

**MINISTÈRE DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR ET DE LA RECHERCHE
SCIENTIFIQUE**

**ÉCOLE NATIONALE SUPÉRIEURE DE MANAGEMENT
ENSM. Pôle Universitaire de KOLÉA**



MEMOIRE DE FIN D'ETUDES

Master en Management Par La Qualité

**Contribution à la mise en place d'un système de management
de la santé et de la sécurité au travail selon la norme
ISO 45001 V 2018.**

Cas : Schneider Electric Algérie

Elaboré par :

BENCHAREF AZIZ

Encadré par :

Dr. CHAHED AMINA

Mme. BELIMANE WISSAM

Année 2018/2019

Résumé

Il est plus difficile de rester au sommet que d'y arriver, et pour rester au sommet, les entreprises doivent suivre un rythme rapide du développement industriel et technologique. Ce développement a conduit les entreprises à faire des pressions exercées sur les travailleurs ce qui a entraîné la survenue d'accidents de travail, dont beaucoup ont été fatals. Et c'est pour cette raison Schneider Electric a pris une décision stratégique pour mettre en place un Système de management de la santé et de la sécurité au travail SMSST conforme aux exigences de la norme ISO 45001 V 2018 afin de maintenir la santé et la sécurité de ses travailleurs.

Ce travail s'est déroulé dans la filiale algérienne de Schneider Electric afin de contribuer à la mise en place du système de management de la santé et de la sécurité au travail selon la norme ISO 45001 V 2018 ci-dessus par :

- Analysé de l'état des lieux de l'entreprise par rapport aux exigences de la norme ISO 45001V2018.
- Analysé et classé les risques professionnels afin d'aider les décideurs à déterminer les risques nécessitant un traitement prioritaire avec l'utilisation de la matrice des risques et l'outil AMDEC.

Lorsque nous avons terminé l'étude, nous avons constaté que le taux de la mise en place du système dans son ensemble était d'environ 60%, ce qui incite l'entreprise à renforcer le travail sur la mise en place du SMSST, et nous avons constaté après notre classification des risques dans la matrice que le plus grand danger était l'absence de moyens de protection individuels, tels que le casque du protection de la tête.

Mots clés :

SST, ISO 45001, SMSST, SEA, AMDEC, Matrice des risques.

ABSTRACT

Getting to the top is easy compared to staying there, and to stay at the top, companies need to keep pace with industrial and technological development. This development lead companies to put pressure on the workers which lead to the occurrence of work accidents, many of which were fatal. And that is why Schneider Electric has made a strategic decision to implement a Health and Safety Management System compliant with the requirements of ISO 45001 V 2018 in order to maintain the health and safety of its workers.

This work took place in the Algerian subsidiary of Schneider Electric in order to contribute into the implementation of the management system of health and safety at work according to the ISO standard above by :

- Analysis of the state of the company's premises in relation to the requirements of ISO 45001V2018.
- Analyze and categorize occupational risks to help decision-makers identify risks that require priority treatment by the matrice of risks and AMDEC.

When we have finished our study, we found that the rate of implementation of the system as a whole was about 60%, which encourages the company to strengthen the work on this implementation, and we have found after our risk classification in the matrix that the greatest danger was the lack of individual protective means, such as the head protection helmet.

Keywords:

ISO 45001, Risk Matrix, Occupational Health and Safety Management System, AMDEC

ملخص

أن تصل للقيمة فهذا أمر سهل مقارنة بالبقاء فيها، وللبقاء في القمة يجب على الشركات مواكبة التطور الصناعي و التكنولوجي السريع، هذا التطور أدى بالشركات الى القيام بضغوطات على العمال كانت نتيجتها وقوع حوادث عمل كثير منها كانت مميتة، ولهذا السبب اتخذت شنايدر الكتريك والتي تعد واحدة من الشركات الرائدة في العالم في مجال الكهرباء قرارا استراتيجيا بتنصيب نظام لادارة الصحة والسلامة المهنية وفق متطلبات معيار الايزو 45001 نسخة 2018 وذلك بغية المحافظة على صحة وسلامة عمالها.

هته الاطروحة تمت في الفرع الجزائري لشركة شنايدر الكتريك من أجل المساهمة في تنصيب نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية وفق معيار الايزو السالف الذكر وذلك ب:

- تحليل نسبة تقدم تنصيب النظام حسب متطلبات المعيار السالف الذكر.
- تحليل المخاطر المهنية و تصنيفها لمساعدة المؤسسة على تحديد المخاطر ذات الأولوية في المعالجة باستخدام

مصفوفة المخاطر و AMDEC

عند انتهائنا من الدراسة وجدنا أن نسبة تقدم تنصيب النظام ككل تصل الى حوالي 60 % وهذا يدعو المؤسسة الى المزيد من العمل، كما وجدنا بعد تصنيفنا للمخاطر في المصفوفة أن الخطر الأكبر هو غياب بعض وسائل الوقاية الفردية كخودة حماية الرأس.

الكلمات المفتاحية :

ايزو 45001 ، مصفوفة المخاطر ، نظام ادارة الصحة والسلامة المهنية، AMDEC

REMERCIEMENTS

A l'occasion de ce projet de fin d'étude, je tiens tout d'abord à remercier " ALLAH " le tout puissant pour me munir de volonté, la santé et de la patience, ensuite mes parents et mes frères et sœurs et tous ceux qui m'ont aidé à réaliser ce modeste travail.

*Je tiens à adresser mes profonds remerciements à Madame **CHAHED AMINA** et à Madame **BELIMANE WISSAM** pour leurs suivis et conseils qui m'ont assisté pour accomplir ce travail.*

*J'adresse également mes remerciements à ma tuteure en entreprise **KESKES NASSIMA** « Responsable Qualité » et à **HACHLEF DJAMEL** « Responsable HSE » à l'entreprise Schneider Electric Algérie pour leurs soutiens continus et précieuses suggestions.*

Je remercie aussi les membres du jury qui ont pris le soin d'évaluer mon travail.

Un remerciement chaleureux aussi à tous mes collègues de l'ENSM spécialement les Qualiticiens,

A la fin je tiens à remercier tous les enseignants, étudiants, staffe administratif de l'ENSM.

