie de l'automobile

C. Processus du travail

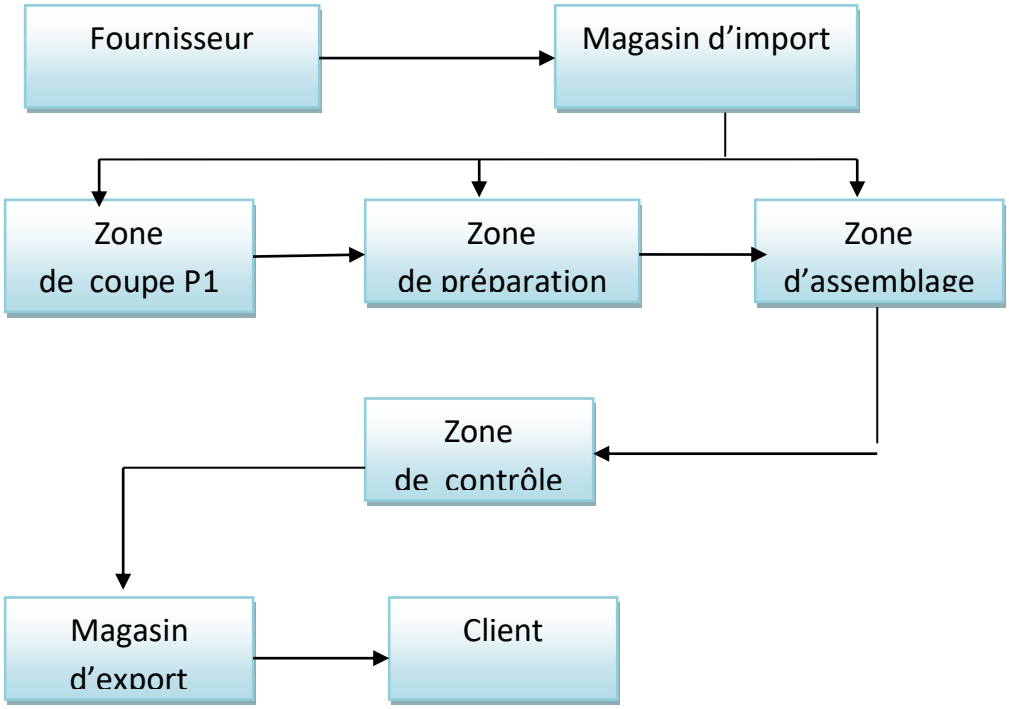


Figure 5:Processus de fabrication de câble automobile

Le câble passe par un processus bien déterminé : d'abord en reçoit la matière première se l'apport du fournisseur (import) .La réception de la matière première se fait au sein du magasin dans le quel se passe le contrôle qualité et la vérification des caisses reçues. Par la suite les faisceaux passent par les étapes suivantes :

<u>La coupe : zone P1</u>

La coupe : c'est l'opération qui consiste à découper le fil selon la longueur mentionnée dans la gamme de coup

- Le dénudage : consiste à enlever l'isolent du câble, de façon à libérer la partie conductrice
- Le sertissage : c'est l'opération qui rassemble le câble avec la connexion, elle a pour but d'assurer la liaison électrique. En effet, le câble es constitué de :
  -le brin : partie métallique en cuivre qui assure la conduite électrique
  -l'isolant : gain isolante en PVC pour protéger le brin. La connexion est l'élément de base qui assure le raccordement électrique entre le fil et l'orange qui doit recevoir la tension électrique nécessaire pour son fonctionnement

Pour faire, deux types de machine sont utilisées :

- KOMAX
- SCHLEUNIGER

Les fils produits dans cette zone sont de deux types :

-Fil simple fini : avec deux terminaux sur les deux extrémités du fil

-Fil simple non fini : avec un seul terminal dans l'une des extrémités du fil

Par la suite, ces fils sont assemblés sous forme de « bundle » et sont stockés dans des pagodes pour subir les autres opérations à venir.

Figure 6: Sertissage avec la machine KOMAX

Pré-assemblage : Zone P2

Certains circuits passent directement de la zone de coupe vers la zone de montage pour être utilisés, mais d'autres circuits passent par la zone de pré-assemblage (étant l'étape intermédiaire entre la coupe et l'assemblage), cette étape englobe les opérations suivantes :

- Le sertissage manuel :

Pour les terminaux qui sont difficiles à sertir automatiquement, il est nécessaire d'effectuer cette opération à l'aide de presse manuelle pour assurer la liaison électrique en assemblant le câble avec le terminal.

- Le torsadage (enroulement), (twisting) :

Le torsadage des fils permet d'éviterl'effet indésirable du champ électromagnétique.

- Le welding (l'épissure) :

  C'est l'opération de soudage de deux ou plusieurs fils pour construire un nœud.
  Son principe est de placer les extrémités à souder dans un siège d'enclume qui assure l'énergie de soudage (température et pression) , et ensuite assurer l'isolation par le biais d'un joint .

Figure 7:Torsadage de fil de câble

<u>Assemblage : Zone P3</u>

- LE MONTAGE
  Le montage des faisceaux pour être fait soit sur une planche fixe, ou une LAD (ligne d'assemblage dynamique), ou sont tracés les cheminements des fils et le positionnement des différents composants.

  A ce niveau, les opérations suivantes sont effectuées :
  - Insertion : encliquetage des fils dans les boitiers (insertion des terminaux dans les connecteurs)
  - Enrubannage
  - Test d'étanchéité
  - Clip checker : utilisé pour les câbles de grandes dimensions pour vérifier la présence des clips dans leurs emplacements

- Test électrique : ce type de vérification consiste à contrôler la conductivité et la continuité électrique
- Contrôle final (2ème visuel) : C'est un contrôle visuel à 100 % qui consiste à contrôler la qualité, la forme et les dimensions du faisceau avant son conditionnement.
- Conditionnement : cette étape permet le positionnement du faisceau dans un contenant normalisé afin de le protéger et faciliter sa manutention

Figure 8:Le montage des faisceaux de câble

III. Présentation de service hygiène santé et sécurité au travail

Le directeur général de YTU , avec le soutien du représentant du système de la management de l'environnement ,de la santé et de la sécurité ,démontre son leadership et son engagement à l'égard du système de la management de l'environnement ,de la sante et de la sécurité par :

- Prendre en compte l'efficacité du système management de l'environnement, de la santé et de la sécurité
- S'assurer que la politique environnemental, de la santé et de sécurité et les objectifs établis sont compatibles avec l'orientation stratégique et le contexte de l'organisme
- S'assurer que les ressources nécessaires au système management de l'environnement, de la santé et de la sécurité sont disponibles

La direction des ressources humaines et affaires générales est pilotée par le directeur des ressources humaines (DRH) de l'entreprise, rattachée directement au central YEL.

Figure 9:Organigramme du département ressources humaine (YTU-HR 2/7/2018)

Le département HSE de YTU fait partie du département HR&GA ,il est responsable de l'élaboration, la communication et la révision des documents pertinents du système management de l'environnement, de la santé et de la sécurité de Yazaki Gafsa, les procédures et les lignes directrices connexes .

Rapport-gratuit.com
LE NUMERO 1 MONDIAL DU MÉMOIRES

Chapitre 2 : Le management de la santé et sécurité au travail

I. Présentation

La sécurité est « l'état dans lequel le risque de dommages corporels ou matériels est limité à un niveau acceptable ».(Norme ISO 8402 (1994))

Compte tenu de la diversification et de la complexification des risques et grâce à l'apparition de texte et de réglementation, la sécurité a évolue pour recouvrir le domaine de la santé et de la sécurité au travail et comprend les accidents du travail et les maladies professionnelles Elle fait partie du management global de l'entreprise et permet l'évaluation des différents risques rencontrés sur le lieu de travail peuvent atteindre la sécurité et à la santé des travailleurs.

Actuellement , on parle d'un système du management de santé et sécurité au travail vise à améliorer les performances de l' entreprise en matière de Santé et de Sécurité au Travail en combinant politique de prévention, moyens et personnel dans une démarche d'amélioration continue

II. Les enjeux de management de la sécurité

Parmi les enjeux de management de la sécurité on peut citer :.

- ✓ **Humain :** Préserver la sécurité des travailleurs est un enjeu important,
  car les accidents et les maladies professionnelles représentent une charge pour les organisations, mais ils privent aussi les organisations de leur personnel. Face à ces risques les organisations doivent agir en matière de sécurité en adoptant une démarche de prévention et analyse des risques, cela présente un facteur d'améliorant des conditions de travail et un signal de confiance envoyé vers les salaries contribuant à une meilleure efficacité de l'organisation.

- ✓ **Economique** : La démarche de prévention diminue l'absentéisme et accroitre la disponibilité des équipes, cela réduit les coûts de santé directe (frais d'hospitalisation..)et indirecte (arrêt de l'activité) et contribue à la performance de l'organisme

- ✓ **Réglementaire**. La législation relative à la santé au travail fait appliquer le droit de l'homme à la santé au travail, c'est un droit fondamental.

Le non respect des exigences légales et réglementaires peut engendre des amendes et de suivi juridique sévère.

- ✓ **Social** : l'engagement de la direction el les efforts mise par l'organisme présente une opportunité d'amélioration de l'image de l'entreprise et de gagner la confiance des partenaires et salariés .

- ✓ **Organisationnel** : le système du management de la santé et sécurité facilite la maîtrise de l'organisation de l'entreprise et le pilotage des changements

III. Les principaux référentiels de la démarche de santé et sécurité au travail

Il existe plusieurs référentiels nationaux et internationaux qui traitent de la santé et la sécurité au travail .

Parmi les référentiels internationaux on cite le guide ILO-OSH 2001- Principes directeurs

concernant les systèmes de gestion de la sécurité et de la santé au travail qui a été élaboré, en2001, par l'Organisation Internationale du travail. Ce référentiel institutionnel vise

essentiellement à assister les organismes à intégrer le principe d'amélioration continue en

matière d'hygiène, santé et sécurité au travail.

Parmi les normes on cite : L'OHSAS 18001, élaborée par le Britsh Standarts Institue et adoptée par plusieurs entreprises dans le monde, aussi la nouvelle norme international ISO 45001 qui spécifie les exigences que doit remplir un système de management de la Santé et Sécurité au Travail .

III.1 OHSAS 18001 : système de management de la santé et de la sécurité au travail

Afin de fournir aux entreprises un support d'évaluation et de certification de leur système de management de la santé et de la sécurité au travail, compatible avec les normes internationales de systèmes de management (ISO 9001 :1994 ET ISO 14001 : 1996) , le British Standards Institute en collaboration avec un groupe de travail international composé d'organismes certificateurs et de normalisation ont élaborée en 1999 la spécification britannique **OHSAS** 18001 (**O**ccupational **H**ealth and **S**afety **A**ssessment **S**eries) .

Elle est composée de deux textes:

- OHSAS 18001 : le référentiel lui-même .
- OHSAS 18002 : Un guide pour sa mise en place.

Le référentiel OHSAS 18001 est applicable à tout organisme souhaitant :

- Etablir un système de management de la santé et de la sécurité au travail pour éliminer ou réduire au minimum les risques pour le personnel et les autres parties intéressées qui pourraient être exposés à des risques pour la santé et la sécurité au travail liés aux activités de l'organisme
- Assurer la conformité avec sa politique de santé et de sécurité au travail
- Démontrer cette conformité à d'autres parties
- Rechercher la certification / l'enregistrement de son système de management de la santé et la sécurité au travail par un organisme extérieur

Sa structure des exigences en matière de système de management de la SST est :

- Exigences générales:
- Politique de santé et de sécurité au travail
- Planification
- Mise en œuvre et fonctionnement,
- Vérification et action corrective
- Revue de direction

Cette structure lui permet une compatibilité avec des modèles de management existants et basés aussi sur le principe du PDCA.

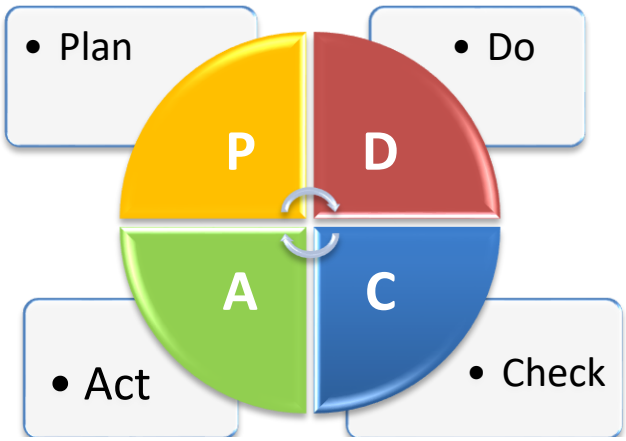


Figure 10:Cycle PDCA

III.2 Management de santé et sécurité au travail ISO 45001 : 2018

La norme ISO 45001 constitue la récente norme de la santé et sécurité au travail. Elle s'adresse à toutes les organisations indépendamment de leur taille, nature ou secteur d'activité. Sa structure identique à celle des nouvelles versions des normes ISO 9001 et ISO 14001, facilite son adoption et l'intégration des exigences de ces trois référentiels dans un système de management intégré unique.

La norme publiée en 2018 fournit des exigences et lignes directrices pour l'utilisation d'un SMS&ST, afin de permettre aux organismes de procurer des lieux de travail sûrs et sains, par la prévention des traumatismes et pathologies liés au travail et par l'amélioration proactive de leur performance en S&ST.

La norme est basé sur une structure HLS (High Level Structure) facilite l'intégration des différentes systèmes de management et permet de combiner ses audits.

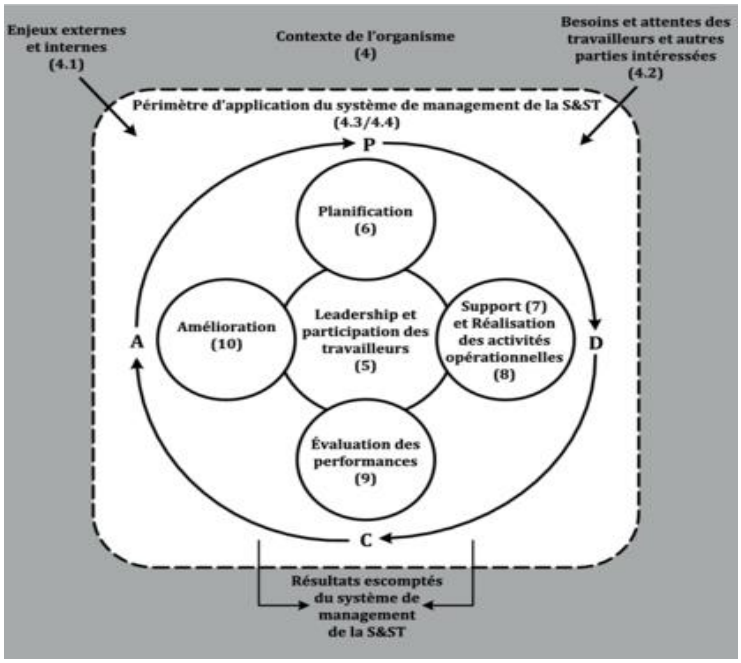


Figure11*:Le concept PDCA du système de management de la S&ST de la norme internationale ISO 45001:2018

ISO 45001: 2018 contient des cycles d'amélioration tant au niveau stratégique qu'aux niveaux opérationnels. La consultation et la participation des travailleurs, l'analyse du contexte, des parties intéressées (parties prenantes) aussi que les risques et les opportunités sont un apport important pour le cycle d'amélioration en contenue.

[11]Source : La norme internationale ISO 45001 :2018

IV. La Migration vers ISO 45001

Publiée le 12 mars 2018, l'ISO 45001 est la première norme qui traite du management de la santé et la sécurité au travail au niveau international. Les organisations certifiées en OHASAS 80001 en une période de 3 ans afin d'assurer la transition.

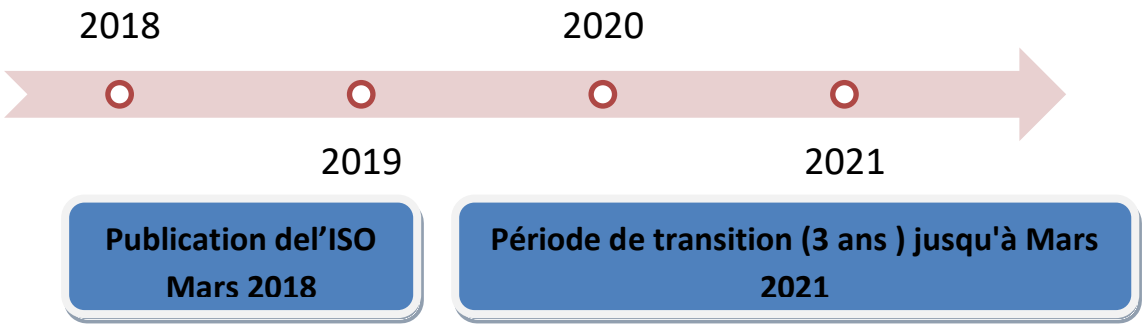


Figure 12:Calendrier de la migration vers la norme ISO 45001:2018

IV.1 Motivation de la migration

Le principal changement OHSAS 18001 qui incite les entreprises à assurer la migration vers la norme ISO 45001 est que la norme ISO se concentre sur l'interaction entre un organisme et son environnement métier, alors que OHSAS 18001 se concentre sur le management des dangers en santé et sécurité au travail.

De plus :

- La nouvelle structure HSL de l'ISO 45001 compatibles avec les autres normes
- L'approche processus fondée sur les risques
- L'implication des travailleurs

Présentent des points forts encouragent l'organisme d'adopter cette nouvelle vision de management de santé qui assure l'évolution de l'organisme.

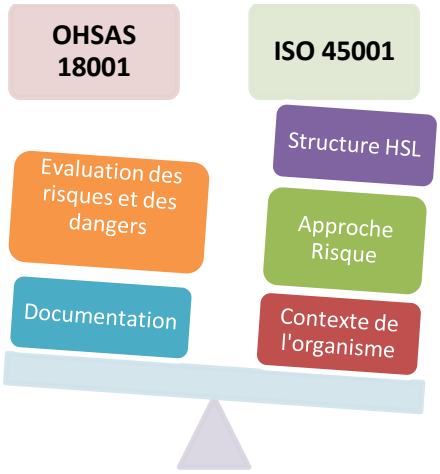


Figure 13:Comparaison de la norme OHSAS18001 à la norme 45001

IV.2 Facteurs clés de réussite de la migration

Pour réussir la transition de la norme OHSAS 18001 à la norme 45001 l'organisme doit promettre quelques facteurs tels que :

- Promotion et soutien par la direction d'une culture favorable
- Elaboration d'un contexte pertinent de l'organisme
- Établissement de périmètre d'application du système, en tenant compte des objectifs que l'entreprise souhaite atteindre avec son système de management.
- Définition d'une politique SST compatible avec les objectifs stratégiques de l'organisme.
- Allocation des ressources nécessaires
- Consultation et participation des travailleurs
- Assurer la conformité aux exigences légales et autres exigences

V. Problématique

Depuis mars 2018 les entreprises sont appelées à migrer vers la nouvelle norme selon le calendrier de transition qui fixe mars 2021 fin de certification.

YTU s'est lancé vers la préparation à la migration de la norme OHSAS 18001 vers l'ISO 45001 qui présente le sujet de notre projet.

SMSST ISO 45001	Intitulé : Préparation à la Mise en place d'un système de management de la Santé et Sécurité au Travail selon la norme ISO 45001
	Contexte : Assurer les préalables nécessaires à la migration de la norme OHSAS 18001 vers l'ISO 45001 au sein de l'entreprise YAZAKI Tunisia
	Objectifs : - Réaliser un diagnostic du SM de la S&ST de la société YAZAKI par rapport aux exigences de la norme internationale ISO 45001 :2018 - Etablir une planification de projet afin de réussir la préparation de la migration de la norme -Etablir la procédure de consultation et participation des travailleurs -Assurer la revue, la mise à jour des procédures et répondre à nouvelles exigences -Définir le contexte de la société par l'identification des enjeux internes et externes aussi que les parties intéressées -Déterminer le domaine d'application de SM de la S&ST -Etablir un SMSST conforme au référentiel ISO 45001 à mettre en place -Préparer une analyse de dangers et évaluations des risques professionnels
	Exigences : -Répondre aux exigences de la norme internationale ISO 45001 :2018 pour la mise en place d'un SMSST -Se conformer aux directives De centrale YEL qui impose que toutes ses entités soient certifiées en ISO 45001 :2018
	Calendrier : 11 JUIN 2019

Tableau 1: Présentation de projet de la préparation de la mise en place d'un système de management de la santé et sécurité au travail selon la norme ISO45001

Figure 14:Matrice SWOT de projet

La réussite de SMSST dépend de l'engagement de la direction et la capacité d'intégrer un système de prévention dans tous les processus de l'organisme.
YTU considère la santé et la sécurité au travail un problème de gestion prioritaire c'est pourquoi le projet va trouver les conditions favorables et les ressources nécessaires pour sa réussite malgré les menaces identifiées .

Chapitre 3 :Démarche et méthodologique

I. Démarche

L'objectif de ce chapitre est de déterminer la méthodologie de transition de la norme OHSAS 18001 vers la norme ISO 45001 qui va être suivi durant le cycle de vie du projet.

La démarche adoptée pour assurer la transition est composée de quatre phases :

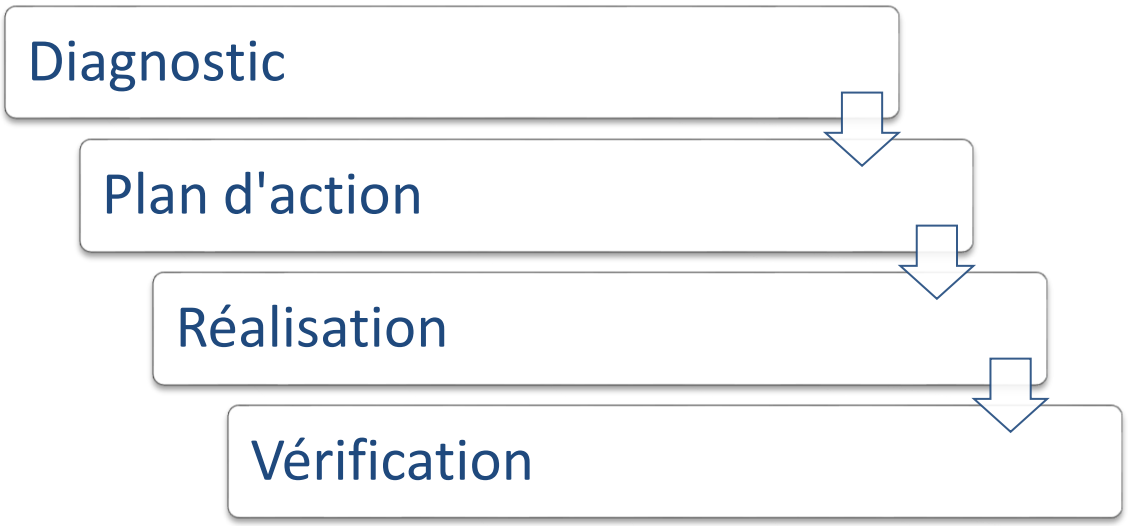


Figure 15:Démarche de la transition de la norme OHSAS 18001 vers ISO 45001:2018

-Diagnostic du SMSST : C'est un diagnostic de l'organisme selon les exigences de la norme ISO45001 .C'est la réalisation d'une étude globale afin de cerner les écarts entre les différentes exigences existantes du SMSST par rapport à celle de l'ISO 45001:2018

-Elaboration d'un plan d'action : C'est la planification des étapes de transition selon un intervalle de temps défini.

-Réalisation de plan : Réalisation des étapes et mise en œuvre des nouvelles exigences

-Vérification : Surveillance, non-conformité et action corrective du SMSST par rapport à l'ISO45001.

II. Diagnostic de Yazaki Tunisia par rapport à la norme ISO 45001

Avant de planifier les actions nécessaires de la migration de la norme OHSAS 18001 vers ISO 45001 ,j'ai comparé la norme ISO 45001 et le manuel d'environnement, santé et sécurité de YTU crée à partir de référentiel OHSAS 18001 et la norme 14001.

A partir de cette comparaison on a remarqué que certaines procédures obligatoires existent déjà, en effet, l'entreprise est certifiée en ISO 14001:2015, donc, un système de management est déjà en place et fonctionnel.

Après la revue du système documentaire et la réalisation des visites sur terrain, on a passé à la préparation d'un examen complet de SMSST de l'entreprise à partir d'un outil d'autodiagnostic qui permet d'évaluer le niveau de sa conformité par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 et déterminer les axes à améliorer.

Dans ce contexte, on a identifié toutes les exigences de la norme ISO 45001, on les a développés en sous-articles suivis des ensembles des questions concernant la mise en place et la bonne pratique de chaque exigence.

Diagnostic selon la norme ISO 45001 - plan d'action

Entreprise	YAZAKI	
Réalisé par	Donia Barrani	Dates de mise à jour
Date du diagnostic :	Mars 2019	

Chapitre	Article	Questions	Véracitè	% de conformité	Taux de conformité sous article	Taux de conformité par article
Chap. 4 Contexte de l'organisme	4.1Compréhension de l'organisme et de son contexte	Les enjeux internes et externes pertinents par rapport à la finalité de l'organisme et qui affectent sa capacité à atteindre les résultats escomptés du SM SST sont-ils identifiés ?	Plutôt faux	45%	65%	53%
		Les informations relatives à ces enjeux internes et externes sont-ils surveillés (possibilité de contrôler et réviser) ?	Plutôt vrai	75%		
		Ces enjeux sont-ils pris en compte dans le système SST ?	Plutôt vrai	75%		
	4.2 Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées	Les parties intéressées pertinentes et les travailleurs sont-elles identifiées ?	Plutôt vrai	75%	75%	
		Les besoins et attentes des parties intéressées sont-elles identifiées ?	Plutôt vrai	75%		
		Les exigences légales et autres exigences sont-elles identifiés ?	Plutôt vrai	75%		
		Les exigences des parties intéressées sont-elles surveillées et revues ?	Plutôt vrai	75%		
		les limites et l'applicabilité du système de management de la SST sont-elles déterminées ?	Plutôt faux	45%		

Figure 16:Aperçu de la grille de l'autodiagnostic selon la norme ISO 45001:2018

On a attribuéà chaque critère l'évaluation correspondante selon l'échelle suivant :

	Choix de la véracité	Taux de conformité
L'action n'est pas réalisée	Faux	0 %
L'action est réalisée mais incomplète	Plutôt Faux	45%
L'action est réalisée de manière assez convaincante	Plutôt Vrai	75%
L'action est réalisée, formalisée et améliorée	Vrai	100 %

Tableau 2: Niveau de véracité et taux de conformité accordés aux chapitres

Le taux de conformité de chaque chapitre est calculé par la moyenne de taux de conformité de sous chapitres. Les résultats nous permettent de visualiser le niveau de maitrise des activités de management du système de santé et sécurité au travail au sein de YTU.

Le résultat de l'autodiagnostic est présenté par les deux radars ci-dessous :

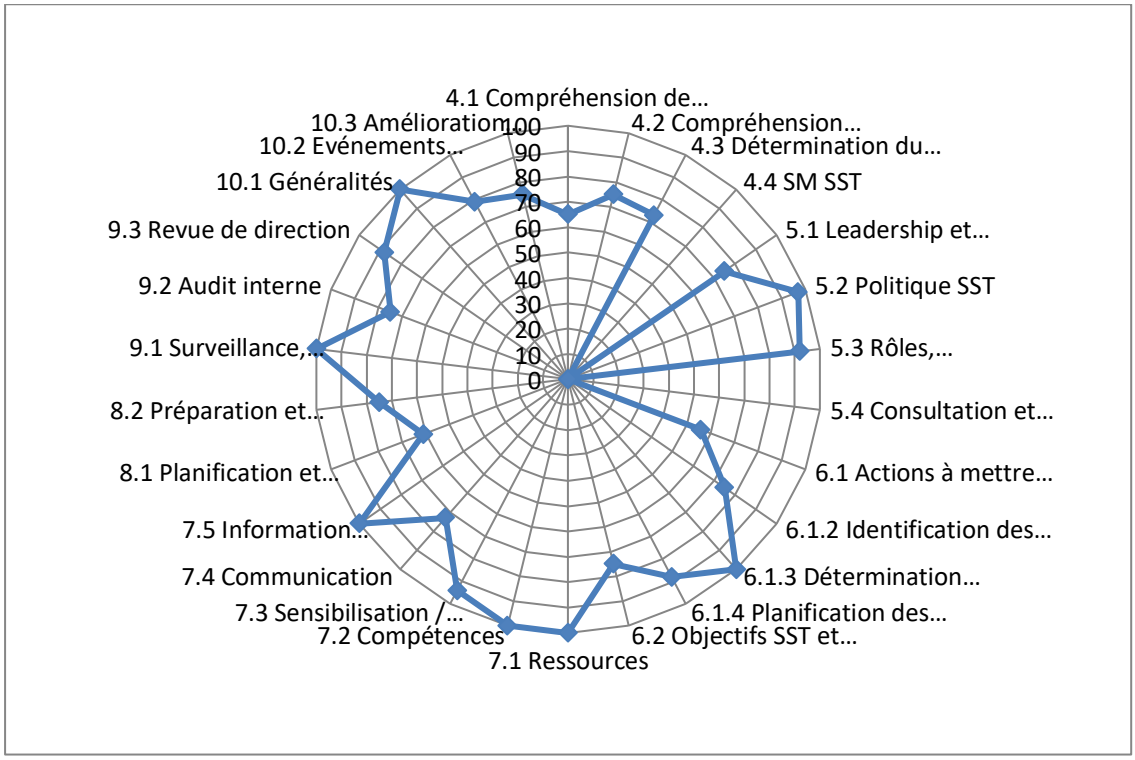


Figure 17:Taux de conformité de YTU SMS&ST par sous article

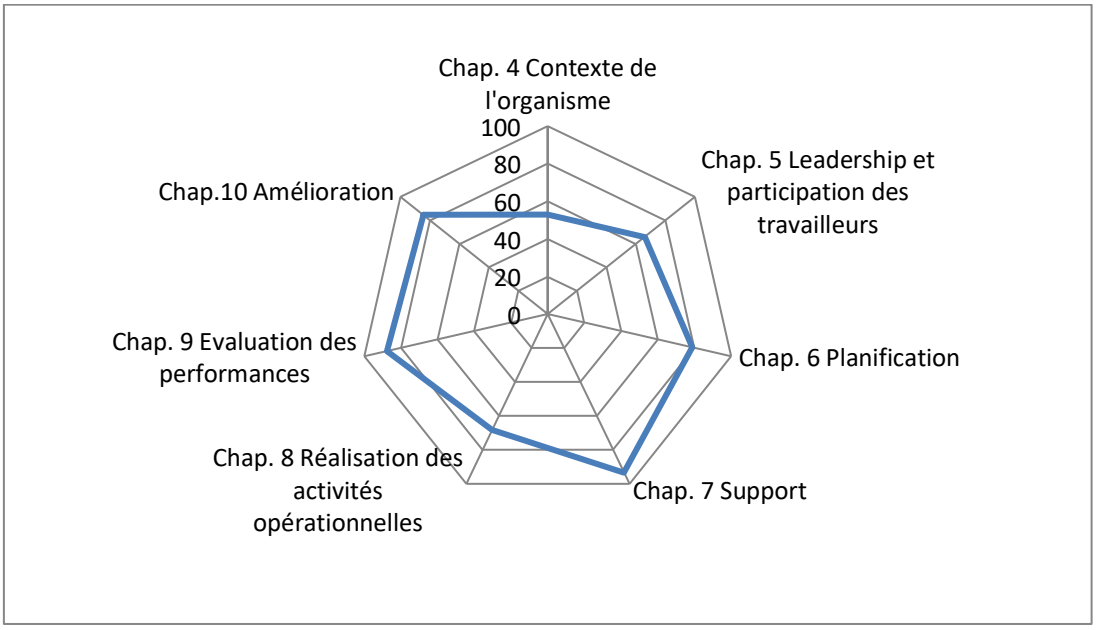


Figure 18:Taux de conformité de YTU SMS&ST par articles

L'analyse montre que :

- les chapitres 4, 5 et 6 sont les moins maitrisés.
- Les sous chapitres « 4.4 Système de management S&ST » et « 5.4 Consultation et participation des travailleurs » présentent une non-conformité.

Suite à l'analyse des résultats de l'autodiagnostic on a ajouté des observations relatives à chaque sous chapitre aussi que les actions à mettre en place et les livrables.

Diagnostic selon la norme ISO 45001 - plan d'action

Entreprise	YAZAKI	
Réalisé par	Donia Barrani	**Dates de mise à jour**
Date du diagnostic :	Mars 2019	

Chapitre	Article	Questions	Véracitè	% de conformité	Taux de conformité sous article	Taux de conformité par article	Observation	Action	Livrable
Chap. 4 Contexte de l'organisme	4.1 Compréhension de l'organisme et de son contexte	Les enjeux internes et externes pertinents par rapport à la finalité de l'organisme et qui affectent sa capacité à atteindre les résultats escomptés du SM SST sont-ils identifiés ?	Plutôt faux	45%	65%	53%	Identification des enjeux limitée les enjeux externes existant sont surveillés	Détermination des enjeux internes et externes pertinents par rapport à la finalité de l'organisme	le système de management EH&S de YAZAKI TUNISIE contexte de YTU
		Les informations relatives à ces enjeux internes et externes sont-ils surveillés (possibilité de contrôler et réviser) ?	Plutôt vrai	75%					
		Ces enjeux sont-ils pris en compte dans le système SST ?	Plutôt vrai	75%					
	4.2 Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées	Les parties intéressées pertinentes et les travailleurs sont-elles identifiées ?	Plutôt vrai	75%	75%			Revue ,mise à jour et développement de des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées	Le système de management EH&S de YAZAKI TUNISIE parties intéressées internes et externes YTU
		Les besoins et attentes des parties intéressées sont-elles identifiées ?	Plutôt vrai	75%					
		Les exigences légales et autres exigences sont-elles identifiés ?	Plutôt vrai	75%					
		Les exigences des parties intéressées sont-elles surveillées et revues ?	Plutôt vrai	75%					
	4.3 Détermination du domaine d'application du système de management SST	les limites et l'applicabilité du système de management de la SST sont-elles déterminées ?	Plutôt faux	45%	73%		limite d'applicabilité non complet : poste transformateur de la STEG figuré dans la zone d'application du système SST n'appartient pas à l'organisme	Correction de limite d'applicabilité du système de management de la SST l'organisme	Le domaine d'application de système de management EH&S de YAZAKI TUNISIE
		Lors de la détermination de la portée du système de management de la SST l'organisme a pris en compte : a) les problèmes internes et externes mentionnés à l'article 4.1? b) les exigences des parties intéressées visées au 4.2? c) prendre en compte les travaux prévus ou accompli des activités reliées?	Plutôt vrai	75%					
		Le domaine d'application est-il disponible sous une forme documentée ?	VRAI	100%					
	4.4 SM SST	Les processus ont-ils été identifiés ?	FAUX	0%	0%			Création d'une cartographie des processus Identification des interactions des processus	YTU cartographie de processus
		Les données d'entrées et de sorties de ces processus ont-elles été identifiées ?	FAUX	0%					
		Les séquences et les interactions de ces processus ont-elles été identifiées conformément aux exigences de la norme ISO 45001 ?	FAUX	0%					

Figure 19;Aperçu de plan d'action accordé à l'autodiagnostic de YTU

III. Plan d'action de la migration de SMS&ST de YTU de la norme OHSAS 18001vers la norme ISO 45001

Vu les résultats obtenus notre projet va ce concentrer au chapitre 4 et 6 aussi que le sous chapitre 5.4 afin de créer une procédure de consultation et participation des travailleurs.