BENCHAREF AZIZ

SOMMAIRE**RÉSUMÉ****REMERCIEMENTS****LISTE DES TABLEAUX****LISTE DES FIGURES****LISTE DES ABRÉVIATIONS, SIGLES ET ACRONYMES**

INTRODUCTION.....	1
Chapitre 1 : Schneider et son système de management.....	3
Section I : Présentation de l'entreprise,.....	4
Section II : Système de management de SEA.....	15
Chapitre 2: Conception du système de management S.S.T.....	23
Section I : Démarche Santé Sécurité au travail.....	24
Section II : Diagnostic du système de management S.S.T.....	32
Chapitre 3: Evaluation du système SST.....	50
Section I : Situations d'urgence.....	52
Section II : Evaluation de la conformité.....	58
Conclusion.....	67

Liste des tableaux

Tableaux	Page
Tableau N°01 : Historique du groupe Schneider Electric	5
Tableau N°02 : Entreprises rachetées par SE	6
Tableau N°03 : les principaux marchés de Schneider Electric	8
Tableau N°04 : les principaux événements historique de Schneider Electric Algérie	11
Tableau N°05 : Besoins et attentes des partie intéressés de SEA	21
Tableau N°06 : QQQCCP De l'analyse de l'état des lieux	33
Tableau N°07 : Résultat de l'état des lieux de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de la norme ISO 45001	34
Tableau N°08 : Grille d'évaluation AMDEC	38
Tableau N°09 : Grille d'évaluation Du matrice SST	39
Tableau N°10 : AMDEC SST du sous processus préparation du cœur	39
Tableau N°11 : AMDEC SST du sous processus Assemblage cellule	41
Tableau N°12 : AMDEC SST du sous processus Maintenance	42
Tableau N°13 : AMDEC SST du sous processus Chargement et déchargement	44
Tableau N°14 : AMDEC SST du siège administratif Holiday IN	46
Tableau N°15 : Formation SST en classe chez l'entreprise SEA	55
Tableau N°16 : Formation SST E-Learning chez l'entreprise SEA	55
Tableau N°17 : Fiche d'identité du processus d'audit.	61
Tableau N°18 : Planning des audits internes pour le SMSST chez SEA pour le Semestre 01.	65
Tableau N°19 : Planning des audits internes pour le SMSST chez SEA pour le semestre 02	66

Liste des figures

Figure	Page
Figure 01 : Organigramme de SEA	16
Figure 02 : Cartographie des processus de SEA	17
Figure 03 : Processus SMI	18
Figure 04 : Chaîne de valeur de l'entreprise	20
Figure 5 : Etapes de mise en place d'un SMSST	24
Figure 06 : Présentation graphique (Radar) de l'état des lieux de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de a norme ISO 45001	35
Figure 07 : Matrice des risques SST pour le sous processus préparation du cœur	40
Figure 08 : Matrice des risques SST pour le sous processus Assemblage cellule	42
Figure 09 : Matrice des risques SST pour le sous processus Maintenance déchargement	43
Figure 10 : Matrice des risques SST pour le sous processus Chargement et	45
Figure 11 : Matrice des risques SST pour le Siège Administratif Holiday IN	47
Figure 12 : Démarche de pilotage des risques	49
Figure 13 : Roue de Deming	51

LISTE DES ABRÉVIATIONS, SIGLES ET ACRONYMES

AMDEC: Analyse des Modes de Marche et De leur Criticité

ENSM: École Nationale Supérieure De Management

EP: Equipements de protection

EPI: Equipements de protection individuelle

HSE: Hygiène Sécurité Environnement

ISO : Organisation international de normalisation

OHSAS 18001 : "British Standard Occupational Health and Safety Assessment Series",
Norme Britannique: modèle de système de gestion de la santé et de la sécurité au travail

OIT : Organisation international du travail

QQOQCP: Qui, Quoi, Où, Quand, Comment, Pourquoi

SE : Schneider Electric

SEA : Schneider Electric Algérie

SME : Système de Management Environnementale

SMI : Système de Management intégré

SMQ : Système de Management de la Qualité

SMSST : Système de Management de La santé et de la Sécurité au travail

SST : Santé sécurité au travail

Nous vivons dans un monde très compliqué, et à nos jours les entreprises font face à des pressions et à des défis qui affectent leur stabilité et leur survie sur le marché.

La mondialisation de l'économie aggrave certains facteurs qui favorisent la survenue des accidents de travail et des maladies professionnelles par la pression exercée sur les travailleurs pour augmenter la production . L'accélération et de la libéralisation des échanges commerciaux et la diffusion des technologies modernes. Ceci donne naissance à de nouveaux modes d'organisation du travail et par conséquent à de nouvelles formes d'exposition aux risques de maladies et d'accidents.

Pour que les entreprises survivent dans le marché, il faut répondre à des besoins et des exigences normatives et réglementaires notamment la protection des travailleurs contre les maladies professionnelles et les accidents de travail. Cette protection fait l'objet d'exposés dans plusieurs organisations internationales tels que l'OIT, l'ISO et aussi des organisations gouvernementales à travers des lois et des réglementations.

De ce fait, en 12 Mars 2018 l'ISO a mis à la disposition de toutes organisations quel que soit leurs tailles ou leurs domaines une norme internationale qui répond aux besoins de la santé sécurité au travail (ISO 45001 V2018 : Système de Management de la Santé et de la sécurité au travail _ Exigences et lignes directrices pour leurs utilisations), cette nouvelle norme a fait introduire des changements majeurs par rapport à la norme régionale OHSAS 18001 tels que:

- La compréhension du contexte de l'organisation.
- La possibilité d'intégration de cette norme avec d'autres normes dans un système de management.
- L'identification des parties intéressées et leurs attentes et besoins.
- L'intégration de l'approche d'analyse des risques.

Et pour bien comprendre comment cette norme fonctionne, nous avons choisi le sujet intitulé «Contribution à la mise en place d'un système de Management de la santé sécurité au travail selon la norme iso 45001 V2018 .» avec la question centrale suivante :

Comment mettre en place un système de management de la santé et de la sécurité au travail au sein d'une organisation ?

Cette présente étude sera réalisée au sein de l'entreprise Schneider Electric Algérie filiale du groupe Schneider Electric, leader mondial de la distribution électrique et un des leaders mondiaux dans la gestion de l'énergie et des automatismes.

Notre stage pratique à l'entreprise Schneider Electric s'est déroulé en 03 mois, entre le 23 Janvier 2019 et le 23 Avril 2019.

Le traitement du sujet découle des questions suivantes :

- Quelle est l'état des lieux actuels de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 V 2018 ? dans quel but on analyse l'état des lieux ?
- Quelle est l'utilité d'analyser les risques ?
- Comment préparer et répondre aux situations d'urgence ?

Pour répondre à ces questions, nous avons retenu les trois hypothèses suivantes :

H1- L'analyse de l'état des lieux de l'entreprise permet de mieux connaître le taux de la conformité vis à vis de la norme ISO 45001V 2018.

H2- L'intégration de l'approche gestion des risques permet d'améliorer la performance des processus de l'entreprise.

H3- La préparation aux situations d'urgence permet de réduire leurs conséquences.

Afin de vérifier ces hypothèses, notre travail se compose de trois chapitres :

CHAPITRE I : Présentation de l'Organisme d'accueil .

CHAPITRE II : Conception du système de Management S.S.T.

CHAPITRE III : Evaluation du système SST.

Le défi de notre étude c'est la période du stage qui a été quelque peu insuffisante, ajouté au fait que la norme est encore jeune donc il y'a très peu de littérature sur ce sujet.

Chapitre I :
Schneider et son système de
Management

Toutes les 15 secondes, un travailleur perd la vie à la suite d'un accident du travail ou d'une maladie professionnelle, et 153 personnes se blessent. Les maladies et les accidents du travail sont un fardeau énorme pour les organisations et la société dans son ensemble, avec chaque année un bilan humain qui dépasse les 2,3 millions de victimes, auxquelles viennent s'ajouter plus de 300 millions de blessés¹.