Afin d'assurer le contrôle contenu et l'amélioration de notre plan, on a réalisé un diagramme de Gantt pour présenter graphiquement l'avancement de projet dans le temps.

Diagramme de GANTT Démarche de la préparation de la mise en place du système de management de la SST / ISO45001v2018 au sein de la societé YAZAKI Tunisie

	Outil	livrable	mars-19				avr-19				mai-19			
			S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10	S11	S12
Etape n° Diagnostic de l'organisme														
0,0 Diagnostic de L'organisme selon la norme ISO 45001	Grille d'auto-diagnostic													
Etape n° LEADERSHIP ET PARTICIPATION DES TRAVAILLEURS														
1,1 Établir une procédure pour la consultation et la participation des travailleurs	Réunion Questionnaire	Procédure de consultation et participation des travailleurs												
Etape n° Communication														
2,1 Plan de communication Revue et mettre à jour la procedure de communication Interne Revue et mettre à jour la procedure de communication externe	Brainstorming Analyse selon (Quoi,Qui, A Qui , Comment)	Procédure de communication interne et externe												
Etape n° CONTEXTE DE L'ORGANISATION														
3,1 Determiner tous les enjeux internes et externes **3,2 Identifier les parties intéressées par le système de Management de la S.S.T et déterminer leurs besoins et leurs attentes qui peuvent devenir des exigences** **3,3 Modification limite et domaine d'application**	Analyse SWOT PESTEL Grille d'évaluation des risques et opportunités	Domaine d'application Enjeux interne et externe Parties Intéressées												
Etape n° PLANIFICATION														
4,1 Recenser et évaluer les risques et opportunités du SM de la S&ST **4,2 Identifier et évaluer les risques et les opportunités S&ST** **4,4 Amelioration du programme S&ST**	analyse SWOT Analyse des risques et opportunités	contexte de YTU Parties Intéressées Analyse des risques Cartographie des												
Etape n° REALISATION DES ACTIVITES OPERATIONNELLES														
5,1 Déterminer les actions nécessaires pour l' Elimination des dangers et réduction des risques pour SST et évaluer les actions prises face aux risques et		contexte de YTU Parties Intéressées Analyse des risques												

Figure 20:Planning de Projet

Chapitre 4 : Migration de système de management santé et sécurité au travail de Yazaki Tunisia de la norme OHSAS 18001 vers la norme ISO 45001

Dans ce chapitre on va mettre en application les actions planifiées au niveau duplan d'action de la préparation de la migration du système de management santé et sécurité au travail de notre entreprise Yazaki Gafsa de la norme OHSAS 18001 vers la norme ISO 45001 .

I. Leadership et participation des travailleurs

Lors de la planification des actions de préparation à la migration de la norme , le chapitre 5 «Leadership et participation des travailleurs »,spécifiquement le sous-chapitre 5.4 « consultation et participation des travailleurs » a présenté notre premier intérêt vu l'importance accordée par la norme ISO 45001 à l'implication des travailleurs ou leurs représentants à tous les niveaux et pour toutes les fonctions applicables dans le développement , planification , mise en œuvre et évaluation du système de management de la S&ST .

I.1 Procédure de Consultation et Participation des travailleurs

Tout en respectant les exigences de la norme et les méthodes de communication adopter par Yazaki Gafsa(YTU), on a établi une procédure de consultation et participation des travailleurs (voir annexe) dans laquelle on a identifié :

- L'engagement de la direction pour l'amélioration de la consultation et participation de travailleurs au sein de l'organisme
- Des scénarios et des activités qui nécessitent la consultation et participation des travailleurs
- Des exemples pratiques de l'amélioration de la consultation et participation
- Les articles de la norme et les méthodes de consultation ou de participation

De plus on a élaboré deux questionnaires(voir annexe)relatifs aux modalités de communication :

- Questionnaire pour les opérateurs
- Questionnaire pour les cadres

II. Communication

Le partage de l'information présente un élément essentiel pour le suivi de la démarche du système de management S&ST et l'évaluation de sa performance.Le retour d'expérience, l'implication du personnel et la communication externe présentent une source d'amélioration. Pour diffuser ces informations YTU doit établir et mettre en œuvre une procédure de communication interne et externe :

-Communication interne :(voir annexe)

La communication interne regroupe les actions de communication destinées aux cibles internes à YTU, avec l'objectif premier de sensibiliser le personnel mais également de mieux canaliser les messages en matière de Santé, Sécurité et Environnement

-Communication externe :(voir annexe)

La communication externe comprend l'ensemble des messages et actions destinés à des publics extérieurs de YTU

Il existait déjà une procédure de communication mais on l'a modifié afin d'avoir un recensement plus exhaustif des informations communiquées.

Lors de préparations de cette procédure on a pris en considération la réponse aux questions suivantes :

Quoi → Information à communiquer

Qui → Emetteur

A Qui → Récepteur

Comment → Moyen de communication

Quand → Fréquence

III. Contexte de l'organisation

III.1 Compréhension de l'organisme et son contexte

Comprendre l'organisme et son contexte est une étape importante de la démarche de mise en place du système de management de la santé et de la sécurité au travail .Il s'agit d'une recherche exhaustive des différents enjeux internes et externes peuvent affecter positivement ou négativement la manière dont YTU gère ses responsabilités en matière de la santé et sécurité au travail.

Pour répondre à cette exigence on a choisi d'utiliser des outils d'analyse stratégique pertinente tels que :

-L'analyse PESETL pour identifier et évaluer les enjeux externes de YTU

-L'analyse SWOT pour identifier et évaluer les enjeux internes et externe de YTU

III.1.1 Identification des enjeux externes :

Lors de l'identificationdes enjeux externes on a recouru à l'analyse PESTEL qui nous permet d'avoir une vision globale de l'environnement de la société Yazaki Gafsa en mettant en avant six grands vecteurs :Politique , Environnemental ,Social, Technologique ,Economique et légale .

Les enjeux externes que nous avons envisagés sont présentés dans le tableau suivant :

PESTEL	Enjeux Identifiés
POLITIQUE	Une situation politique stable
	Aide de l'Etat aux entreprises dans leur démarche de SST (Plan de mise à niveau)
ECONOMIQUE	Situation économique nationale difficile
	Présence de mécanismes d'encouragement financier pour l'investissement à la région intérieure
	Présence de sanctions financières pour le non-respect des exigences ou à des insuffisances de la gestion de la santé et de la sécurité au travail
	Mouvement sociaux de tout genre
SOCIAL	un taux de chômage élevé a atteint 15,5%
	Une population jeune et active, 59% de la population moins de 34 ans
	Départs non souhaités des meilleurs talents

	Manque d'expérience industriel , YTU est la seule entreprise de faisceaux de câble installée à Gafsa
	L'esprit de tolérance et Sentiment de participation sont une caractéristique marquante chez les Tunisiens
	Manque de culture de prévention en Tunisie
TECHNOLOGIQUE	L'existence d'un pôle technologique
	Existence de softwares et de logiciels d'actualité et nouveaux procédés de fabrication
	Encouragement par l'état
ENVIRONNEMENTAL	Climat :Saison hivernale douce avec des températures dépassent rarement 20°C , Eté chaude dont la température dépassent 40°C
	Traitement des déchets
	Encouragement de l'usage des énergies renouvelables
LEGAL	système juridique développé surtout en ce qui concerne droit de travail (régit l'ensemble des relations entre employeurs et salariés, du début à la fin de la relation de travail. Aussi
	Lourdeur de démarches administratives
	La loi sur l'investissement

Tableau 3: Analyse PESTEL (Identification des enjeux externes)

III.1.2 Identification des enjeux internes :

L'analyse SWOT est un outil pratique nous permet de déterminer les facteurs internes et externes favorables (forces et opportunités) et les facteurs défavorables (faiblesses et menaces)qui influent la capacité de YTU à atteindre les résultats escomptés de son système de management S&ST.L'avantage de cette analyse est aperçu par sa simplicité , clarté et la facilité de la présenter et consulter aveclesreprésentants de travailleurs .

Figure 21:Extrait de l'analyse SWOT

FAIBLESSES

F1. Manque de ressources disponibles pour tenir à jour un système efficace de management de la santé et de la sécurité au travail en raison des contraintes économiques

F2. De nombreuses disparités inter périmètres du niveau de la maturité SMHSE (culture environnementale et sécurité notamment)

F3 : Analphabétismeou barrière de la langue chez des travailleurs qui ne sont pas en mesure de comprendre les procédures locales**.**

F4 : Résistance au changement de la part des travailleurs et manque de la maîtrise des processus de conduite de changement.

F5. Perte d'implication des salariés ne croyant plus en l'amélioration

F6.Visions parfois divergentes avec les représentants des actionnaires

F7. Population vieillissante au sein des ateliers de fabrication

F8.les tensions professionnelles (charge de travail, rythme de travail…)

F9. Une interaction faible entre les départements avec une réactivité tardive

F10.: Manque au niveau de la compréhension des perceptions des parties intéressées

MENACES

M1 : Perte de l'attractivité de l'entreprise et de sa capacité à garder & développer son capital humain (augmentation du taux de turnover, augmentation de l'absentéisme, etc.).

M2 : Changement de la réglementation et de la législation en matière de santé et de sécurité au travail.

M3: Présence de sanctions pénales et administratives pour le nonrespect des exigences légales et réglementaires.

M4 : Influence négative due au manque de culture de prévention en Tunisie.

M5 : Influence négative due au manque de culture de respect de la loi et des règlements en Tunisie.

M6 : Arrêt prolongé des activités de production ou de transport causé par les mouvements de protestations qui visent les industries.

M7 : Encourir des sanctions consistant en la majoration des cotisations au titre du régime de réparation des préjudices résultant des accidents du travail et des maladies professionnelles versées à la CNAM.

FORCES

F1.Forte engagement de la direction du site et suivi mensuel de la performance du system

F2.Fort potentiel en matière d'expertise opérationnelle et de management

F3. Management collaboratif pertinent et bien respecté

F4. Gestion documentaire robuste

F5. Analyse des causes des non-conformités pertinente

F6. Veille réglementaire pertinente

F7.Les rôles, responsabilités et autorités pertinents sont bien identifiés, attribués et communiqués

F8. Assistance et Accompagnement des experts-conseil par YEL

F9. Engagement, motivation et confiance des employés

F10. Adéquation informatique, réseau, logiciels, bases de données, intranet

F11. Nombreux auditeurs déjà formés aux audits HSE selon les référentiels ISO 14001, 45001 et IATF 16949

F12.Un effectif de 10 à 15 % de salariés sont désignés pour porter secours en cas d'accident / incendie (des sauveteurs secouristes dans chaque tranche horaire et sur chaque site)

F13.Bâtiment entièrement sécurisé avec gestion des accès , système de caméras de surveillance et protection contre l'incendie

OPPORTUNITES

O1. Possibilité de bénéficier d'un prêt et d'une prime d'investissement fournis par la CNAM pour le financement d'un projet de santé et de sécurité au travail.

O2. Possibilité de profiter de la réduction des cotisations principales grâce à l'amélioration des performances en santé et sécurité au travail.

O3. Possibilité de bénéficier de la récupération de la taxe à la formation professionnelle « TFP » payés sur la masse salariale(Le code du travail Tunisien (Art. 364 et 365))

O4. Possibilité d'obtention du « Prix national de santé et sécurité au travail ».

O5. les normes ISO favorisent l'anticipation des risques et opportunités plutôt que la culture de réaction et de correction

O6.Développement de l'image de marque de l'entreprise en affichant un haut niveau de maîtrise des exigences HSE

O7. Mise en place de meilleures pratiques basées sur l'organisation multiculturelle

III.2 Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées :

Une partie intéressée est définie comme une personne ou une organisation qui peut affecter, être affectée ou être perçue comme étant affectée par une décision ou une activité. (La norme ISO 45001 :2018)

L'identification et l'analyse des parties intéressées pertinentes sont réalisées en trois étapes :

1.Identification des parties intéressées pertinentes: En utilisant les exemples des normes de systèmes de management ISO et d'autres recherches pour compiler une liste catégorisée des parties intéressées.

2.Détermination de leurs besoins et leurs attentes: En utilisant différentes méthodes de recherche nécessaires pour confirmer la connaissance de chaque groupe ou d'un intervenant significatif.

3.Classement des parties intéressées pertinentes en termes de puissance et d'intérêt: Considérer leur force d'intérêt et leur influence sur les décisions et les actions de YTU. On les place dans la matrice Power / Intérêts pour déterminer leur rang.

-Un brainstorming nous a aidés à recenser les différentes parties intéressées dont on a dressé la liste suivante :

Parties Intéressées Pertinentes	
1-Employés / Représentants des travailleurs	9-L'office national de la protection civile, Services de la protection civile à GAFSA
2-Yazaki corporation &Yazaki Europe	10-Garde nationale tunisienne
3-Client- PSA– DAIMLER-MFA2	11-La Caisse Nationale d'Assurance Maladie (CNAM)
4-Voisinage (Zone industrielle)	12-Municipalité de Gafsa
5-sous traitant/Les prestataires externes et leurs travailleurs	13-Les assureurs
6-les Visiteurs	14-Ecoles et universités
7-Organisme certificateur	15-La Société Tunisienne d'Electricité et de Gaz – STEG
8-Groupements de médecine du travail	16-Douane

Tableau 4:Identification des parties intéressées pertinentes

-Après l'identification des parties prenantes on a passé la détermination de leurs besoins et leurs attentes :

Parties Intéressées	Interne / Externe	Priorité	Besoins et attentes
Employés Représentants des travailleurs	Interne	élevé	➔Consultation et participation dans les activités HSE ➔Etre informer de leurs responsabilités HSE ➔Procurer un milieu de travail salubre et sécuritaire ➔Formation et support ➔Prendre en compte de leurs suggestions et reconnaissance de leurs efforts ➔contribution aux performances environnement, santé et sécurité au travail ➔Transparence dans les relations et communication des résultats et des données. ➔Suivi médical et la disponibilité d'un cabinet médical et matériel de premier secours ➔➔éclairer toute activité ou condition dangereuse ➔le droit de refuser d'exécuter un travail qui représente un danger pour lui ou pour une autre personne ➔Déclarer toute activité ou condition dangereuse
Groupement de médecine de travail	Externe	élevé	➔Transparence dans les relations et communication des résultats et des données. ➔Effectuer les examens médicaux prévus par la législation en vigueur (la visite médicale de reprise du travail suite à: un accident du travail, une maladie professionnelle, les visites spontanées en cas d'urgence, la visite médicale d'embauche, la visite médicale périodique) ➔Suivre les conditions de travail et l'étude des risques professionnels ➔l'éducation sanitaire, l'information et la sensibilisation du personnel. ➔élaboration et la mise à jour de la fiche d'entreprise ➔la participation aux différentes activités du CCST de l'entreprise (réunions, enquêtes suite à un accident du travail ou maladie professionnelle) ➔la disponibilité d'un cabinet médical et matériel de premier secours ➔Le médecin du travail prend connaissance des fiches de données de sécurité, FDS, des produits qui sont manipulés au sein de YTU , afin d'assurer une surveillance adéquate des salariés
L'office national de la protection civile, Services de la protection civile à GAFSA	externe	élevé	➔Respect dans les délais. ➔Assurer les mesures de sécurité et de prévention mentionnées dans les rapports rédigés par les agents de protection civile suite aux visites de contrôle. à l'avance les besoins de formation ainsi que les demandes de réalisation des tests à blanc ➔L'alerte rapide, en cas de nécessité, pour le sauvetage, l'extinction ou du secours. ➔collaboration en cas de catastrophe
Garde nationale tunisienne	Externe	élevé	➔Déclaration des procédés de travail dangereux dans un délai de un mois à partir de la date de leur utilisation ➔éviter les risques et les dommages susceptibles d'atteindre les personnes ➔Se conformer aux exigences légales
La Société Tunisienne d'Electricité et de Gaz – STEG	Externe	élevé	➔Règlement des factures aux échéances. . ➔Respect les lois et réglementations relatives à la consommation d'énergie électrique. ➔Poste transformateur bien entretenu

			→Alimentation électrique continu →Informer en cas de coupure de courant
Ecoles et universités	Externe	faible	→Assurer des stages HSE →Assurer un encadrement adéquat au stagiaire →Un milieu favorable d'apprentissage. →Accompagnement des étudiants dans l'élaboration des projets professionnel →Une expérience sur le terrain
Organisme certificateur	Externe	élevé	→Respect des dates et des horaires fixés pour la réalisation de l'audit (documentaire et sur terrain). →Collaboration active de la part des responsables de l'YTU et YEL dans l'accompagnement de l'équipe des auditeurs tierce partie. →Accès fourni, à la demande des auditeurs, aux différents locaux et aux éléments de preuve (informations documentées,..). →Bien définir le périmètre de certification et les besoins en audit →Planifier le scénario de déroulement de l'audit et informer les personnes concernées (à l'avance). →Sensibiliser le personnel et l'inciter à collaborer activement avec l'équipe des auditeurs tierce partie.
CNAM	Externe	élevé	→Respect des délais de remise des dossiers des accidents du travail et des maladies professionnelles →Reporting et amélioration des performances S&ST . →Assurer la santé et la sécurité des employés →Respect des lois et réglementations relatives à la S&ST →Bonne gestion des risques liés à la S&ST →Transparence, collaboration et facilitation du travail des agents de contrôle et d'inspection →Conseils technique dans le domaine de la santé et la sécurité au travail
sous traitant/Les prestataires externes et leurs travailleurs	Externe	élevé	→Assurer la participation et consultation des travailleurs dès lorsqu'il y a des changements affectant leur santé et sécurité au travail →Procurer un milieu de travail salubre et sécuritaire →Procurer la formation en santé et sécurité →Déclarer toute activité ou condition dangereuses. →→Respect des règles d'hygiène et de SST
Les visiteurs	Externe	Faible	→Un milieu de travail sain et sur →Respect des règles de confidentialité →Respect des règles d'hygiène et de SST
Client- PSA– DAIMLER-MFA2	Externe	élevé	→Certification ISO 45001 →Conformité aux exigences demandées →Accès fourni, à la demande des auditeurs, aux différents locaux et aux éléments de preuve (informations documentées,..). →Transparence dans les relations et communication des résultats et des données
voisinage	Externe	Faible	→Se conformer aux exigences légales →Comportement éthique →Elimination de nuisance sonore importante et toute sorte de risque peut affecter leurs activités
Yazaki corporation &Yazaki Europe	Interne	élevé	→Se conformer avec les exigences YEL →Se conformer avec " five guide of conduct" →Respect des dates fixés pour les reporting
Les assureurs	Externe	élevé	→Transparence dans les relations et communication des résultats et des données relatives à ses performances en matière de sécurité et protection de l'environnement →Respecter les clauses contractuelles. →Se conformer aux exigences d'assurance →Etre informé en cas d'urgence →Mettre en œuvre des actions afin de prévenir les risques →capacité de l'entreprise à gérer les risques →Remboursement rapide →Diminution des coûts d'assurance suite à la maîtrise des risques
Municipalité	Externe	Faible	→Stocker les déchets selon des méthodes appropriées. →Service de l'éclairage public

Douane			→Respect des règlements et restrictions fixés par la douane →Se conformer aux exigences légales →Respecter et assurer tous les nécessaires (documents, factures…) pour le contrôle douanier permanent

Tableau 5:Identification des besoins et attentes des parties intéressées pertinentes

-Ensuite pour le classement des parties intéressées pertinentes on a utilisé un schéma matriciel (Puissance / Intérêt) afin de soutenir la décision sur la façon de gérer une partie intéressée particulière reliant deux variables de relation importantes:

- **Combien d'intérêt ont-ils dans les décisions et les activités de la société ?** Cela pourrait être interprété comme la force de leur pertinence.
- **Combien de pouvoir ou d'influence ont-ils sur les décisions et les activités de la société?** Cela pourrait être interprété comme leur importance ou leur risque.

⇨Tracer les parties intéressées contribue à prioriser l'effort requis pour répondre à leurs besoins et attentes

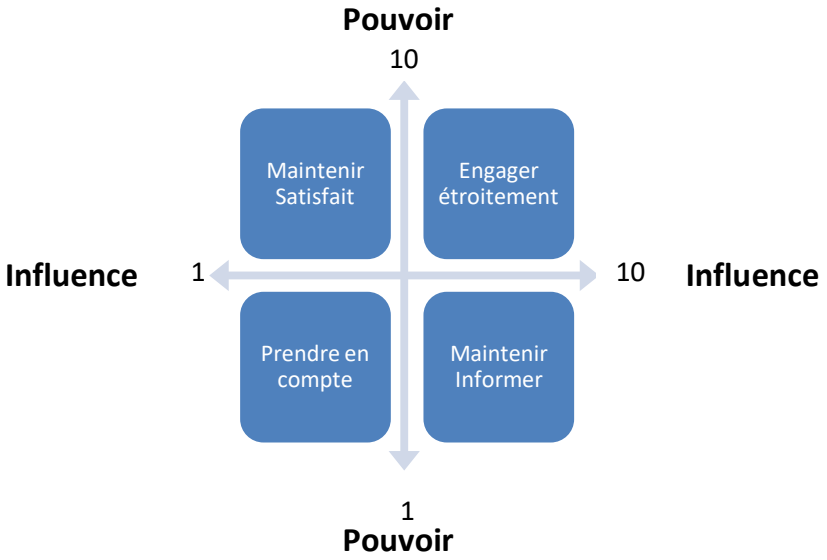


Figure 22:Schéma matriciel

La figure suivante présente la classification de parties intéressées pertinentes selon une échelle de mesure allant de 0 (très faible intérêt et/ou pouvoir) à 10 (intérêt et/ou pouvoir très élevé) :

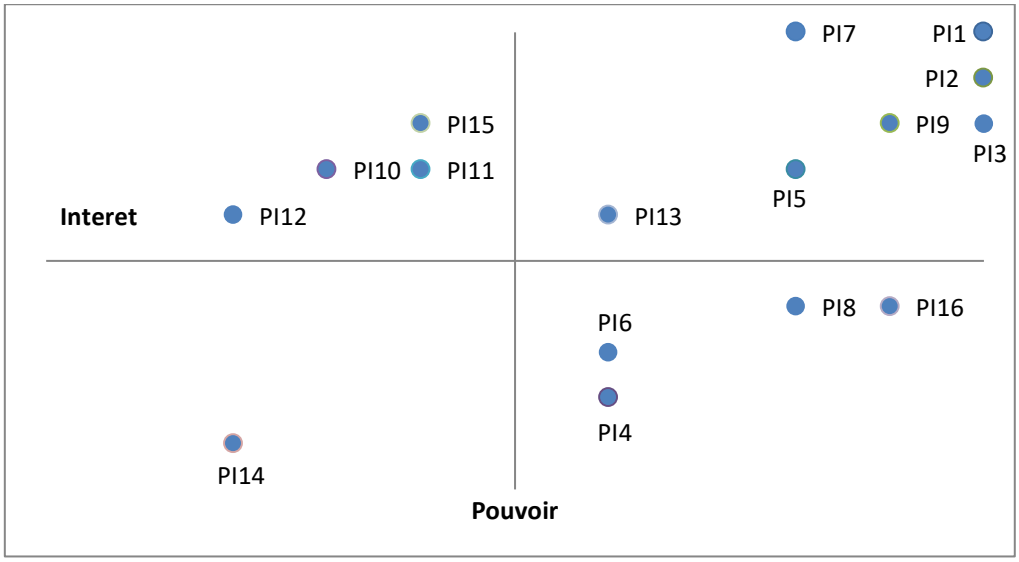


Figure 23:Classification des parties intéressées pertinentes

III.3 Détermination des risques et opportunités

L'identification des risques et des opportunités de différents enjeux permet d'éliminer les moins pertinents pour le système management S&ST et conduit à une planification efficace d'actions appropriées. Par conséquent, la méthode de cotation était notre choix pour la visualisation et la détermination de la pertinence de ces enjeux.

Pour chaque risque et opportunité on a défini les effets et les causes potentiels

<u>Etape 1 : Critère d'évaluation des risques</u>

- Gravité de risque :

Gravité (G) : Severity (S)		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Le risque n'a aucun effet sur le système de management S&ST
Moyen	**2**	L'impact causera des problèmes, mais pas de perturbations majeures ni d'effet moyen sur le système de management S&ST
Elevé	**3**	L'impact entraînera des perturbations majeures sur le système de management S&ST

- Probabilité de risque :

Probabilité d'occurrence (P) :

Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Risque a 30% ou moins de chance de se produire. Le risque peut généralement être éliminé avec les contrôles établis.
Moyen	**2**	Le risque a de 30% à 90% de chance de se produire
Elevé	**3**	Le risque a de 90% ou plus de chance de se produire

- Criticité

La cotation de la pertinence des enjeux qui peuvent avoir un effet négatif est faite à partir le calcul de la criticité de risque :

Criticité = Gravité X Probabilité d'occurrence

probabilité	Elevé	3	6	9
	Moyen	2	4	6
	Faible	1	2	3
Gravité		Faible	Moyen	Elevé

⇨ Les risques pertinents possèdent une criticité > 4 .

Les actions sont demandées si le risque est supérieur à 4 (R>4)

<u>Etape 2 : Critère d'évaluation des opportunités</u>

- Faisabilité de l'opportunité

Faisabilité de l'opportunité (F) :		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Non réalisable (faisable) ou faible niveau de faisabilité
Moyen	**2**	Niveau de faisabilité moyenne
Elevé	**3**	Facilement réalisable (faisable)et très facile à mettre en œuvre

- Bénéfice de l'opportunité

Bénéfice de l'opportunité (B):		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Faible ou négligeable
Moyen	**2**	Bénéfice moyen
Elevé	**3**	Bénéfice significatif

- Significativité

La cotation de la pertinence des enjeux qui peuvent avoir un effet positif est faite à partir le calcul de la significativité de l'opportunité :

Significativité = Faisabilité de l'opportunité X Bénéfice

Rapport-gratuit.com
LE NUMERO 1 MONDIAL DU MÉMOIRES

Bénéfice	Elevé	3	6	9
	Moyen	2	4	6
	Faible	1	2	3
Faisabilité		Faible	Moyen	Elevé

⇨ Les opportunités pertinentes possèdent une significativité >4 .Les actions sont demandées si l'opportunité est supérieure à 4 ((Opportunity Level OL>4)

III.4 Plan d'action

Après la détermination des risques et opportunités, il sera essentiel de mettre en œuvre les actions nécessaires. Ces actions consistent donc à planifier, à prendre des responsabilités (définir un responsable), à définir le résultat attendu, à contrôler et à évaluer.

Sous forme d'une fiche Excelon a choisi de présenter :

- Les actions nécessaires
- Responsable
- Date de réalisation
- Les actions réalisées

Puis on a évalué les risques résiduels qui restent après la mise en place des moyens de prévention en utilisant la même méthode de cotation (celle de III.3) prise pour la mesure des risques et opportunités de contexte de l'organisme (enjeux internes, enjeux externes et parties prenantes intéressées).

Pour la présentation des différentes étapes de la démarche concernant le contexte de l'organisme, détermination des risques et la mise en place des actions nécessaires, on a choisi de présenter un formulaire sous forme d'un fiche Excel regroupe la totalité des informations afin de faciliter le recours à l'information et crée une base de donnée pour l'amélioration en contenue. Les tableaux ci-dessous présentent des extraits de total travail réalisé :

Tableau 6:Extrait de l'analyse SWOT

Issues		POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R/ O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp		
						S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL
Faiblesses	W1. Manque de ressources disponibles pour tenir à jour un système efficace de management de la santé et de la sécurité au travail en raison des contraintes économiques	►Non respect des exigences normatives & légales	►Ressources insuffisantes à court terme entrave l'évolution de YTU ►affecte le niveau de performance du système management (Échec d'atteindre les objectifs et les cibles)	►budget limité ►Doute concernant les bénéfices	R	2	3	6				►Planifier et diriger les activités nécessaires à la réalisation des objectifs de SST et fournir les moyens raisonnables à la poursuite de ces objectifs	HSE	Lors de planification de programme des objectis SST	►Planifier et diriger les activités nécessaires à la réalisation des objectifs de SST et fournir les moyens raisonnables à la poursuite de ces objectifs	2	1	2			
	W2. De nombreuses disparités inter périmètres du niveau de la maturité SMHSE (culture environnementale et sécurité notamment)	►Le désengagement/ une passivité et manque de proactivité/ Absence des initiatives HSE	►Affecte le niveau de performance du système management (Échec d'atteindre les objectifs et les cibles)	►Ignorance et la négligence de l'importance de système MHSE	R	2	2	4				►Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour processus pour la consultation et participation des travailleurs ►présenter aux employés les bénéfices associés à l'adoption de comportements sécuritaires ► Prendre en compte des commentaires provenant des travailleurs lors de la mise en application d'une règle relative à la santé et sécurité au travail	HSE	TOUJOURS	►présenter aux employés les bénéfices associés à l'adoption de comportements sécuritaires ► Prendre en compte des commentaires provenant des travailleurs lors de la mise en application d'une règle relative à la santé et sécurité au travail	1	2	2			

	W3 : Manque d'alphabétisation ou barrière de la langue chez des travailleurs qui ne sont pas en mesure de comprendre les procédures locales.	►Ignorance et la négligence des consignes de sécurité ce qui augmente la fréquence et la gravité des accidents	►ignorance et la négligence des documents HSE	►Le français et l'Anglais sont les langues de travail et de rédaction des rapports et des procedures	R	2	3	6				►une retraduction d'un ensemble des documents HSE pour valider la qualité d'enseignements. ►Une formation simple en arabe littéral ►Des posters affichage de sensibilisation sont rédigés en langue vernaculaire			►une retraduction d'un ensemble des documents HSE pour valider la qualité d'enseignements. ►Une formation simple en arabe littéral ►Des posters affichage de sensibilisation sont rédigés en langue vernaculaire	2	1	2			
	W4 : Résistance au changement de la part des travailleurs et manque de la maîtrise des processus de conduite de changement. W5.Perte d'implication des salariés ne croyant plus en l'amélioration	►affecte le niveau de performance du systeme management HSE	►Entrave l'amélioration de performance SST	►Dispositions psychologiques :traits, personnalité :Préférence pour la stabilité	R	2	1	2														
	W6.Visions parfois divergentes avec les représentants des actionnaires	►réticence aux actions corrective SST		►Communication insuffisante	R	2	1	2														
	W7.Population vieillissante au sein de l' atelier de fabrication	►Des problèmes de santé au travail (arrêts maladie répétés, maladies professionnelles, restrictions d'aptitude)	►Des départs pour inaptitudes /Nombre de jours de travail perdus du fait des arrêts maladie	►Augmentation de l'age de retraite	R	1	2	2														

Menaces	T1 : Perte de l'attractivité de l'entreprise et de sa capacité à garder & développer son capital humain (augmentation du taux de turnover, augmentation de l'absentéisme, etc.).	►Difficulté de retrouver des compétences équivalente		►absence de travail sur la polycoméptence des collaborateurs ►négligence des besoins des motivation des employés	R	2	2	4				►Définir un plan de formation en adéquation avec les besoins de l'entreprise ►Révision de la politique de recrutement ►Evaluation en contenue le niveau de satisfaction des employés	RH	En permanent	►Définir un plan de formation en adéquation avec les besoins de l'entreprise ►Révision de la politique de recrutement	2	1	2			
	T2 : Changement de la réglementation et de la législation en matière de santé et de sécurité au travail.				R	2	1	2												
	T3 : Influence négative due au manque de culture de respect de la loi et des règlements en Tunisie.	non-respect des exigence légale	Conflit /Affaire juridique	ignorance ou la négligence des exigence légale	R	1	2	2												
	T4 : Arrêt prolongé des activités de production ou de transport causé par les mouvements de protestations qui visent les industries	perturbation de déroulement du processus de production	crise d'angoisse et panique		R	2	1	2												
	T6: Encourir des sanctions consistant en la majoration des cotisations au titre du régime de réparation des préjudices résultant des accidents du travail et des maladies professionnelles versées à la CNAM.	Augmentation des taux des cotisations	Des charges supplémentaires		R	3	1	3												

Forces	S1.Forte engagement de la direction du site et suivi mensuel de la performance du system	Amélioration des processus décisionnels ,l'évaluation de la performance des processus et de l'aptitude à atteindre les objectifs Amélioration de l'efficacité et de l'efficience opérationnelle	NA	NA	O				2	2	4	► Définir les objectifs du système et les processus nécessaires pour les atteindre ►Définir les autorités, les responsabilités et les obligations relatives au management des processus ►S'assurer de la disponibilité des informations nécessaires pour mettre en œuvre et améliorer les processus et pour surveiller , analyser et évaluer les performances du système dans son ensemble	DG représentant de SM		► Définir les objectifs du système et les processus nécessaires pour les atteindre ► Définir les autorités, les responsabilités et les obligations relatives au management des processus ►S'assurer de la disponibilité des informations nécessaires pour mettre en œuvre et améliorer les processus et pour surveiller , analyser et évaluer les performances du système dans son ensemble				**2**	**3**	6
	S2.Fort potentiel en matière d'expertise opérationnelle et de management	améliorer les processus et le système de management	NA	NA	O				**3**	**2**	6											
	S3.Management collaboratif pertinent et bien respecté	le bien-être des salariés et l'instauration d'un climat de détente.	augmentation de la motivation et la productivité des salariés	NA	O				**2**	**2**	4	Utiliser la boîte à idées et le brainstorm	équipe HSE		Utiliser la boîte à idées et le brainstorm				3	2	6
	S4.Gestion documentaire robuste	►gérer les flux de documents circulent au sein de YTU	►Sécurité de contrôle (maîtrise des modifications ,contrôle des versions ,conservation et élimination) pour respecter les conformités réglementaires , legale et normative	NA	O				2	2	4											

	S5.Analyse des causes des non-conformités pertinente	►Maîtrise des Conformités (SMHSE) pertinent et adaptation des traitements efficaces	►Améliorer en permanence l'efficacité du système de management	NA	O				2	2	4	►Mener des actions pour éliminer les causes de non-conformités afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent ►Une analyse des causes en adéquation avec le problème rencontré ►évaluation de l'efficacité des actions correctives mises en œuvre.			►Mener des actions pour éliminer les causes de non-conformités afin d'éviter qu'elles ne se reproduisent ►Une analyse des causes en adéquation avec le problème rencontré ►évaluation de l'efficacité des actions correctives mises en œuvre.				3	2	6
	S6.Veille réglementaire pertinente	►optimiser notre plan de prévention et de gestion des risques et améliore notre performances HSE globales	NA	NA	O				3	2	6	►Un contrat de mission de conseil avec La société KEY CONSULTING (des analyses pertinentes réalisées par des experts juristes HSE et des outils fiables pour gérer et sécuriser nos processus réglementaires)			►Un contrat de mission de conseil avec La société KEY CONSULTING (des analyses pertinentes réalisées par des experts juristes HSE et des outils fiables pour gérer et sécuriser nos processus réglementaires)				3	3	9
	S7.Les rôles, responsabilités et autorités pertinents sont bien identifiés, attribués et communiqués				O				3	2	6											
	S8.Assistance et Accompagnement des experts-conseil par YEL	Augmentation de l'efficacité et de l'efficience à atteindre les objectives			O				3	3	9											
	S9.Engagement, motivation et confiance des employés	la dynamisation du système de d'incitations et d'encouragements.			O				3	2	6											
	S10.Adéquation informatique, réseau, logiciels, bases de données, intranet				O				3	3	9											