En mettant en place des mécanismes robustes et efficaces, il est possible d'éviter de nombreux incidents. Et c'est là qu'entrera en jeu la norme ISO 45001 sur les systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail. Cette norme, conçue pour aider les organisations de toutes tailles et les entreprises industrielles à mettre en place un meilleur cadre de travail pour leurs employés, devrait contribuer à réduire les accidents du travail et les maladies professionnelles dans le monde.

Pour cet effet Schneider Electric Algérie a entamer une démarche pour mettre en place un système de management de la santé et de la sécurité au travail selon la norme ISO 45001.

Dans ce chapitre nous allons présenter l'entreprise Schneider Electric Algérie et son système de Management.

Section I: Présentation du Schneider Electric Algérie²

1- Groupe Schneider Electric

Schneider Electric SE est un groupe industriel français à dimension internationale, qui fabrique et propose des produits de gestion d'électricité, des automatismes et des solutions adaptées à ces métiers. Le groupe offre des solutions intégrées pour de nombreux segments de marchés pour rendre l'énergie sûre, fiable, efficace, productive et verte. L'un des leaders mondiaux le groupe SE est présent dans plus de 100 pays et possède plus de 250 sites de production avec plus de 170 000 collaborateurs qui s'engagent auprès des individus et des organisations, le groupe a réalisé un chiffre d'affaire record de 26,6

1 <https://www.iso.org/fr/2016/02/Ref2012.html> ,consulter le 20-03-2019 à 12:25

2 : Documents internes de l'entreprise SEA

Milliards d'euros en 2015. En 2014, le groupe arrive en tête du classement de digitalisation des entreprises du CAC 40 et confirme ses bons résultats dans le secteur.

1.1 Historique

En 1836, dans une petite ville en bourgogne (Creusot), les deux frères Eugène Schneider et Adolphe Schneider participent à la Révolution industrielle en fondant l'entreprise Schneider et Cie. Schneider innove dans les secteurs de la métallurgie et de la sidérurgie, et devient rapidement l'un des leaders européens dans les domaines de l'armement. Par la suite Schneider innove et se lance sur le marché encore balbutiant de l'électricité, plus de 180 ans d'existence le groupe est passé par les étapes suivantes :

Tableau 1 : Historique du groupe Schneider Electric

Date	Evénement
1836	Les frères acquièrent des mines et des forges au Creusot, en France. Deux ans plus tard, ils créent Schneider & CIE
1891	Devenue spécialiste de l'armement, la société se lance sur le marché émergeant de l'électricité.
1919	La société se développe en Allemagne et en France de l'EST grâce à l'Union Européenne industrielle et financière (UFIF)
1949	UNE restructuration en profondeur, sous la houlette de Charles Schneider, se déroule après la deuxième guerre mondiale.
1975	Le groupe Schneider acquiert des intérêts dans Merlin Gerin l'un des leaders des équipements de distribution électrique.
1981-1997	La société se détache de l'acier de la construction navale, pour se concentrer principalement sur l'électricité par le biais d'acquisitions stratégiques.
1999	Le groupe développe l'installation, les systèmes et le contrôle avec l'acquisition de Lexel, Il adopte également son nom actuel.
2000-2009	Période de croissance interne et d'acquisition sur de nouveaux segments de marché : onduleurs, contrôle de mouvement, automatisation de bâtiments et sécurité.
2010 > Aujourd'hui	Schneider Electric renforce davantage sa position dans les applications logicielles, d'alimentation critique et de réseaux électriques intelligents.

- Source :Elaboré par nous mêmes -

1.2 Les acquisitions de l'entreprise Schneider

Tableau 2 : Entreprises rachetées par SE

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

- Source : Elaboré par nous mêmes -

1.3 Positionnement Schneider Electric est le numéro 1 mondial de la distribution électrique sur l'ensemble de son offre. Premier en gestion d'énergie, bâtiment distribution, optimisation de l'énergie, sécurité électrique.

1.4 Activités et Métiers

1.4.1 La distribution électrique

Elle consiste à rendre l'énergie électrique disponible et fiable. Ainsi, Schneider Electric ne produit pas de l'électricité, mais utilise son savoir-faire pour l'acheminer, la transformer et la sécuriser.

1.4.2 Les automatismes Schneider Electric fait partie des leaders mondiaux en automatismes et contrôle. Plus en détail, Schneider Electric est le numéro 1 mondial dans

le contrôle industriel exemple : détecteur de mouvement ; numéro 3 mondial en automatismes exemple : robot d'usine ; numéro 4 mondial en automatismes du bâtiment.

1.5 Les clients de SCHNEIDER ELECTRIC : Schneider Electric vend très peu au grand public. En effet, le groupe passe en général par des intermédiaires dont le savoir-faire est indispensable, pour la mise en place et le bon fonctionnement d'une offre très technique. C'est par leur entremise que les produits seront intégrés et diffusés sur les marchés.

Les principaux clients de SE sont :

1.5.1 Les distributeurs : Les distributeurs de matériel électrique représentent plus de 50 % des ventes totales du groupe et 70 % de l'offre cataloguée. Ils sont répartis sur 15 000 points de vente dans le monde. Cette catégorie inclut les distributeurs locaux, les grossistes et distributeurs professionnels non spécialisés et de grands groupes internationaux.

1.5.2 Les tableautiers Les tableautiers réalisent et vendent des tableaux électriques de distribution ou de contrôle-commande, principalement destinés aux marchés du bâtiment, de l'énergie et des infrastructures. Les tableautiers achètent des appareillages de basse et moyenne tension (par exemple disjoncteurs), et des tableaux préfabriqués. Leurs principaux clients sont les installateurs (présentés ci-après). Il y a plus de 20 000 tableautiers dans le monde.

1.5.3 Les installateurs L'élaboration de solutions répondants précisément aux besoins des utilisateurs finaux, s'effectue en étroite collaboration avec les installateurs.

1.5.4 Les intégrateurs de systèmes Les intégrateurs de système installent les automatismes chez les utilisateurs.

1.5.5 Les constructeurs de machines (OEMs) *Original Equipment Manufacturer* De l'emballage aux machines textiles, les constructeurs de machine ou OEMs (Original Equipment Manufacturer), cherchent à optimiser la performance et la maintenance de leurs machines , pour leurs clients.

1.5.6 Les énergéticiens Les énergéticiens sont les producteurs et les distributeurs d'électricité.

1.5.7 Les grands comptes Les grands comptes sont des clients qui ont choisi Schneider Electric comme partenaire privilégié, SE traite aujourd’hui avec plus de 70 grands comptes.

1.6 Les marchés de SCHNEIDER ELECTRIC

Tableau 3 : les principaux marchés de Schneider Electric

Marché	Secteur	La Fonction de SE
Marché des bâtiments	Hôpitaux, centre commerciaux, bureaux	Sur ce marché, Schneider Electric propose la rénovation des réseaux électriques des bâtiments ou des projets nouveaux au travers de solutions produits en alimentation et distribution électrique basse tension ; en gestion des utilités comme l’éclairage, la ventilation, les ascenseurs ; en contrôle moteur pour les escalators, etc. En plus des produits, Schneider Electric offre des services tels que de l’optimisation des coûts.
Marché de l’énergie et des infrastructures	Transport et distribution d’électricité, de gaz, de pétrole et d’eau, aéroports, ports, tunnels, métros, infrastructures de télécommunication et de traitement des données	La fonction de Schneider Electric sur ce marché est d’assurer la qualité de l’électricité, de fiabiliser son transport et sa distribution, de garantir la disponibilité et la sécurité des infrastructures, d’optimiser la gestion des installations.