Opportunités	O1.Possibilité de bénéficier d'un prêt et d'une prime d'investissement fournis par la CNAM pour le financement d'un projet de santé et de sécurité au travail.	►Amélioration des conditions de travail , la protection et la préservation de la santé des travailleurs	►Amélioration des performances globales de l'organisme avec le renforcement du positionnement sur nos secteur	NA	O				2	3	6										
	O2.Possibilité de profiter de la réduction des cotisations principales grâce à l'amélioration des performances en santé et sécurité au travail.	►une réduction des cotisations	►Baisses de charges	►Les cotisations peuvent être diminuées ou augmentées en fonction des moyens de prévention ou de soins procurés par l'entreprise	O				2	2	4	YTU est tenu de prendre les mesures nécessaires de prévention des accidents du travail et maladie professionnelles	Equipe HSE	En continue	YTU est tenu de prendre les mesures nécessaires de prévention des accidents du travail et maladie professionnelles				**2**	**3**	6
	O3.Possibilité de bénéficier de la récupération de la taxe à la formation professionnelle « TFP » payés sur la masse salariale(Le code du travail Tunisien (Art. 364 et 365))	►promotion et l'encouragement de la formation continue	►des cycles de formation au profit des travailleurs favorisant la promotion professionnelle	NA	O				**2**	**2**	4	►Préparer en avance la liste des actions de formation et le fiche d'action de formation ►déduction du montant de l'avance sur la TFP dans les délais	RH	annuelle	►Préparer en avance la liste des actions de formation et le fiche d'action de formation ►déduction du montant de l'avance sur la TFP dans les délais				**2**	**3**	6
	O4. Possibilité d'obtention du « Prix national de santé et sécurité au travail »	►une influence positive dans le milieu de travail	NA	NA	O				**2**	**2**	4	►Mettre en place un programme de contrôle et de suivi de l'état de conformité ►Implémentation d'un bon programme de Management afin d'atteindre les objectifs et les cibles.	Equipe HSE représentant HSE	En continue	►Mettre en place un programme de contrôle et de suivi de l'état de conformité ►Implémentation d'un bon programme de Management afin d'atteindre les objectifs et les cibles.				**2**	**3**	6

Tableau 7: Extrait de l'analyse PESTEL

Source	Issues		POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R/O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp		
							S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL
PESTEL	Political	Une situation politique locale stable a une importance significative pour assurer l'activité normale de YTU	►Disponibilité des compétences qualifiées ►Disponibilité des travailleurs ►lutte contre la corruption	►Facilité d'intégré des travailleurs qualifiés	►Taux de chômage élevé ►Nombre élevé des diplômés	O				2	3	6								2	3	6
		Aide de l'Etat aux entreprises dans leur démarche de SST (Plan de mise à niveau)	►Diversités des organismes et des structures de prévention des risques professionnels (CNAM,ISST,direction d'inspection médical,,,) ►Collaboration avec la ISST , pole de compétitivité de Gafsa	►Appuyer la culture de santé et sécurité au travail ►Encourager l'entreprise d'améliorer en contenue son SM SST		O				2	2	4										
	Economical	Situation économique nationale difficile	►salaires réels faibles		►stagnation de la croissance ► La baisse du taux de change	O				2	2	4								2	3	6

		Présence de mécanismes d'encouragement financier pour l'investissement à la région intérieure	►Incitation fiscal ►Prime de développement régional	►Facilité d'intégration de la société dans le marché local ►Minimisation des dépenses due à (l'infrastructure, des impôts,,,)		O				2	3	6	►Suivie et veille réglementaire ►exploitation des nouveaux avantages (loi d'investissement) et encouragement de l'état (prime de développement régional)			►Suivie et veille réglementaire ►exploitation des nouveaux avantages (loi d'investissement) et encouragement de l'état (prime de développement régional)				3	3	9
		Présence de sanctions financières pour le non-respect des exigences ou à des insuffisances de la gestion de la santé et de la sécurité au travail	►sanction financières ►condamnation		►Mal compréhension d'exigence /oublie ou négligence ► Insuffisances de la gestion de la santé et de la sécurité au travail	R	2	3	6													
	Social	un taux de chômage élevé a atteint 15,5%	►Taux élevé de chômage	►Créer des nouveaux emplois	NA	O				1	3	3	Diffuser des offres d'emploi	RH	si necessaire	Diffuser des offres d'emploi				2	3	6
			►Coût de la main d'œuvre faible par rapport aux pays développés	NA	NA	O				2	3	6								2	3	6
		Une population jeune et active , 59% de la population moins de 34 ans	►Population jeune et active cible	►Affiliation facile des ouvriers	NA	O				1	3	3								1	3	3

		Départs non souhaités des meilleurs talents	►Nombreux employés qualifiés se déplacent vers l'Europe et le Moyen-Orient pour un meilleur paiement et pour une vie meilleure	►Nombre croissant de la fuite des cerveaux	►Coût de la main d'œuvre faible par rapport aux pays développés et le Moyen-Orient	R	1	3	3													
	Tecnological	L'existence d'un pôle technologique	► Bénéficier d'un local en respectant les exigences de YTU ►Possibilité de participation à des événements technologique	NA	NA	O				2	3	6	►Suivie régulière des opportunités annoncé par le pole technologique ►collaboration et participation aux événements organisés par le pole technologique	equipe HSE	en continue	►Suivie régulière des opportunités annoncé par le pole technologique ►collaboration et participation aux événements organisés par le pole technologique				3	3	9
	Environmental	Climat :Saison hivernale douce avec des températures dépassent rarement 20°C , Eté chaude dont la température dépassent 40°C	►énergie solaire photovoltaïque	NA	NA	O				1	3	3								1	3	3
			►Consommation d'énergie excessive utilisée pour la climatisation	►Facture élevée		O				1	3	3								1	3	3
			►Coup de chaleur(un environnement très chaud)	►des problèmes de santé liés à la chaleur		O				1	3	3								1	3	3
	Legal	système juridique développé surtout en ce qui concerne droit de travail (régit l'ensemble des relations entre employeurs et. Aussi il fixe les droits et les obligations applicables à tous les salariés.)	►garantie des droits du personnel et relation qui s'appuie sur la confiance	NA	NA	O				1	3	3								1	3	3

Tableau 8:Extrait de l'analyse des parties intéressées

ACTION PLAN																Effectiveness of actions						
INTERESTED PARTIES	NEEDS & EXPECTATIONS	POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R / O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp			STATUS
						S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL	
Employés / Représentants des travailleurs	➜ Consultation et participation dans les activités HS ➜Procurer un milieu de travail salubre et securitaire ➜Formation et support ➜Prendre en compte de leurs suggestions et reconnaissance de leur contribution aux performances environnement, santé et sécurité au travail ➜Transparence dans les relations et communication des résultats et des données. ➜Suivi medical et la disponibilité d'un cabinet médical et matériel de premier secours ➜Droit de refuser d'exécuter un travail qui représente un danger pour lui ou pour une autre personne ➜Déclarer toute activité ou	R1. Formation insuffisante pour les employés.	R1,2,: Responsabilités HSE non accomplisse (risques des accidents, maladies professionnelles, pollution, etc.).	R1.Non accomplissement du programme de formation HSE	R	2	3	6				►Formation HSE à être accomplisse conformément aux exigences légales. ►Planifier un programme de formation annuelle	Equipe HSE & Formation	Annuellement	►Formation HSE à être accomplisse conformément aux exigences légales. ►Planifier un programme de formation annuelle	1	3	3				Done
		R2.Absence des initiatives HSE /Le désengagement et la diminution de l'implication des travailleurs dans le domaine HSE		R3.une passivité discrète et Le manque de proactivité / L'absence de reconnaissance du travail et des efforts accomplis en terme HSE /	R	2	3	6				►Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour processus pour la consultation et participation des travailleurs/ des représentants des travailleurs ► tenant compte des commentaires provenant des travailleurs lors de la mise en application d'une règle relative à la santé et sécurité au travail	Equipe HSE	En continue	► tenant compte des commentaires provenant des travailleurs lors de la mise en application d'une règle relative à la santé et sécurité au travail	2	2	4				on going

	condition dangereuse	O2. Garder l'objectifde "0" accidents du travail et maladies professionnelles"	O2. Développement le maintien d'une culture sécurité	NA	O			0	3	2	6	►Présentation à travers les différentes formes de communication de toutes les règles de sécurité (affiches, PV de réunion de la CSST Tous les 2 mois)	Equipe HSE	En continue	►Présentation à travers les différentes formes de communication de toutes les règles de sécurité (affiches, PV de réunion de la CSST Tous les 2 mois)			0	3	3	9	ongoing
Groupements de médecine du travail	➜Effectuer les examens médicaux prévus par la législation en vigueur (la visite médicale de reprise du travail suite à: un accident du travail, une maladie professionnelle, les visites spontanées en cas d'urgence, la visite médicale d'embauche, la visite médicale périodique) ➜ Suivre les conditions de travail et l'étude des risques professionnels ➜ Effectuer des études de poste de travail. ➜l'éducation sanitaire, l'information et la sensibilisation du personnel. ➜la participation aux différentes activités du CCST de l'entreprise	R2. Non-accomplissement de 100% visites périodiques et visites d'embauches.	R1, Augmentation de nombre des maladies professionnelles	R:non respect des exigences mauvaise organisation	R	2	3	6				►Création d'un service autonome ►un planning des visites à être accomplisse conformément aux exigences légales.	DG &RH &equipe HSE	Annuellement	►Création d'un service autonome ►un planning des visites à être accomplisse conformément aux exigences légales.	1	3	3			0	Done
		R4.des non-conformités légale peut avoir des conséquences sur perfonrmance de systeme HSE	R4.non-respect des exigence légale	R4.ignorance ou la négligence des exigence légale	R	2	3	6				►Identification des exigences légales ►élaboration d'un plan d'action pour assurer la conformation légale	Equipe HSE	En continue	►Identification des exigences légales ►élaboration d'un plan d'action pour assurer la conformation légale	1	3	3				Done
		O1. Contribuer à l'amélioration des conditions de santé et de sécurité au travail	O:Amélioration de performance SST	NA	O			0	2	3	6	►Planification des réunions et assistance à la CSST ►Organiser des événements de santé en collaboration avec GM	RH&HSE	systematiquement	►Planification des réunions et assistance à la CSST ►Organiser des événements de santé en collaboration avec GM				3	3	9	ongoing
L'office national de la protection civile, Services de la protection civile à	➜Assurer les mesures de sécurité et de prévention mentionnées dans les rapports rédigés par les agents de protection civile suite aux visites de contrôle. ➜Préparer à l'avance les besoins de formation ainsi que	R1. Issues de secours dédiés aux interventions d'urgences et équipement de lutte contre incendie non accecibles(stationnement et	R1.une évacuation lente du personnel et non sécurisée (une voie de circulation encombrée)	R1.non respect des consignes de sécurité	R	2	3	6				►Règles internes concernant l'interdiction de stockage et l'inaccessibilité des issues de secours ► La disponibilité des dispositifs, matériel et installations de protection et lutte	equipe Management YTU	systematiquement	►Règles internes concernant l'interdiction de stockage et l'inaccessibilité des issues de secours ► La disponibilité des dispositifs, matériel et installations de protection et lutte contre	1	3	3				Done

GAFSA	les demandes de réalisation des tests à blanc ➜L'alerte rapide, en cas de nécessité, pour le sauvetage, l'extinction ou du secours. ➜collaboration en cas de catastrophe	stockage)										contre l'incendie ►Réalisation des visites de contrôle.			l'incendie ►Réalisation des visites de contrôle.							
		R3.declanchement d'une « fausse alarme	R3. pertubation de déroulement du processus de production	R3.déclenchement accidentel :	R	3	3	9				Une vérification périodique en interne et vérification systématique réglementaire par un organisme externe (un organisme accrédité)	Dep Tech	En continue	►Une vérification périodique en interne et vérification systématique réglementaire par un organisme externe (un organisme accrédité)	2	3	6			0	ongoing
		O1. Collaboration active avec les agents de la protection civile.	O1.Planifier, conseiller et mettre en œuvre l'ensemble des mesures de prévention, de formation	NA	O			0	3	2	6	►Accompagnement lors du déroulement de l' exercice d'évacuation ►Stimulation de la Contribuer à l'information, la sensibilisation et l'éducation	RH	annuelle	►Accompagnement lors du déroulement de l' exercice d'évacuation ►Stimulation de la Contribuer à l'information, la sensibilisation et l'éducation			0	3	3	9	ongoing
Garde nationale tunisienne	➜Déclaration des procédés de travail dangereux dans un délai de un mois à partir de la date de leur utilisation ➜Eviter les risques et les dommages susceptibles d'atteindre les personnes ➜Se conformer aux exigences légales	R1. non-conformité légale	R1.Pénalités financières, mauvaise réputation	R1.Ignorance ou la négligence des exigences légale	R	2	3	6				►Identification des exigences légales ►élaboration d'un plan d'action pour assurer la conformation légale ►Un contrat de mission de conseil avec La société KEY CONSULTING	Equipe HSE	systematiquement	►Identification des exigences légales ►élaboration d'un plan d'action pour assurer la conformation légale ►Un contrat de mission de conseil avec La société KEY CONSULTING	1	3	3			0	Done
La Société Tunisienne d'Electricité et de Gaz – STEG	➜Règlement des factures aux échéances. ➜Respect les lois et réglementations relatives à la consommation d'énergie électrique	R1.La non-conformité légale	R1.pénalités financières.	R1.non respect des exigences légales	R	2	3	6				►Identification des exigences légales ►élaboration d'un plan d'action pour assurer la conformation légale ►Assurer en permanence la conformation légale	Equipe HSE	En contenue	►Identification des exigences légales ►élaboration d'un plan d'action pour assurer la conformation légale ►Assurer en permanence la conformation légale	1	3	3			0	ongoing

IV. Domaine d'application

Sur la base des problèmes externes et internes mentionnés aux points III.1 et III.2, les obligations de conformité applicables, la structure Yazaki Tunisie, les produits et services d'activités, on a choisi que les limites et l'applicabilité du système de management de la santé et sécurité au travail soient :

L'usine de YAZAKI dans la zone industrielle El Aguila 2 est destinée à la fabrication des faisceaux de câbles électriques pour l'industrie automobile. L'usine se compose d'un bâtiment principal qui est l'usine de production et de trois bâtiments annexes.

Le poste transformateur de la STEG localisé à environ 15m à l'Ouest de l'usine n'appartient pas à la limite d'applicabilité du système de la S&ST .

Le Nom de Site	Adresse	Domaine d'application
YAZAKI TUNISIA YTU	Zone Industrielle LAA GUILA 2 2100 Gafsa / Tunisia	Fabrication des faisceaux de câbles

Figure 24:Domaine d'application du système de management S&ST

I. Système Management SST

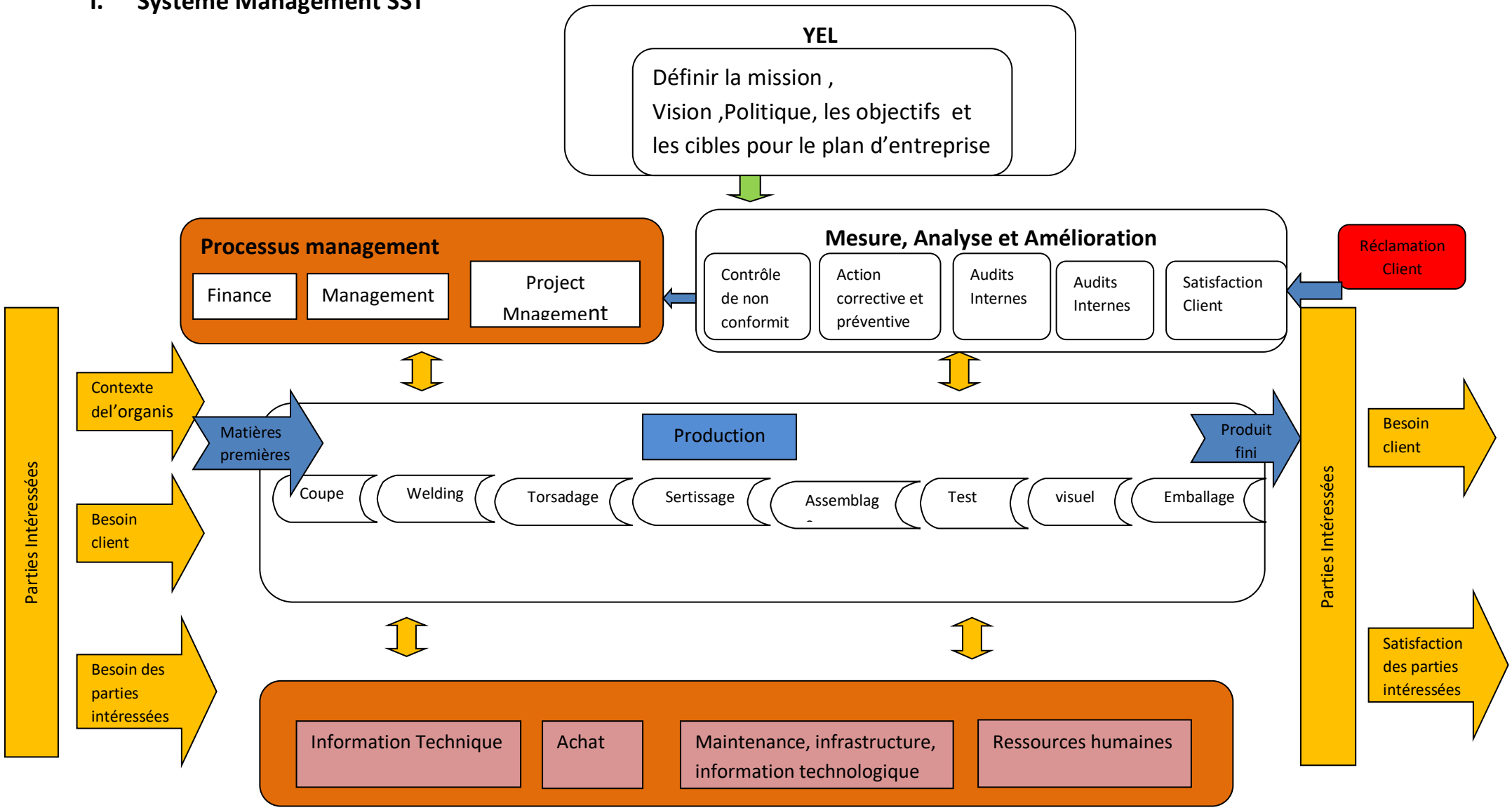


Figure 25:Cartographie des processus de YTU

Tableau d'interaction entre processus

	Management	Project Management	Finance	Qualité	Production	Logistique	Information. Technique	Achat	Maintenance, infrastructure Inf.Technologique	R.H
Management		*Participation au développement des projets	*Définition de la politique financière. *Politique Qualité *Politique HSE *Programme et objectifs Qualité *Programme et objectifs HSE *Approbation des propositions d'amélioration orientation stratégique	*Définition de la politique qualité *Rapport d'audit *Rapport de revu direction *Action préventive et action corrective	* Définition de la politique de production *Assurer la disponibilité des ressources *Politique Qualité *Politique HSE. *Programme et objectifs Qualité *Programme et objectifs HSE. *Approbation des propositions d'amélioration	* Définition de la politique de logistique *Assurer la disponibilité des ressources *Politique Qualité *Politique HSE. *Programme et objectifs Qualité *Programme et objectifs HSE. *Approbation des propositions d'amélioration	*Stratégie et objectifs *Action de correction et d'amélioration *Plan de sauvegarde des données *Mode Opérationnel et documentations	*Définition de la politique d'achat. *Politique Qualité *Politique HSE. *Programme et objectifs Qualité *Programme et objectifs HSE. *Approbation des propositions d'amélioration.	*Définition de la politique de maintenance. *Politique Qualité *Politique HSE. *Programme et objectifs Qualité *Programme et objectifs HSE. *Approbation des propositions d'amélioration.	* Définition de la politique des ressources humaines. *Politique Qualité *Politique HSE. *Programme et objectifs Qualité *Programme et objectifs HSE. *Approbation des propositions d'amélioration. *Plan de formation
Project Management			*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets	*Participation au développement des projets
Finance		*Participation au développement des projets		*Réclamation client *indicateur de performance *état des faisceaux de câble *action corrective	*Planning de production journalier	*prise de commande	*Expression des besoins en logiciel , matériel et maintenance technique	*Devis des fournisseurs et sous-traitances*Communication des besoins en matériel, prestations, expertises,etc..	*Changement technique *Besoins en maintenance.	*Expression des besoins en formations, compétences et congés. *Evaluation des formations.

	Management	Project Management	Finance	Qualité	Production	Logistique	Inform.technique	Achat	Maintenance, infrastructure Inf.Technologique	R.H
Qualité	*Mettre en place un système de management qualité efficace	*Participation au développement des projets	*Définir les exigences client(état des faisceaux) *Réclamation client *Indicateur de performance *Rapport d'audit *Maîtrise des documents et des enregistrements		*Exigence client *Contrôle à faire *Document à remplir *Traitement de non-conformité *Action corrective et préventive *Rapport d'audit *Amélioration de processus	*Traitement de non-conformité *Rapport d'audit *Amélioration de processus	*Rapport d'Audits internes. *Maîtrise de la documentation. *Collecte et traitement des informations sur les performances du processus politique de sécurité	*Traitement de non-conformité *Action préventive *Action correctif	*Explicité de besoin clients et s'assurer de la possibilité de les respecter *Traitement de non-conformité *Action préventive *Action correctif	*Informer de besoin en formation *Traitement de non-conformité *Action préventive *Action correctif
Production	*réalisation de production en respectant les exigences	*Participation au développement des projets	*Objectif de production mensuel *Indicateur de performance	*réalisation de production en respectant les exigences		*Besoin en matière *Planning de production	*Plan de maintenance préventive	*Besoin en matière première	*Besoin en maintenance et contrôle des moyens *Programme de production	*Besoins en formations, compétences et congés. *Evaluation formations.
Logistique	*Participation à la définition des objectifs, opportunités et risques QSE relatifs au processus	*Participation au développement des projets	*Disponibilité de la fourniture et des consommables.	*Disponibilité de la fourniture et des consommables.	*plan de production programme d'expédition		*Plan de maintenance préventive	*transmettre les offres des prix fournisseurs	*Disponibilité de la fourniture et des consommables et des pièces de rechange.	*Besoins en formations, compétences et congés. *Evaluation formations.
Inform.tech	*Participation à la définition des objectifs, opportunités et risques QSE relatifs au processus.	*Participation au développement des projets	*Disponibilité de la fourniture et des consommables. Besoins en moyens financiers. *Moyens financiers disponibles et adaptés	*Reporting et suivi des performances QSE relatifs au processus. Proposition d'amélioration.	*Plan de maintenance préventive		*Plan de maintenance préventive	*Disponibilité de la fourniture demandée	*Plan de maintenance préventive	*Besoins en formations, compétences et congés. Evaluation formations

	Management	Project Management	Finance	Qualité	Production	Logistique	Inform.technique	Achat	Maintenance, infrastructure Inf.Technologique	R.H
Achat	*Proposer un panel des fournisseurs répondants aux exigences avec meilleur prix	*Participation au développement des projets	*Disponibilité des moyens financiers *fournir des conseils juridiques .	*fournir des matières et prestations conformes aux exigences	*Mettre à disposition les fournitures indispensables à la production	*Disponibilité de la fourniture et des consommables et des pièces de rechange.	*Communication des besoins en logiciel et *Maintenance des machines *Accès personnel rechange.		*Proposer les solutions correspondants aux besoins*Disponibilité de la fourniture et des consommables et des pièces de rechange.	Besoins en formations, compétences et congés. Evaluation formations.
Maint,infrast	*Proposer des besoins fonctionnels *Participation à la définition des objectifs, opportunités et risques QSE relatifs au processus	*Participation au développement des projets	*Assurer la disponibilité des équipements. Besoins en moyens financiers *Cout horaires	*S'assurer de la cohérence des ressources avec les exigences de système	*Entretenir et gérer les moyens	*Bilan de matériel et matière première	*Besoin de logiciel *Maintenance de matériel *Accès aux sites spécifique	*Définir les besoins en matériel divers *Communication des besoins en matériel, prestations, expertises, etc.. Moyens financiers disponibles		Besoins en formations, compétences et congés. Evaluation formations
R.H	*Proposer un programme de recrutement et un plan des formations répondants aux exigences *Participation à la définition des objectifs, opportunités et risques QSE relatifs au processus	*Participation au développement des projets	*Personnel compétent. *Gestion des formations.	* Mettre à disposition personnel compétent. *Gestion des formations.	* Mettre à disposition personnel compétent. *Gestion des formations.	* Mettre à disposition personnel compétent. *Gestion des formations.	* Mettre à disposition personnel compétent. *Gestion des formations.	*Mettre à disposition personnel compétent. -Gestion des formations. *Communication on des besoins en formation annuelle.	*Mettre à disposition personnel compétent. *Gestion des formations. *Définition des besoins en maintenance.	

Tableau9:Tableau d'interaction entre processus

II. Identification des dangers et évaluation des risques professionnels

En respectant les exigences de la norme de l'ISO 45001 et en appliquant les méthodes identifiées par le processus de :

-Consultation et participation des travailleurs : a pour objectif de déterminer les activités d'information des travailleurs sur le lancement de démarche et la consultation et la participation au niveau de l'identification et l'évaluation des risques.

-Identification des dangers et évaluation des risques professionnels : a pour objectif de décrire la méthode d'identification et d'évaluation des risques professionnels

La démarche suivie se présente en 5 étapes :

Etape 1 :Identification des dangers :cette étape consiste à réaliser un inventaire des postes de travail, de toutes les activités y compris celles de sous-traitants et visiteurs. Après le découpage par zone de travail, poste de travail et activités réalisées on a passé à la détermination des dangers et l'identification des scénarios de l'apparition des dommages (les risques) .

Pour l'identification des dangers a abordé les 5M: Main d'œuvre, Matériels, Matériaux, Milieu et Méthodes

Etape 2 : Hiérarchisation des risques : pour cette étape on a utilisé la même méthode de hiérarchisation de mesure de prévention afin de déterminer quelle mesure de prévention à prendre en premier lieu.

La logique des mesures de prévention est :

- élimination : Consiste à éliminer le danger de milieu de travail, c'est la suppression totale.
- Substitution : substituer les matières dangereuses ou les machines par d'autres moins dangereuses.
- Mesures d'ingénierie : mesures qui comprennent la conception ou la modification des usines, de l'équipement…de manière à réduire la source d'exposition
- Mesures administratives : mesures qui modifient l'exécution de travail
- Equipement de protection individuelle : limiter le dommage via les équipements de protection portés par les travailleurs.

Etape 3 : Evaluation des risques : on l'a divisé en deux parties ,l'une pour la détermination des risques et les opportunités, les causes aussi que les effets potentiels associés de la survenue de risque, l'autre pour l'évaluation des risques qui est réalisée par la détermination du niveau de gravité qui présente l'importance des conséquences négatives engendrées par le risque et la probabilité d'occurrence de cet événement indésirable et l'évaluation des opportunités qui est réalisée par détermination du niveau de faisabilité (économique, organisationnelle, technique..) de l'opportunité et lebénéfice de sa réalisation .

Critère d'évaluation des risques

- Gravité de risque :

Gravité (G) : Severity (S)		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Blessure sans hospitalisation
Moyen	**2**	Blessure grave mais invalidité non permanente
Elevé	**3**	Mort ou invalidité permanente

- Probabilité de risque :

Probabilité d'occurrence (P) :		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Situation défaillante avec une exposition irrégulière, l'accident peut avoir lieu au moins une fois
Moyen	**2**	Situation défaillante avec une exposition fréquente ou occasionnelle, l'accident peut arriver quelques fois
Elevé	**3**	Situation défaillante avec une exposition contenue, l'accident peut avoir lieu beaucoup de fois

Critère d'évaluation des opportunités

- Faisabilité de l'opportunité

Faisabilité de l'opportunité (F) :		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Non réalisable (faisable) ou faible niveau de faisabilité
Moyen	**2**	Niveau de faisabilité moyenne
Elevé	**3**	Facilement réalisable (faisable)et très facile à mettre en œuvre

- Bénéfice de l'opportunité

Bénéfice de l'opportunité (B):		
Niveau	Score	Description
Faible/Insignifiant	**1**	Faible ou négligeable
Moyen	**2**	Bénéfice moyen
Elevé	**3**	Bénéfice significatif

<u>Etape 4</u> : Fixation de seuil de significativité

-La détermination du niveau de risque est faite à partir le calcul de la criticité de risque :

Criticité = Gravité X Probabilité d'occurrence

probabilité	Elevé	3	6	9
	Moyen	2	4	6
	Faible	1	2	3
Gravité		Faible	Moyen	Elevé

⇨ Les risques significatifs possèdent une criticité > 4

-La significativité des opportunités est égale :

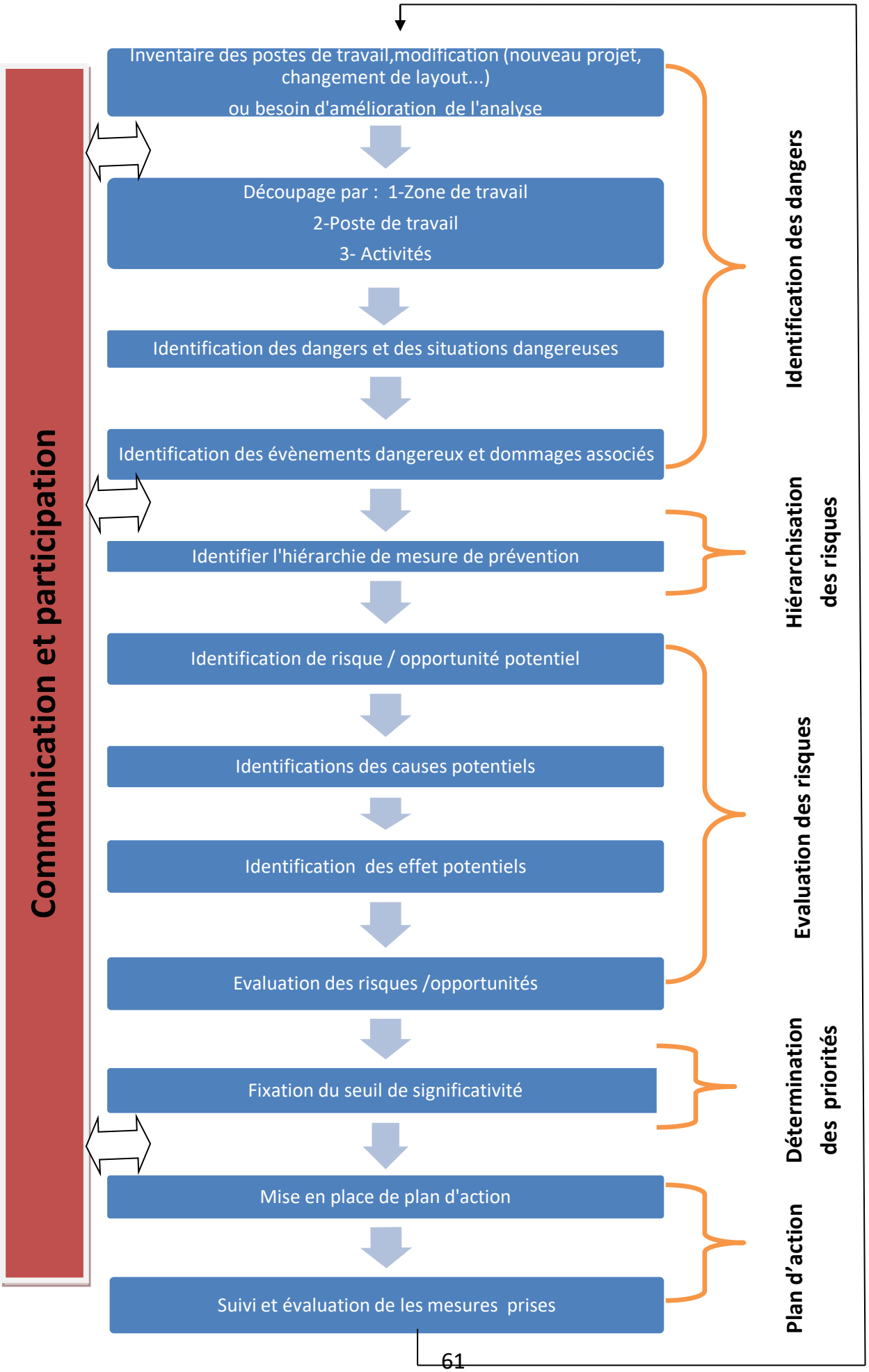
Significativité = Faisabilité de l'opportunité X Bénéfice

Bénéfice	Elevé	3	6	9
	Moyen	2	4	6
	Faible	1	2	3
Faisabilité		Faible	Moyen	Elevé

⇨ Les opportunités significatives (Opportunity Level « OL »)>= 4

<u>Etape 5</u> : Plan d'action

Cet étape sert àrecenser les actions de maitrise de ces risques et opportunités, à identifier le responsable d'intégration et mise en œuvre aussi que la date prévue de la réalisation. Afin de mesurer l'efficacité de ces actions et assurer le suivie on contenue on a pris l'évaluation du risque résiduel en utilisant la même méthode de calcule de criticité pour les risquespotentiels.


Communication et participation
Inventaire des postes de travail,modification (nouveau projet, changement de layout...)
ou besoin d'amélioration de l'analyse
Découpage par : 1-Zone de travail
2-Poste de travail
3- Activités
Identification des dangers et des situations dangereuses
Identification des évènements dangereux et dommages associés
Identifier l'hiérarchie de mesure de prévention
Identification de risque / opportunité potentiel
Identifications des causes potentiels
Identification des effet potentiels
Evaluation des risques /opportunités
Fixation du seuil de significativité
Mise en place de plan d'action
Suivi et évaluation de les mesures prises
Identification des dangers
Hiérarchisation des risques
Evaluation des risques
Détermination des priorités
Plan d'action

workstation	task	hazard	Risk	hierarchy of risk						POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R/O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp		
				elimination	substitution	engineering	administrative	PPE						S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL
komax	travail sur machine en général	Energie cinétique	contact avec machine en mouvement :risque d'écrasement			x	x	x		Coupure, Sectionnement de doigt	Dommages corporels	*Supervision insuffisante *Absence de la vérification de sécurité avant l'utilisation de la machine	R	3	2	6				*Vérification de la check sheet début de travail *Control contenue de l'état de capot de sécurité *Mettre en place un dispositif de protection des parties tranchantes des outils *Seules les personnes qualifiées ont l'autorisation de travailler dans ce postes critique (Licence) *Il est strictement interdit	Tech ING	chaque intervention	*Vérification de la check sheet début de travail *Mettre en place un dispositif de protection des parties tranchantes des outils *Seules les personnes qualifiées ont l'autorisation de travailler dans ce postes critique (Licence) *Il est strictement interdit de travailler deux	3	1	3			
		Energie Electrique	exposition a l'énergie électrique lors de l'entretient de la machine				x	x		*contact avec une pièce conductrice mise accidentellement sous tension *contact avec une pièce nue sous tension	*Electrocution *brulure *Contraction involontaire des muscles	*Manque d'information *Supervision insuffisante	R	3	1	3				*Informer le technicien de maintenance en cas de panne électrique (consigner la machine) *Limité l'intervention aux personnels qualifiés et autorisés *Contrôle périodique des armoires électriques *Assurer la vérification	Tech ING Maint	annuelle	*Informer le technicien de maintenance en cas de panne électrique *Limité l'intervention aux personnels qualifiés et autorisés *Contrôle périodique des armoires électriques *Assurer la vérification périodique et	2	1	2			
	mettre l'applicateur dans la machine	énergie cinétique	Contact avec pièce en mouvement				x	x		risque d'écrasement	Risque de sectionnement de doigt par l'applicateur	*Intervention en cours de fonctionnement *oublie de l'usage de l'EPI (de s dispositifs de protection)	R	2	1	2				*Former et informer à l'utilisation des moyens de protection collective et individuel *Mettre en place des consignes de sécurité au	tech ING	chaque intervention	*Former et informer à l'utilisation des moyens de protection collective et individuel *Mettre en place des consignes de sécurité au	1	1	1			
		physique	Faute manutention d'applicateur							Chute d'applicateur sur l'opérateur	blessure fracture	*manque d'information	R	1	2	2				Sensibilisation pour la bonne manipulation des applicateurs (Prendre l'applicateurs avec les deux main)	Tech ING	toujours	Sensibilisation pour la bonne manipulation des applicateurs (Prendre l'applicateurs avec les deux main)	1	1	1			
	chargement de terminal	physique	contact avec terminal aigue					x		contact avec terminal aigue	Irritation et blessure de doigt	*Oublie ou négligence de port des gants	R	1	2	2				Mettre à disposition et faire porter des équipements de protection individuelle	opérateur chef de ligne	toujours	Mettre à disposition et faire porter des équipements de protection individuelle	1	1	1			
		physique	Blocage des terminaux dans l'applicateur				x	x		contact avec les lames tranchante de la machine	blessure	*utilisage d'un outil inadéquat	R	2	2	4				*Réaliser un audit interne chaque mois afin d'assurer l'état de protecteur , arrêt d'urgence et l'état globale de la machine *Assurer un outil spécifique pour le dégagement du terminal bloqué *Contrôler que les arrêts	HSE Tech mint	chaque mois toujours	*Réaliser un audit interne chaque mois afin d'assurer l'état de protecteur , arrêt d'urgence et l'état globale de la machine *Assurer un outil spécifique pour le dégagement du terminal	2	1	2			
		Energie Sonore	Exposition des opérateurs au bruit				x	x		Exposition des opérateurs au bruit	Surdité fatigue stress	Mesure de bruit dépasse le 80db	R	2	2	4				*Mettre à disposition des bouchons anti bruit *Visite médicale périodique spécifiques tous le six mois	HSE	annuelle nouveau projet ou changement de lay-out	Port des bouchons anti bruit Visite médicale périodique spécifiques tous le six mois	2	1	2			