Marché résidentiel	Résidences individuelles et collectives	La fonction de Schneider Electric sur ce marché est de proposer des produits qui permettent la distribution électrique, la gestion de l'éclairage, de la température, le multimédia, la communication homme-machine, etc.
Marché de l'industrie	Agroalimentaire, emballage, automobile, pharmaceutique, aéronautique, cimenterie,	La fonction de Schneider Electric sur ce marché est de distribuer l'électricité, d'optimiser son utilisation, d'améliorer la productivité, d'assurer la sécurité, la qualité et la traçabilité sur les sites et les lignes de production.

- Source : Elaboré par nous mêmes -

1.7 Le programme de Schneider Electric Schneider Electric : présente son nouveau programme d'entreprise « Schneider Is On » à sa journée Investisseurs Les dirigeants de la société Schneider Electric ont présenté le nouveau programme d'entreprise pour 2015-2020, « Schneider Is On » et partagé la stratégie de croissance du Groupe, les priorités opérationnelles et les objectifs financiers :

Le spécialiste mondial de la gestion de l'énergie et des automatismes

Spécialiste mondial de la gestion de l'énergie et des automatismes, Schneider Electric développe des technologies et solutions de haut niveau pour rendre l'écosystème de ses clients sûr, fiable, efficace et durable.

Le Groupe investit largement dans la technologie, afin de soutenir l'innovation et la différenciation, avec un engagement fort en développement durable. Le Groupe a mis en place des fondations solides : quatre activités avec un leadership mondial, un portefeuille de technologies intégrées tout comme son modèle économique et sa structure commerciale, une *supply-chain* globalisée, des marchés finaux diversifiés et une couverture géographique équilibrée. S'appuyant sur ces fondations, Schneider Electric poursuivra son objectif continu de croissance profitable et de création de valeur.

Le nouveau programme d'entreprise « **Schneider Is On** » est structuré autour de cinq initiatives pour apporter plus de valeur à ses clients et ses actionnaires. Le nouveau programme d'entreprise pour 2015-2020 « Schneider Is On » s'appuie sur les bases solides de *Connect* et se structure autour de cinq initiatives pour apporter plus de valeur à ses clients. Le Groupe a pour objectif avec cette initiative d'amener plus de valeur-ajoutée et générer de l'activité pour ses partenaires, d'améliorer la proximité à ses clients et l'accès à des spécialistes, d'assurer une exécution constante sur les projets et d'offrir une expérience de livraison unique et flexible.

-Le Groupe se concentre sur la croissance organique et l'amélioration des retours sur capitaux engagés.

Schneider Electric vise donc les objectifs suivants :

-Une croissance organique entre 3% et 6% à travers le cycle économique.

-Objectif d'amélioration de marge :

Le Groupe confirme sa fourchette long-terme d'une marge d'EBITA ajusté comprise entre 13% et 17. Optimisation du portefeuille et de la structure de capital :

-Le Groupe continuera à revoir son portefeuille d'activités et à analyser les cessions potentielles d'activités non-cœur/ non-stratégiques.

-Conversion du cash-flow libre à travers le cycle

-Le Groupe confirme son objectif d'environ 100% de conversion du résultat net en cash

-flow libre à travers le cycle économique.

-Une amélioration du ROCE de 1.5pt à 2pts dans 2 à 3 ans.

2 : Présentation de Schneider Electric Algérie (SEA)

2.1 : Historiques Schneider Electric est présent en Algérie de plus de 50 ans à travers différentes marques, Schneider Electric Algérie (SEA) est spécialiste dans la gestion de l'énergie, de l'industrie Et des infrastructures.

Tableau 4 : les principaux événements historique de Schneider Electric Algérie

Année	Évènements
1975	Pénétration des produits de Schneider Electric sur le marché algérien
1994	Création du bureau de liaison
2002	Ouverture de la 1ere filiale d'une société internationale en Algérie Création d'une unité de production et d'équipements MT
2010	Ouverture de l'unité de production et d'équipement MT à Ouled fayet
2018	Déplacement du siège administratif vers l'hôtel Holiday In et l'unité de production vers SIDI RACHED wilaya de Tipaza

- **Source** : Elaboré par nous mêmes -

Aujourd'hui SEA possède :

- ❖ 2 agences régionales (Alger, Oran)
- ❖ 1 Réseau de 40 partenaires (Distributeurs, Tableautiers, Système Intégrateurs)
- ❖ Une équipe de 200collaborateurs.
- ❖ 1 Centre de Distribution local + 1 Entrepôt de 2500m² + 300m² (Wilaya de Tipaza)
- ❖ 1 Institut de Formation Agrée par l'État
- ❖ 1 Centre d'Excellence SEA

2.2 Mission et vision de SEA

Mission

Aider les personnes à tirer le meilleur de leur énergie Nous aidons les personnes et les organisations à tirer le maximum de leur énergie afin d'être plus productifs et respectueux de l'environnement.

Vision

Un monde où l'on peut faire plus en utilisant moins de ressources de notre planète Nous croyons en notre futur et à la possibilité de trouver des solutions qui nous permettront d'assurer notre croissance tout en réduisant notre impact sur l'environnement.

2.3 Offre de Schneider Electric Algérie

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

Sûre : transformer et distribuer l'énergie en toute sécurité

Fiable : Éviter les coupures d'électricité et les fluctuations de la qualité.

Efficace : Mesurer et contrôler l'énergie, automatiser, fournir des diagnostics exacts.

Productive : Gérer les processus, améliorer la gestion et la communication des utilités de toutes les infrastructures.

Verte : Rendre la connexion avec des sources d'énergie renouvelables faciles, fiables, et économiques :

A-Produits

En tant que spécialiste de la gestion d'énergie, Schneider Electric Algérie offre une large gamme de produits présents dans les segments suivants :

- Automatismes et Contrôle ;
- Moyenne tension – Automatisation et gestion des réseaux électriques ;
- Distribution électrique ;
- Systèmes d'Installations et de Contrôle ;
- Automatismes et sécurité du bâtiment ;
- Energie sécurisée et refroidissement ;
- Energie renouvelables.

B-Services

Les experts de Schneider Electric Algérie sont à l'écoute des besoins spécifiques des clients et proposent une offre complète de services.

Service sur site : Améliorer votre performance tout au long du cycle de vie de vos installations.

Service Professionnel : Utiliser la technologie pour améliorer votre efficacité et vos communications tout en rendant accessibles les marchés actuels et futurs de manière plus rapide et compétitive.

Formation : Vous rendre plus compétitifs en participant à nos formations professionnelles.

C-Solutions

Chaque jour, Schneider Electric Algérie s'appuie sur ses compétences mondiales dans les technologies de l'information, la gestion de l'énergie, l'automatisation, et d'autres encore pour livrer des solutions simplifiées à nos clients industriels, tertiaires et résidentiels.

2.4 Principaux marchés clients et Partenaires

A-Sur le marché de l'énergie et des infrastructures

SEA offre les processus de contrôle et de surveillance, l'alimentation et la distribution, la surveillance et le contrôle énergétique, la gestion des services publics, la gestion intelligente des réseaux électriques.

Les principaux clients sont des services publics d'électricité, de l'eau et des usines de traitement des déchets, les investisseurs du secteur public, l'infrastructure pétrolière et gazière, le secteur maritime.

B-Sur le marché de l'industrie

SEA se concentre sur l'automatisation et le suivi des processus de fabrication du traitement de l'eau, des mines et des infrastructures.

Les principaux clients sont les sociétés d'ingénieries, les intégrateurs de systèmes, les constructeurs de machines, les grandes industries, les tableautiers, les distributeurs de matériel électrique et les clients finaux.

C-Sur le marché des données et des centres de réseaux

SEA fournit des solutions complètes pour les centres de données et des solutions d'alimentation sans coupure pour les systèmes critiques

Les principaux clients vont des PME aux multinationales en passant par les administrations, hôpitaux, etc. Toute entreprise pour qui la disponibilité des données et la qualité de l'énergie sont critiques.

D-Sur le marché des bâtiments

SEA est spécialiste des systèmes de gestion des bâtiments

Les principaux clients sont les promoteurs, les bureaux d'études, les intégrateurs de systèmes, les installateurs-tableautiers, les distributeurs de matériel électrique, les sociétés d'exploitation et clients finaux.

E-Dans le marché résidentiel

SEA offre des produits des solutions et des services pour les maisons individuelles et pour les appartements. Les principaux clients sont les architectes, les maîtres d'ouvrage, les constructeurs de logements, les artisans, les distributeurs de matériels électriques, les grandes surfaces de bricolage et les clients finaux.

Section II : Système de Management de SEA

Définition de système de Management : *Ensemble d'éléments corrélés ou en interaction d'un organisme, utilisés pour établir des politiques, des objectifs et des processus de façon à atteindre lesdits objectifs.*³

1 Organigramme de SEA

Définition *L'organigramme est une représentation schématique des liens fonctionnels, organisationnels et hiérarchiques d'une entreprise. Il sert ainsi à donner une vue d'ensemble de la répartition des postes et fonctions au sein d'une structure. Cette cartographie simplifiée permet de visualiser les différentes relations de commandement ainsi que les rapports de subordination d'où une vision simple et claire des structures.*⁴

SEA à obtenu les certificats du système de management de la Qualité selon la norme ISO 9001 V 2015 et le système de management environnementale selon la norme ISO 14001 V 2016 en janvier 2019.

Remarque

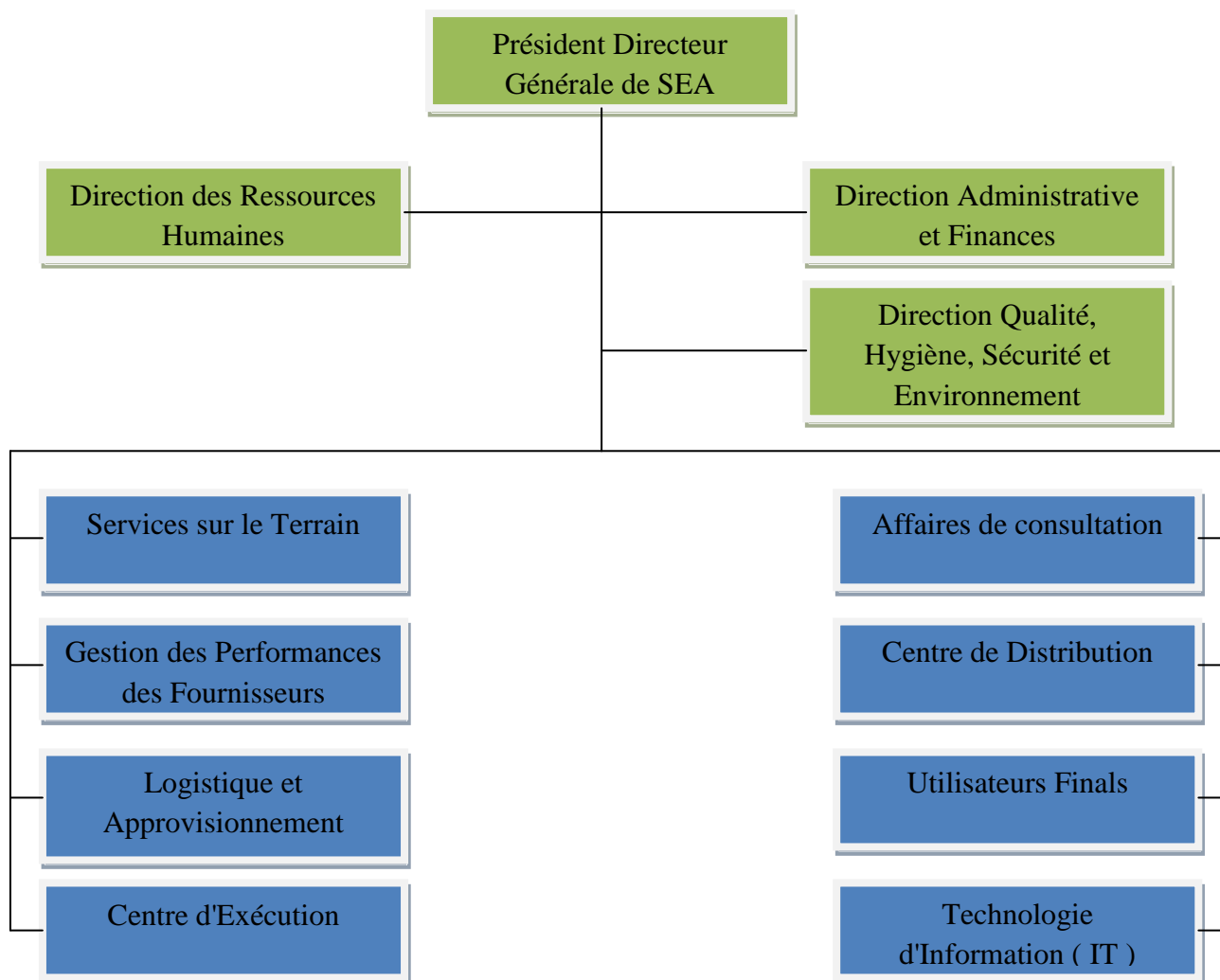
Le certificats du système de Management de la qualité se trouve dans l'Annexe N°01.

Le certificat du système de Management Environnementale se trouve dans l'Annexe N°02.