Tableau 2:Extrait de l'analyse des risques professionnels pour le département ingénierie

workstation	task	hazard	Risk	hierarchy of risk					POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R/O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp		
				elimination	substitution	engineering controls	administrative	PPE					S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL
Pre-assembly		ergonomique	Position debout prolongée				x		Position debout prolongée	Lombalgie Troubles de circulatoire (VMI)			2	2	4				*Utiliser les tapis anti-fatigue *Sensibilisation :Bonne Geste et posture (Ergonomie de poste de travail)	opérateur chef de ligne	Toujours	*Utiliser les tapis anti-fatigue	2	1	2			
		physique	Blessures par les fourches et le support de fils			x			Blessures par les fourches et le support de fils	blessure	*Non respect de mode opératoire *manque d'information		2	1	2				*Mettre à disposition et faire porter des équipements de protection individuelle *Respecter le mode opératoire de l'ingénierie pour éviter le risque	opérateur	Toujours	*Mettre à disposition et faire porter des équipements de protection individuelle *Respecter le mode opératoire de l'ingénierie pour éviter le risque						
			Projection de fil au visage					x	Projection de fil au visage	plaie			2	1	2				*'Mettre en place de bâches en plastiques pour Les référence longues	maintenance ingénierie		*'Mettre en place de bâches en plastiques pour Les référence longues						
	Manipulation des produits chimiques (Atol)	physique	Projection de produit chimique au visage					x	Projection de produit chimique au visage	*contact cutané *inhalation *projection aux yeux	*non respect des consignes de sécurité *manque d'information		2	1	2				*Faire porter les équipements de protection individuelle adaptés (protections respiratoires...) *Former et informer le personnel affichage des FDS	opérateur HSE	Toujours	*Faire porter les équipements de protection individuelle adaptés (protections respiratoires...) *Former et informer le personnel affichage des FDS						
								x	Formation de manipulation /stockage des produits chimiques							3	3	9	Formation de manipulation /stockage des produits chimiques	HSE	Une fois par an Nouvelle révision Chaque recrutement					3	3	9
Jig (64/74)	Assemblage de câble	physique	Blessures par les fourches et le support de fils			x		x	Lacération des mains par les fourches et le support de fils	blessure	*Non respect de mode opératoire *manque d'information		2	2	4				*Respecter le mode opératoire de l'ingénierie pour éviter le risque (Enrubannage ,Insertion)	opérateur	Toujours	*Respecter le mode opératoire de l'ingénierie pour éviter le risque (Enrubannage ,Insertion)	2	1	2			
			gestes répétitifs et en cadence					x	gestes répétitifs et en cadence	Irritation de doigt	*oublie ou négligence de port des EPI		2	2	4				Mettre à disposition et faire porter les équipements de protection individuelle *Contrôle et suivie par le chef de ligne	opérateur Chef de ligne	Toujours	Mettre à disposition et faire porter les équipements de protection individuelle *Contrôle et suivie par le chef de ligne	2	1	2			
	Insertion des connecteurs dans les contre pièces	physique	Projection de fil au visage					x	Projection de fil au visage	plaie	*protection collective insuffisante		1	2	2				Mettre en place de bâches en plastiques pour Les référence longues	maintenance ingénierie		Mettre en place de bâches en plastiques pour Les référence longues						
			gestes répétitifs et en cadence					x	Irritation de doigts	blessure	*Mauvais choix des gants *Contrôle insuffisant		2	2	4				Mettre à disposition et faire porter les équipements de protection individuelle *Contrôle et suivie par le chef de ligne * Améliorer le choix des gants	opérateur Chef de ligne	Toujours	Mettre à disposition et faire porter les équipements de protection individuelle *Contrôle et suivie par le chef de ligne	2	1	2			
	Insertion des fils dans les connecteurs	physique	fouettement de fil			x		x	Projection de fil au visage	plaie	*protection collective insuffisante		1	2	2				Mettre en place de bâches en plastiques pour Les référence longues	maintenance ingénierie		Mettre en place de bâches en plastiques pour Les référence longues						
			gestes répétitifs et en cadence					x	gestes répétitifs et en cadence	Irritation des doigts	*rigueur des composants de câble		2	2	4				mettre en disposition et faire porter des gants	hse	Toujours	mettre en disposition et faire porter des gants	2	1	2			

Tableau 12:Extrait de l'analyse des risques professionnels pour Assemblage Dailmer

Conclusion

Ce projet de fin d'étude a pour finalité la préparation à la migration de la norme OHSAS 18001 vers la nouvelle version ISO 54001 :2018 au sein de la société de fabrication de faisceaux des câbles automobile Yazaki. Il est la première étape vers la mise en place du système de management santé et sécurité au travail selon l' ISO45001.

Pour atteindre les résultats escomptés, on a commencé par comprendre la structure de l'entreprise, sa mission et son environnement, on a identifié les nouvelles exigences de l'ISO en construisant un tableau de comparaison avec la manuelle du système management d'environnement , santé et sécurité de Yazaki déjà existant et on a préparé un autodiagnostic de la société pour connaître, par la suite, le niveau de conformité de la compagnie et pour élaborer un plan d'actions adéquat.

Pour la compréhension de la contexte de l'organisme on a utilisé l'analyse SWOT et PESTEL afin de recenser les enjeux internes et externes aussi que les actions a adaptés face aux risques et opportunités. Egalement pour les parties intéressées pertinentes on a déterminé leurs attentes et besoins et le plan d'action pour les satisfaire.

La dernière étape de projet a été consacrée à l'identification de dangers et évaluation des risques professionnels.

Le projet ouvre le chemin vers la certification de la composante en santé et sécurité au travail et a permis a Yazaki Tunisia de bien se lancer dans le planning de « five year plan « de Yazaki Europe qui vise à améliorer le management de la santé et sécurité au travail .

ANNEXE

Annexe 1 : Questionnaire pour les opérateurs

يهدف هذا الاستبيان إلى معرفة انطباعاتك عن طريقة التواصل في عملك. وسوف تُعتبَر النتيجة مرجعاً نستند إليه للقيام بتحسينات . في مستوى إستشارة ومشاركة العمال في ما يخص البيئة,الصحة والسلامة المهنية.

إن آراءك مهمة بالنسبة للنتائج

1)منذ متى وأنت تعمل في مكان عملك الحالي

2) ماهوأعلى مستوى دراسي أنهيته

3)ما هي أفضل طريقة تمكنك من حفظ المعلومات

☐ مسموعةمكتو☐ مرئية ☐

4)كيف تفضل تلقي المعلومات المختصرة

م☐ ☐ مسموعة مرئية ☐

5)كيف تفضل الحصول على المعلومة التي تخص السلامة في العمل

م☐ ☐ مسموعة مرئية ☐

6)ماهي لغة التواصل المفضلة لديك

☐ربية الفرنسية ☐

7)هل كانت لك مساهمة في صندوق الإقتراحات

8)هل قمت بتقديم اقتراح مباشر لرئيسك في العمل حول تغيير أو تحسين إحدى طرق العمل

9)هل كان هنالك تجاوب من طرفه

10) هل بإمكانك المشاركة في اجتماعات العمل*

11)هل تجد صعوبة في إيجاد المعلومات المتعلقة بالعمل

12)هل تعتبر المعلومات المتوفرة لديك كافية لفهمك المخاطر المتعلقة بالعمل وكيفية التصرف لتجنبها أو الحد منها

13)طرق تساعدك في العمل

- الدورات التكوينية

-الاستفسار المباشر من رئيسك في العمل

-وجود تعليمات خاصة معلقة بالمكان

– اجتماعات الفريق

14)رتب وسائل التواصل والحوار حسب الأفضلية (الوسيلة الأنجع*)

إجتماعات دورية

صندوق المقترحات

الإتصال المباشر

لجنة السلامة والصحة المهنية

ملصقات اعلامية

Annexe 2 : Questionnaire pour les cadres

Modalité de Communication

Ce questionnaire vise à connaitre vos impression à propos la modalité de communication des informations de santé et sécurité au travail au sein de YTU et d'assurer la bonne organisation de processus de consultation et participation des travailleurs selon la norme ISO 45001

“Obligatoire

1. De quelle manière retenez-vous le mieux des informations ? *

une seule réponse possible Une seule réponse possible.

Audition

Visualisation

Écrite

2. Comment préférez-vous recevoir une information brève ? *

une seule réponse possible Une seule réponse possible.

Audition

Visualisation

Écrite

3. Comment préférez-vous recevoir une information de taille importante ? *

une seule réponse possible Une seule réponse possible.

Audition

Visualisation

Écrite

4. Pour votre travail, quels outils utilisez vous ? *

plusieurs réponses possibles Une seule réponse possible.

Réunion

Intranet

Emails

Formation

Boite à suggestion) Affichage

Toolbox meeting /minute meeting

5. Veuillez indiquer quelle place occupe chacun des canaux de communication dans votre communication globale pour une année type ? * Plusieurs réponses possibles.

100% 75% 50% 25%

Affichage

Flyers

bochure

Emailing

Comité santé et sécurité au travail Démarche direct

Réunion

6. À votre avis, quels sont les 3 moyens les plus efficaces pour identifier les besoins d'information et les préoccupations du personnel ? * Une seule réponse possible.

Questionnaires/ sondage auprès du personnel personne-ressource (interne ou externe)

Rencontres individuelles

Rencontres de groupe

Réunion de la direction

Echanges informels avec le personnel

Boîte à suggestions

Journée de sensibilisation

7. Quels sont les outils les plus utiles pour une participation efficace des employés ? *

Une seule réponse possible. Réunion Intranet Emails Formation Boite à suggestion Document papier à remplir

Toolbox meeting /minute meeting

8. Quels ont été les principaux freins identifiés à la communication interne ? *

Une seule réponse possible.

Manque d'implication des managers Rétention d'information Manque de moyen

Lourdeur des circuits de validation

9. Vous considérez les communications HSST à l'intérieur de votre organisation comme étant *

Une seule réponse possible. Très bonnes Plutôt bonnes Bonnes Pas bonnes

10. Avez-vous des préoccupations particulières ou des commentaires à formuler en ce qui a trait à la communication des informations HSST dans votre organisation

Annexe 3:Extrait de l'autodiagnostic

Chap. 5 Leadership et **participation des travailleurs**	5.1 Leadership et engagement	La direction assume et démontre sa responsabilité et son engagement dans l'efficacité du SMSST ?	Plutôt vrai	75%	75%	66%	le processus n'est pas encore mise en œuvre mais la direction assure la consultation des représentants par leur participation à la CSS	Tenue à jour les éléments montrant l'engagement de la direction on ajoutant la participation des travailleurs	Nomination du RHSE -Nomination du représentant de la direction -Politique YTU -Engagement de la direction -YAZAKI TUNISIE Système de Management EH&S Participation & Consultation des travailleurs pour le développement de Système de Management EH&S
		La politique et les objectifs SST sont-ils établis et formalisés ?	Plutôt vrai	75%					
		Les exigences du système de management de la SST sont-elles intégrées dans les processus d'affaires de l'organisation?	Plutôt vrai	75%					
		La direction s'assure-t-elle de la disponibilité des ressources nécessaires au SMSST?	Plutôt vrai	75%					
		La direction communique sur l'importance de disposer un système efficace et de se conformer aux exigences et incite-elle les personnes à contribuer à son efficacité ?	Plutôt vrai	75%					
		La direction s'assure-t-elle que le SMSST atteint les résultats attendus?	Plutôt vrai	75%					
		La direction promouvoit-elle l'amélioration ?	Plutôt vrai	75%					
		La direction soutient-elle les autres personnes ayant un rôle pertinent dans le système, afin de démonter leurs responsabilités ?	Plutôt vrai	75%					
		La direction protège t-elle des représailles les travailleurs qui signalent des évènements indésirables ?	Plutôt vrai	75%					
		la direction s'assure t-elle de l'établissement et la mise en œuvre des processus pour la consultation et la participation des travailleurs?	Plutôt faux	45%					
		La direction soutient elle la mise en place et le fonctionnement d'un comité SST ?	VRAI	100%					
	5.2 Politique SST	La politique est-elle établit, revue et mise à jour régulièrement par la direction ?	VRAI	100%	97%		La politique de YTU est basée sur la politique environnemental, santé et sécurité de Yazaki Europe	Tenir à jour la politique de YTU Communiquée la politique au sein de l'organisme	Politique YTU
		La politique SST est-elle adaptée à la finalité de l'organisme ?	VRAI	100%					
		La politique SST prend-t-elle en compte les exigences réglementaires, légales et autres exigences ?	VRAI	100%					
		La politique inclut l'engagement à éliminer les dangers et réduire les risques pour la SST ?	VRAI	100%					
		La politique SST comprend-elle l'engagement à satisfaire aux exigences et à améliorer en permanence l'efficacité du SMSST ?	VRAI	100%					
		La politique SST comprend-elle l'engagement à la consultation et à la participation des travailleurs /représentants de travailleurs ?	VRAI	100%					
		La politique SST est-elle communiquée au sein de l'organisme ?	Plutôt vrai	75%					
		La politique SST est-elle mise à disposition des parties intéressées ?	VRAI	100%					
	5.3 Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme	Les responsabilités et autorités de tous les individus de l' organisme sont-elles clairement formalisées et communiquées au sein de l'organisme ?	VRAI	100%	92%		la responsabilité et l'autorité pour la mise en œuvre des activités liées au SM SST ont été assignées au directeur général avec le représentant local de management de la santé et sécurité au travail		Organigramme -Fiches fonction -Nomination du RHSE -Nomination du représentant de la direction
		Les travailleurs assument la responsabilité de ces aspects du système de management de la SST pour lesquels ils ont le contrôle?	Plutôt vrai	75%					
		Un responsable a-t-il été nommé par la direction pour assurer le suivie SMSST et de rendre compte de sa performance aussi que les opportunités d'amélioration à la direction ?	VRAI	100%					
	5.4 Consultation et participation des travailleurs	Un processus pour la consultation et la participation des travailleurs a-t-il établi et mis en ouvre?	FAUX	0%	0%		Absence de processus pour la consultation et participation des travailleurs	Mise en place de processus pour la consultation et participation des travailleurs	YAZAKI TUNISIE Système de Management EH&S Participation & Consultation des travailleurs pour le développement de Système de Management EH&S

Chap. 6 Planification	6.1 Actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités	Les risques et opportunités pour votre organisme sont-ils déterminés ?	Plutôt vrai	75%	56%	79%	les risques et les opportunités liés au contexte de l'organisme sont limités -les risques et opportunités liés aux parties intéressées sont limités -Absence de mesure et suivie des actions		Analyse des risques Professionnels et plan d'action -Procédure d'identification des dangers et évaluation des risques professionnels Le système de management EH&S de YAZAKI TUNISIE parties intéressées internes et externes YTU - le système de management EH&S de YAZAKI TUNISIE contexte de YTU
		La planification du SMSST prend elle en compte les risques et opportunités ?	Plutôt vrai	75%					
		Des actions sont-elles mises en œuvre face aux risques et opportunités ?	Plutôt vrai	75%					
		L'efficacité de ces actions est-elle mesurée ?	FAUX	0%					
	6.1.2 Identification des dangers et évaluation des risques et opportunités	Y a-t-il un processus pour l'identification des dangers et l'évaluation des risques et opportunités?	Plutôt vrai	75%	75%		Manque de l'analyse des opportunités - Absence de mesure des actions prises face aux risques et opportunités	Revue et mise à jour Ajout de l'analyse des opportunités Ajout de la mesure des actions prises face aux risques et opportunités	Procédure d'identification des dangers et évaluation des risques professionnels
	6.1.3 Détermination des exigences légales et autres exigences	y a-t-il un processus pour la détermination des exigences réglementaires et légales applicables	VRAI	100%	100%		YTU assure le suivi des exigences légales à l'aide d'un bureau de consultation externe		Procédure :Identification des exigences réglementaires et légales et évaluation de la conformité Formulaire : liste des exigences réglementaires
	6.1.4 Planification des actions	Des actions sont-elles mises en œuvre face aux risques et opportunités, pour répondre aux exigences réglementaires et légales, anticiper ou faire face aux situations d'urgence ?	Plutôt vrai	75%	88%		YTU assure le suivi des exigences légales à l'aide d'un bureau de consultation externe		le système de management EH&S de YAZAKI TUNISIA parties intéressées avec les risques et les opportunités -le système de management EH&S de YAZAKI TUNISIA contexte de YTU avec les risques et les opportunités
		L'organisation a pris en compte la hiérarchie des contrôles et des sorties du système de management de la SST lors de la planification de prendre des mesures?	VRAI	100%					Procédure d'identification des dangers et évaluation des risques professionnels -Formulaire : évaluation des risques professionnelles
	6.2 Objectifs SST et planification des actions pour les atteindre	Les objectifs SST sont-ils en adéquation permanente avec la politique SST de l'organisme?	Plutôt vrai	75%	75%		Le directeur + le représentant de MSST + Management Team établit un Plan d'action pour atteindre les objectifs	Tenue à jour le procédure par l'ajout de résultat de consultation des travailleurs ou leurs représentants	Objectifs d'environnement, de la santé et de la sécurité -annexe: Objectifs et cibles HSE -Procédure objectifs d'environnement, de la santé et sécurité -Formulaire : programme management HSE
		Les objectifs SST sont-ils adaptés à la finalité de l'organisme?	Plutôt vrai	75%					
		Les objectifs SST sont-ils mesurables ?	Plutôt vrai	75%					
		Les objectifs tiennent-ils compte des exigences applicables ?	Plutôt vrai	75%					
		Les objectifs SST sont-ils communiqués et tenus à jour autant que nécessaire ?	Plutôt vrai	75%					
		Les modalités (pilote, ressources nécessaires, responsable, échéance, évaluation des résultats) pour surveiller l'atteinte des objectifs sont-elles définies ?	Plutôt vrai	75%					