³ ISO 45001 V2018 Système de management de la santé et de la sécurité au travail - Exigences et lignes directrices pour leur utilisation, Terme et définition P03

⁴ <https://www.petite-entreprise.net/P-2196-81-G1-organigramme-definition-et-role.html> , consulté le 01/04/2019 à 16h20

Figure 01 : Organigramme de SEA



- Source : Document fourni par l'entreprise -

2 Politiques de Schneider Electric Algérie:

*Définition du politique : intentions et orientations d'un organisme, telles qu'elles sont officiellement formulées par sa direction.*⁵

Schneider Electric Algérie a des engagements envers ces clients et ses parties intéressées pour cela elle a engagé dans une démarche de Qualité, environnement, santé et sécurité et une responsabilité sociétale.

⁵ ISO 45001 V2018 Système de management de la santé et de la sécurité au travail - Exigences et lignes directrices pour leur utilisation, Terme et définition P04.

Remarque :

A- La politique SST se trouve dans l'Annexe N°03.

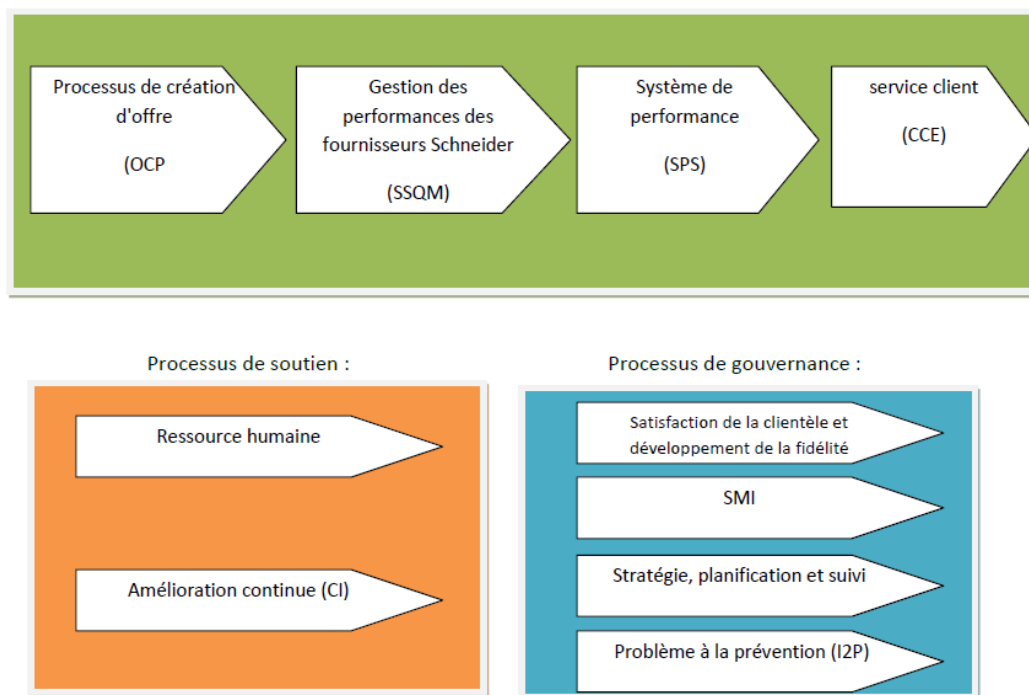
B- La Politique environnementale se trouve dans l'Annexe N°04.

C- La Politique Qualité se trouve dans l'Annexe N°05.

3 Cartographie des processus :

Définition d'une cartographie : L'ensemble des processus, ainsi que leurs « interactions », c'est-à-dire les flux de matière, de matériel ou d'information circulant entre les processus, sont généralement représentés dans une 'cartographie'.⁶

Figure 02 : Cartographie des processus de SEA



-Source : Manuel Management SEA-

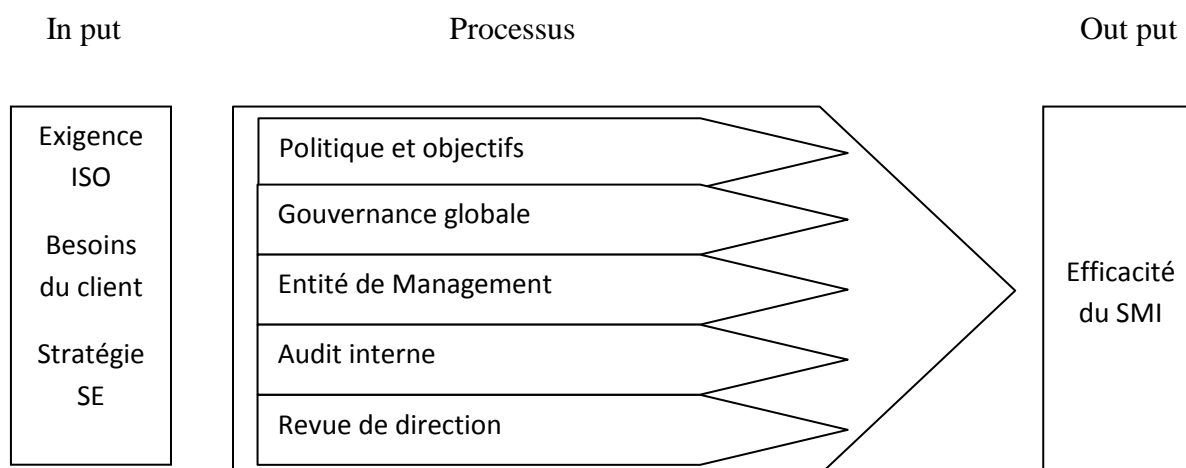
⁶ LALOUX, Guillaume. Management de la maintenance selon l'ISO 9001: 2008. AFNOR, 2009.

3-1 Processus Système de Management Intégré (SMI) :

Définition : SMI : Système de Management Intégré , combinant les trois normes comme L'ISO 9001,ISO 14001 et ISO 45001 . Cette intégration permet d'optimiser le système de management de l'organisme.⁷

Processus : est un ensemble d'activités corrélées ou en interaction qui utilise des éléments d'entrée pour produire un résultat escompté.⁸

Figure 03 : Processus SMI



-Source : Manuel SMI de SEA 2018 page 15-

3-1-1 Manuel management

Le manuel de management est avant tout un moyen de communication externe qui sert à présenter notre entreprise et s'exprimer sur son activité. C'est une carte de visite pour nos clients actuels et potentiels.

C'est aussi un moyen pédagogique pour les employés de Schneider Electric Algérie SEA pour expliquer le management des processus à travers son système documentaire : Cartographie des Processus, Procédures, Instructions de travail...

3-1-2 Domaine d'application :

Les Systèmes de management de la qualité, SME, SMSST s'appliquent à toutes les activités de Schneider Electric Algérie, (Siège et Unité de production ainsi que les agences commerciales centre et régionales).

7 : <http://www.intertek-france.com/certification/systeme-management-integre/> , consulté le 01/04/2019 à 18h15

8 ISO 9000 V 2015 : Systèmes de management de la qualité -- Principes essentiels et vocabulaire

Le manuel et les différentes dispositions qualité qu'il décrit a pour objectif de répondre à toutes les exigences de la norme ISO 9001 v 2015, qui sont décrites à travers la documentation disponible sur Notre Base de Communication Interne.⁹

3-2 Fiche processus SMI :

3-2-1 In put :

- Exigences ISO
- Besoins du client
- Stratégie SE

3-2-2 Out put :

Efficacité de SMI

3-2-3 Objectif du processus :

Construire un puissant système de gestion intégrée

3-2-4 Documentation du processus :

Documentation IMS

3-2-5 Ressource :

Base de données globale ISO

Base de données SMI

Réseau SMI

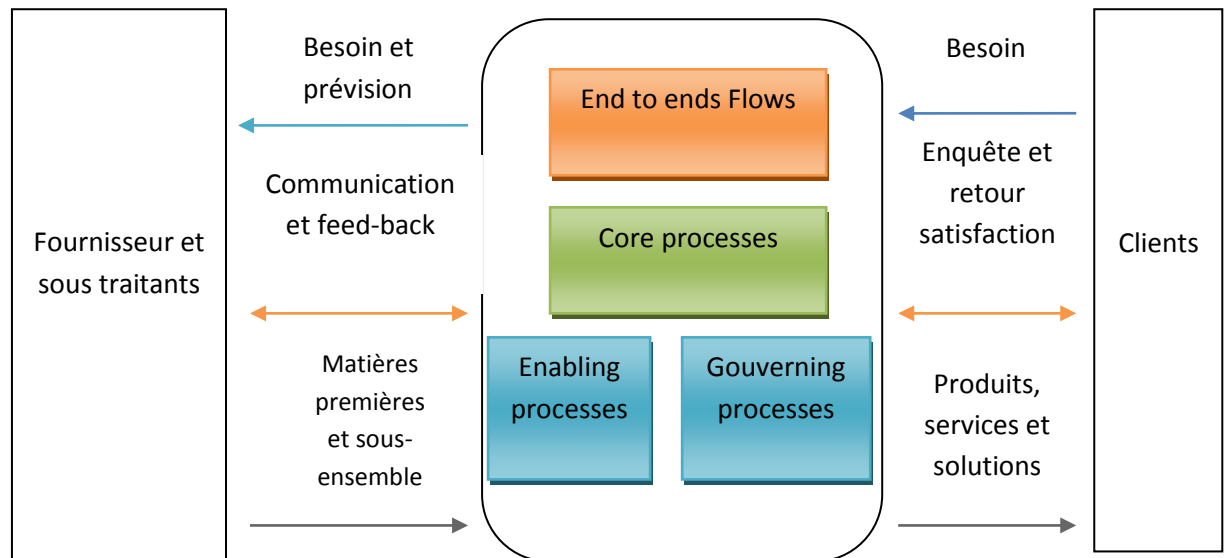
Remarque :

La fiche processus SMI est dans l'Annexe N°06.

4 Chaîne de valeur de l'entreprise:

La chaîne de valeur de l'entreprise Schneider Electric Algérie est un ensemble d'activités qui de bout en bout crée un résultat pour le client. La chaîne de valeur a un but très clair : satisfaire et ravir le client.

Figure 04 : Chaîne de valeur de l'entreprise



- Source : Schneider Electric manuel qualité SE année 2018, page 12 -

5 Identification des besoins et attentes des parties intéressées :

Définition: Le besoin est un état de tension ou de désir. Lorsqu'un individu éprouvant un besoin est capable de décrire l'élément ou la prestation pouvant y répondre on parle alors d'attente.¹⁰

Partie intéressé : (ou partie prenante) personne ou organisme qui peut soit influencer sur une décision ou une activité, soit être influencée ou s'estimer influencée par une décision ou une activité.¹¹

10 <https://www.definitions-marketing.com/definition/besoin/>, Consulter le 04/04/2019 à 15h1810

11 ISO/FDIS 9000 V2015 Système de management de la qualité - principe essentiel et vocabulaire, p19

Les besoins et les attentes des parties intéressés de SEA sont classés dans le tableau suivant :

Tableau 5: besoins et attentes des parties intéressés de SEA

Partie intéressé	Besoin et attentes	Système de management
Clients	<ul style="list-style-type: none"> •Disponibilité des différentes collections des produits •livraison en temps réel •service après vente • Confidentialité • Rapport qualité-prix 	SMQ
Personnel	<ul style="list-style-type: none"> •Améliorer la qualité des EPI(équipements de protection individuelle) • Plus d'avantages sociaux •Santé et sécurité au travail •Bon environnement de travail • Formation •une gestion de carrière motivante 	SMQ/SME/SST
Les fournisseurs sous traitant	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des délais de passation de commande et de paiement • Etablir une relation gagnant gagnant •Bénéfices mutuels et pérennité 	SMQ/SME/SST
Ecoles et université	<ul style="list-style-type: none"> •Favoriser l'accès a l'emploi des étudiants de l'université (logique RSE ou d'égalité de chance) •Partager les expériences et mettre l'accent sur le lien (emploi de demain/formation) •Faciliter les rencontres (enseignants-entreprises) et les formes d'échanges 	SMQ
Les organismes de certifications et de normalisation	<ul style="list-style-type: none"> • Fourniture des informations sur les normes et la réglementation •Accompagner les entreprises dans leur démarche de certification 	SMQ/SME/SST
les banques	<ul style="list-style-type: none"> •Rembourse les emprunts et paye les intérêts 	SMQ
Investisseurs	<ul style="list-style-type: none"> • réalisent des profits sous formes des dividendes 	SMQ

	<ul style="list-style-type: none"> •Rentabiliser les sommes qu'ils ont investies dans l'entreprise. 	
Concurrents	<ul style="list-style-type: none"> • Une concurrence saine et loyale • Innover ensemble •Mieux Satisfaire les clients 	SMQ
les organismes de formations	<ul style="list-style-type: none"> •contribuer au développement économique et culturel et à la promotion sociale des salariés •Relation mutuel et bénéfique 	SMQ/SME/SST
État , collectivités territorial et Autorités réglementaires	<ul style="list-style-type: none"> •Versement des impôts et des taxes •Le respecte de la réglementation et les lois •Création d'emplois •La préservation de l'environnement 	SMQ/SME/SST
Associations non-lucratifs	<ul style="list-style-type: none"> • respect de l'environnement •lutte contre l'exclusion 	SMQ/SME/SST
Citoyen	<ul style="list-style-type: none"> •Performance de l'entreprise •Respect des exigences •Réponses au besoins et attentes clients 	SMQ/SME/SST
Médias	<ul style="list-style-type: none"> •Financer le durable et le naturel • Répondre à leur besoin 	SME
GROUPE SE	<ul style="list-style-type: none"> •Améliorer la performance du groupe •Trouver des solutions rapides et efficace 	SMQ/SME/SST
Les assureurs	<ul style="list-style-type: none"> •collabore avec les entreprises pour réduire les effets négatifs d'un accident ou de la fermeture de tout ou partie de l'entreprise. •s'engage à combattre toute fraude et tentative de fraude Prise en compte des recommandations •Minimiser les risques financiers des incidents ou accidents de l'organisme •Respect du code des assurances 	SMQ/SME/SST
CDL (Centre de Distribution)	Développer la performance de la Supply chain	SMQ

-Source : Document fourni par l'entreprise-

Chapitre II :
**Conception du système
de Management S.S.T**

La préservation de l'intégrité physique et mentale des personnes est l'objectif de Schneider Electric Algérie en matière de Santé Sécurité au Travail.