Annexe 4:Comparaison de la norme ISO45001 et le manuel HSE de YTU

ISO 45001	MHSE YAZAKI (OHSAS 18001)
1. Domaine d'application	**1. Domaine d'application**
4. Contexte de l'organisme	**4. Contexte de l'organisme**
4.1Compréhension de l'organisation et de son contexte	4.1Compréhension de l'organisation et de son contexte
4.2Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres Parties Intéressées	4.2Compréhension des besoins et attentes des Parties Intéressées
4.3Détermination du périmètre d'application du système de management de la SST	4.3Détermination du domaine d'application du SESST
4.4Systéme management de la SST	4.4Systéme management
5. Leadership et participation des travailleurs	**5. Leadership**
5.1Leadership et engagement	5.1Leadership et engagement
5.2Politique SST	5.2Politique environnementale
5.3 Rôles, responsabilités et autorités	5.3 Rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisation
5.4 Consultation et participation des travailleurs	
6 Planification	**6 Planification**
6.1Generalité	6.1Generalité
6.1.2 Identification des dangers et évaluation des risques et opportunités	6.1.2Aspects environnementaux/Identification des dangers
	6.1.2.1 Aspect environnemental
	6.1.2.2 Identification des dangers
6.1.3 Détermination des exigences légales et autres exigences	6.1.3 Obligation de conformité
6.1.4Planification des actions	6.1.4 Planification pour la prise des mesures correctives
6.2Objectifs SST et planification pour les atteindre	6.2Objectifs ESS et planification pour les atteindre
6.2.1Objectifs SST	6.2.1Objectifs

6.2.2 Planification pour l'atteinte des objectifs de SST	6.2.2Plan d'action
7Support	**7Support**
7.1Ressources	7.1Ressources
7.2Compétences	7.2Compétences
7.3Sensibilisation/prise de conscience	7.3Sensibilisation
7.4Communication	7.4Communication
7.4.1Generalités	7.4.1Generalités
7.4.2Communication Interne	7.4.2Communication Interne
7.4.3Communication externe	7.4.3Communication externe
7.4.4Participation et consultation	7.4.4Participation et consultation
7.5Information documentées	7.5Information documentées
7.5.1 Généralités	
7.5.2 Création et mise à jour des informations documentées	
7.5.3 Maitrise des informations documentées	
8Réalisation des activités opérationnelles	**8Opération**
8.1Planification et maitrise opérationnelles	8.1Généralites
8.1.1 Généralités	
8.1.2 Elimination des dangers et réduction des risques pour SST	8.1.2 Hiérarchie du contrôle
8.1.3 Pilotage de changement	8.1.3Management de changement
8.1.4 Acquisition de biens et services	8.1.4 Sous traitance /externalisation et contrôle des contracteurs
8.2Préparation et réponse aux situations d'urgence	8.2Préparation et réponse aux situations d'urgence
9.Evaluation de la performance	**9.Evaluation de la performance**

9.1Surveillance, Analyse et évaluation de la performance	9.1Surveillance, Analyse , Mesure et évaluation
9.1.1 Généralités	
9.1.2 Evaluation de la conformité	
9.2 Audit interne	9.2 Audit interne
9.2.1 Généralités	
9.2.2 Programme d'audit interne	
9.3 Revue de direction	9.3 Revue de direction
10.Amélioration	**10.Amélioration**
10.1 Généralités	10.1Non conformité et Action Corrective Investigation des accidents et incidents
10.2 Événement indésirable, non-conformité et actions correctives	10.2Amélioration contenue
10.3 Amélioration contenue	

ANNEXE 5 : Extrait de procédure de consultation et participation des travailleurs :

Articles	Participation	Consultation	Méthode
La détermination des besoins et attentes des parties intéressées		X	-Réunion du comité de santé et sécurité - Réunion de sécurité
L'attribution des rôles, responsabilités et autorités au sein de l'organisme		X	- Réunion du comité de santé et sécurité - Chartes d'organisation
la détermination des modalités nécessaires pour satisfaire aux exigences légales et autres exigences		X	- Développer une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs l'occasion d'exprimer leurs préoccupations en matière de santé et de sécurité -Revue de management
L'établissement des objectifs de S&ST et la planification des actions pour les atteindre		X	- Réunions mensuelles et hebdomadaires incluant le thème EH&S - Réunion du comité de santé et sécurité - Revue de management -minute Meeting
la détermination des mesures de prévention applicables à l'externalisation, à l'acquisition de biens et services et aux intervenants extérieurs		X	-Validation des EPI - Produit Chimique
La détermination de ce qu'il est nécessaire de surveiller, de mesurer et d'évaluer		X	- Instituer une boîte à idées sur la sécurité -Email - Réunions mensuelles et hebdomadaires incluant le thème EH&S - Tester les solutions avec les travailleurs pour obtenir leurs commentaires avant de prendre la décision finale concernant
La planification, l'établissement, la mise en œuvre et la tenue à jour d'un ou plusieurs programmes d'audit		X	- Développer une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs l'occasion d'exprimer leurs préoccupations en matière de santé et de sécurité - Réunion du comité
L'assurance de l'amélioration continue		X	- Boité à idées - Workshop - Enquêtes annuelles des employés pour comprendre leurs attitudes à l'égard de la santé et de la sécurité - Des événements santé et sécurité -Toolbox talks -Evaluation à chaud et à froid -Discussion des revues de performance de la santé et sécurité au travail
La détermination des modalités relatives à	X		- Réunion du comité de sécurité

leur consultation et leur participation			- Réunion de sécurité -Questionnaire - Evénement santé et sécurité
L'identification des dangers et l'évaluation des risques et des opportunités	X		- Entreprendre des évaluations des risques en collaboration avec d'autres travailleurs, tels que des techniciens, des opérateurs, des agents de nettoyage, des sous-traitants; - Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité); - Mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité; - Développement d'une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs la possibilité d'exprimer leurs préoccupations en matière de santé et de sécurité; - Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre leur attitude à l'égard de la santé et de la sécurité - Evénement santé et sécurité
La détermination des actions permettant d'éliminer les dangers et de réduire les risques pour la S&ST	X		- Entreprendre des évaluations des risques en collaboration avec d'autres travailleurs, tels que des techniciens, des opérateurs, des agents de nettoyage, des sous-traitants; - Création d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du service EH&S / Minute Meeting); -Enquêtes et analyses d'accidents - Mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité; - Développement d'une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs la possibilité d'exprimer leurs préoccupations en matière de santé et de sécurité; - Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre leur attitude à l'égard de la santé et de la sécurité
La détermination des exigences en termes de compétence, de besoins en formation, des formations et d'évaluation de la formation	X		- Processus PDP (Processus d'identification des besoins en formation); - Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du service de la sécurité); - Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre leur attitude à l'égard de la santé et de la sécurité - Formation et développement des travailleurs -Evaluation à chaud/froid pour les formations

Le choix de ce qu'il faut communiquer et la manière de le faire	X		-Création d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non-cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité); - mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité; -Emailing - Briefings réguliers et forums de discussion via des newsletters, des forums de discussion, des médias sociaux, etc.
Détermination des mesures de prévention, leur mise en œuvre et utilisation effectives et efficaces	X		-L'ajout de la santé et de la sécurité à l'ordre du jour des réunions de l'entreprise; - Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité); - Mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité; - des suggestions incitatives pour améliorer la santé et la sécurité; - Briefings réguliers et forums de discussion. - Examen transversal des fonctions - TOOLBOX meeting -Audit interne mensuel
l'analyse des événements indésirables ainsi que des non conformités et la détermination des actions correctives	X		- Des suggestions incitatives pour améliorer la santé et la sécurité; - Entreprendre des évaluations des risques en collaboration avec d'autres travailleurs, tels que des techniciens, des opérateurs, des nettoyeurs, des sous-traitants, etc. -Analyses d'accidents de travail en liaison avec les travaux concernés, techniciens et opérateurs - Validation des EPI et des produits chimiques; - Développer une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs l'occasion d'exprimer leurs préoccupations sur les questions de santé et de sécurité - Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre l'attitude des employés envers la santé et la sécurité - Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité);

Annexe 6 : Extrait de procédure de communication interne :

Information à communiquer	Émetteur	Récepteur	Fréquence	Moyen de communication
Politique HSE	Equipe HSE	Tout le personnel de YTU	-A chaque recrutement - A toute modification -Annuelle - De manières permanentes diffusées sur intranet	Affichages muraux, Module de formations, email, intranet, Transmission orale, journées de sensibilisation
Manuel de management HSE	Equipe HSE	-Chefs des départements -QMS responsable	-A toute modification - De manières permanentes diffusées sur intranet -Annuelle	Intranet, email, papier
Objectifs et cibles HSE	Equipe HSE	-Tout le personnel de YTU	-A toute modification - De manières permanentes diffusées -Annuelle	Intranet, Affichages muraux, Tableau de bord partagé
Organigramme / Rôle et responsabilité	RH	-Personnes concernées	-A toute modification de l'organisation	Représentation schématique (des liens fonctionnels, organisationnels et hiérarchiques), Mail d'info ou lettre interne sous forme de « communiqué »
Description des fonctions (rôles et responsabilités)	Directeur RH	Personnes concernées	-Pour toute nouvelle fonction - A toute modification -suite à un recrutement	Email ,Fiche de description de poste
Plan des audits internes	Equipe HSE	-Chefs des départements - Personnes concernées -Les auditeurs internes	-Annuelle	Réunion, Groupe email
Résultats des audits Internes/Externes	Equipe HSE	-DG -Chefs des départements -Les auditeurs internes - Yazaki Europe	-Chaque année -A chaque revue de direction	mail, Réunion de revue de direction
Les actions correctives suite à des non conformités	Equipe HSE	-DG -Chefs des départements -Personnes concernées par les actions	Systématiquement	Réunion ,Groupe email

Annexe 7 : Extrait de procédure de communication externe :

Information à communiquer	Émetteur	Récepteur	Fréquence	Moyen de communication
Politique HSE, Consigne de sécurité, Plan d'évacuation, Consignes d'évacuation et de secours, Objectifs et cibles HSE	Equipe HSE	Client, Fournisseurs, les sous-traitants, visiteur	Systématiquement	Brochure HSE, Affichages muraux
Besoin et attentes des parties intéressés	Equipe HSE	parties intéressés	Annuelle	Réunion Lettres
Accidents de travail (analyse et action corrective)	Equipe HSE	CNAM, Autorités	A tout accident	Email, Téléphone, Fiche de déclaration
Liste des salaries exposés au bruit, Liste des postes de travail qui présentent des risques,	Equipe HSE	Groupement de médecine de travail / Médecin	Annuelle	Réunion Email
Rapport annuelle, compte rendu de la visite de lieu de travail	Groupement de médecine de travail / Médecin de travail	Equipe HSE	Annuelle	Réunion Email, Papier
Fiche d'entreprise	Groupement de médecine de travail / Médecin de travail	Equipe HSE	Annuelle	Réunion Email, Papier
Procédures et exigences applicable	Equipe HSE	Fournisseurs et sous-traitants, Autorités	Toute nouvelle procédure qui concerne les	Papier, Email
Aspects environnementaux	Equipe HSE	Collectivités	-A la demande	Réunions, lettres,
Registre de sécurité, liste des équipiers de première intervention ,POI, PII	Equipe HSE	Protection civil	-A toute modification -Annuelle	Papier, Email
Compte rendu de la visite de lieu de travail	Protection civil	Equipe HSE	Annuelle	Papier, Email

Annexe 8 : Extrait de l'analyse des risques professionnels

Coupe PSA : Machine Twist

workstation	task	hazard	Risk	hierarchy of risk					POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R/O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp			STATUS
				elimination	substitution	engineering controls	administrative	PPE					S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL	
TWIST	Travail sur la machine	physique	Arrachement de pince				X	X	projection de pince aux yeux	blessure	*Information insuffisante *Dommage des équipement *Maintenance inadéquate *usage incorrecte	R	2	2	4				*Vérification de la check sheet début de travail *Control contenue de l'état de capot de sécurité et l'état de la pince de twist *Mettre en place un dispositif de protection qui limite la projection de pince aux yeux *limite l'intervention à une personnes autorisé et qualifié(Seules les personnes licencié de la formation d'usage de twist)	opérateur chef de ligne	au début de chaque shift	*Vérification de la check sheet début de travail *Control contenue de l'état de capot de sécurité et l'état de la pince de twist *Mettre en place un dispositif de protection qui limite la projection de pince aux yeux *limite l'intervention à une personnes autorisé et qualifié(Seules les personnes licencié de la formation d'usage de twist) *Réalisation des audits internes chaque mois	2	1	1				
		ergonomique	Position debout prolongée					X	Position inconfortable	Douleur lombaire	Sensibilisation insuffisante	R	2	2	4				*Assurer des tapis anti-fatigue *Sensibilisation :Bonne Geste et posture (Ergonomie de poste de travail)	R,HSE	en contenue	*Assurer des tapis anti-fatigue *Sensibilisation :Bonne Geste et posture (Ergonomie de poste de travail)	2	1	2				
	Fixation des fils	physique	Projection de fil aux yeux					X	Projection de fil aux yeux	plaie oculaire	*Négligence des EPI *Manque de formation	R	2	2	4				*Sensibilisation à l'importance des équipements de protection individuel et les actions de sécurité à suivre lors de l'utilisation de machine *Suivi en contenu par le chef de ligne *Seules les personnes qualifiées ont l'autorisation de travailler dans ce postes critique (Licence) :Formation chaque deux ans	opérateur HSE	en contenue	*Sensibilisation à l'importance des équipements de protection individuel et les actions de sécurité à suivre lors de l'utilisation de machine *Suivi en contenu par le chef de ligne *Seules les personnes qualifiées ont l'autorisation de travailler dans ce postes critique (Licence) :Formation chaque deux ans	2	1	2				

Rapport-gratuit.com
LE NUMERO 1 MONDIAL DU MÉMOIRES

Rack Bobine

workstation	task	hazard	Risk	hierarchy of risk					POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R/O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp			STATUS
				elimination	substitution	engineering controls	administrative	PPE					S	P	R	B	F	OL					S	P	R	B	F	OL	
Rack Bobine	Eliminer la bobine inutilisable dans la liste des ordres au CAO Déchargement	physique	Chute de la bobine				X	X	Chute de la bobine	blessure fracture	*Un espace étroit *ignorance des situations des risques	R	2	2	4				*Mettre à disposition et faire porté des EPI *Mettre en place un système de protection collective(support de protection bobine), *Limité l'accès aux personnels qualifiés et autorisés *Créer un Réglementaire de wire Rack *Former et sensibiliser les employés aux situations des risques	R,HSE Maintenance	toujours	*Mettre à disposition et faire porté des EPI *Mettre en place un système de protection collective(support de protection bobine), *Limité l'accès aux personnels qualifiés et autorisés *Créer un Réglementaire de wire Rack *Former et sensibiliser les employés aux situations des risques	2	1	2				
	Alimenter le rack par la bobine demandé dans la zone actif correspond au machine. Chargement de bobine	physique	Chute de la bobine				X	X	Chute de la bobine	blessure fracture	*Stockage non organisé *personnel non qualifié	R	2	2	4				*Mettre à disposition et faire porté des EPI *Mettre en place un système de protection collective(support de protection bobine), *Limité l'accès au personnel qualifié et autorisé *Créer un Réglementaire de wire Rack	R,HSE Maintenance	toujours	*Mettre à disposition et faire porté des EPI *Mettre en place un système de protection collective(support de protection bobine), *Limité l'accès au personnel qualifié et autorisé *Créer un Réglementaire de wire Rack	2	1	2				
	Passage entre le wire rack et les machines Déplacement	physique	Blessure grave par les fils				X		Blessure grave par les fils	blessure fracture	*Un espace étroit	R	2	2	4				limité l'accès au personnel autorisé	R,HSE Maintenance	toujours	limité l'accès au personnel autorisé	2	1	2				
		physique	Chute de plein pied				X		Chute de plein pied	blessure fracture	largeur des allées non compatible avec les moyens de manutention utilisés	R	2	2	4				*contrôle périodique de nettoyage du sol *Affichage des consignes 5 S *Contrôle de rangement des postes par le chef des lignes *Réactualiser les connaissances du personnel sur la conduite en sécurité (chaque deux ans)	R,HSE Maintenance	toujours	*contrôle périodique de nettoyage du sol *Affichage des consignes 5 S *Contrôle de rangement des postes par le chef des lignes *Réactualiser les connaissances du personnel sur la conduite en sécurité (chaque deux ans)	2	1	2				