L'entreprise Schneider Electric Algérie établira et tiendra à jour des objectifs de santé et de sécurité au travail consignés par écrit dans un système de management de la santé et la sécurité au travail.

Lors de l'établissement et de la révision de ses objectifs, SEA tiendra compte notamment des exigences légales et internes, des risques pour la santé et la sécurité au travail, des résultats des revues de direction, de ses choix technologiques, de ses exigences financières, opérationnelles, commerciales et de l'opinion des parties intéressées.

Les objectifs seront cohérents avec la politique de santé et de sécurité au travail de Schneider Electric Algérie.

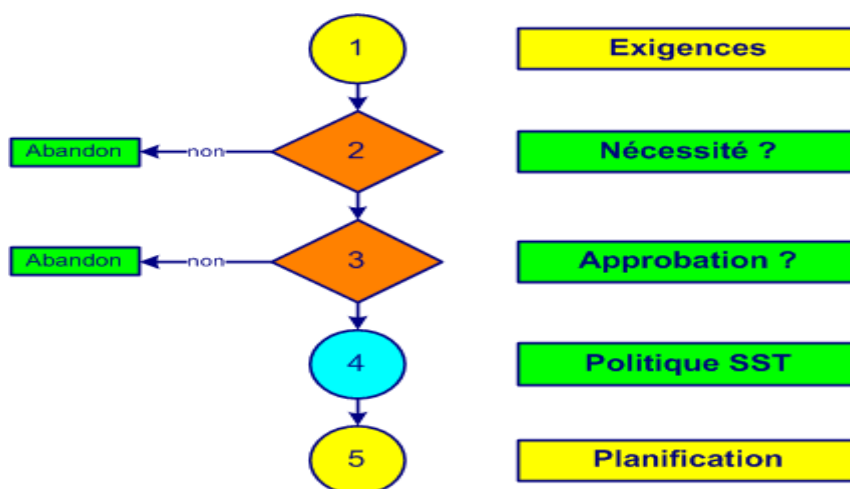
Le Système de management de la santé et de la sécurité au travail comprendra pour chaque objectif les responsabilités, les moyens, le calendrier de réalisation et le ou les indicateurs pertinents. Ces objectifs seront suivis régulièrement et adaptés si nécessaire.

Le Système de management de la santé et la sécurité au travail sera validé par la direction de l'entité.

Section I : Démarche Santé Sécurité au Travail

La démarche de mise en œuvre d'un SMSST passe par plusieurs étapes, un exemple de préparation est montré en figure N°5:

Figure 5 : Etapes de mise en place d'un SMSST



Notre travail consiste à contribué avec Schneider Electric Algérie pour mettre en place ce système avec l'identification des exigences légales et normatives, voir l'état des lieux de SEA par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 l'analyse des risques, préparation et réponse aux situations d'urgences.

1 référentiel, Exigences normative et réglementaires

***Définition:** Ensemble d'exigences servant de référence, de guide pour la construction et la vérification d'un système. Ce sont des modèles d'exigence¹².*

Pour mettre en place le SMSST, Schneider Electric Algérie est dans l'obligation de répondre au exigences des référentiels relative à la santé et à la sécurité au travail, ces référentiels sont :

- La norme ISO 45001 V 2018.
- La réglementation Algérienne.

1-1 La norme ISO 45001

Définition

***SMSST :** Système de management de la santé et de la sécurité au travail : partie du système de management général d'un organisme utilisée pour élaborer et mettre en œuvre sa politique SST et gérer les risques pour la SST.¹³*

***ISO :** L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique¹⁴.*

***Norme :** Une norme est une règle, une loi auxquelles on doit se conformer. La norme est l'ensemble des règles de conduite qu'il convient de suivre au sein d'un groupe social.¹⁵*

12 <http://www.qualiteperformance.org/lexique/referentiel> , consulter le 26-04-2019 à 10h15

13 La norme OHSAS 18001 V 2007, Chapitre 3 Terme et définition .P3

14 ISO 9001 v2015 : Avant propos

15 <http://www.toupie.org/Dictionnaire/Norme.htm> Consulter à 27-04-2019 à 01h00

La norme ISO 45001: est la nouvelle norme ISO relative à la santé et à la sécurité au travail (S&ST). Elle est l'une des normes les plus attendues au plan mondial et devrait permettre d'améliorer drastiquement les niveaux de sécurité sur le lieu de travail.¹⁶

La Norme ISO 45001 respecte la nouvelle structure HLS (Hight Level Structure), Cette structure basée sur 10 Chapitre et elle permet de faciliter l'intégration de cette norme avec d'autre normes.

Les changements clés qu'apporte ISO 45001 par rapport à la norme OHSAS 18001 sont¹⁷ :

- Prise en compte de l'environnement-métier: Le chapitre 4.1 (situations internes et externes), introduit de nouvelles clauses pour la détermination et le suivi systématique des contexte d'affaires.
- Travailleurs et autres parties intéressées: le chapitre 4.2 met davantage l'accent sur les besoins et attentes des travailleurs et des autres parties intéressées, ainsi que sur la participation des travailleurs et ce afin d'identifier et de comprendre systématiquement les facteurs qui doivent être gérés par le système de management.
- Gestion des risques et opportunités: il est stipulé dans les chapitres 6.1.1, 6.1.2.3, 6.1.4 que les entreprises doivent déterminer, prendre en compte et, si nécessaire prendre des mesures pour gérer les risques ou les opportunités susceptibles d'avoir un impact (positif ou négatif) sur la capacité du système de management à produire les résultats escomptés, y compris l'amélioration de la santé et de la sécurité sur le lieu de travail.
- Implication du management et de la direction: au niveau du chapitre 5.1, ISO 45001 stipule clairement que l'équipe dirigeante doit s'impliquer plus activement et qu'elle prenne sous sa responsabilité l'efficacité du système de management.
- Exigences étendues au niveau de:
 - Participation et consultation des travailleurs (Chapitre 5.4)
 - La fonction achats, y compris les fournisseurs et sous-traitants (Chapitre 8.1.4).

¹⁶ <https://afrique.dnvgl.fr/assurance/Management-Systems/new-iso/transition/key-changes-in-iso-45001-vs-ohsas-18001.html> , consulter le 27-04-2019 à 17:00

¹⁷ <https://www.iso.org/fr/news/ref2271.html> Consulter le 27-04-2019 à 01h20

- Communication (Chapitre 7.4): Plus de détails en ce qui concerne la «mécanique» de la communication : quoi, quand et comment communiquer.

1-2 La réglementation

Définition: *La réglementation est l'ensemble des règles applicables à un sujet ou à un domaine particulier. D'une manière générale, la réglementation se compose des lois votées par le parlement et promulguées par le Président de la République, des ordonnances, des règlements, des décrets d'application relatifs à certaines lois, et des circulaires, émises par les services des ministères et destinées à préciser ou à éclairer des points particuliers des lois ou des décrets. Ces textes peuvent être rassemblés sous forme de codes juridiques. En droit social, les codes juridiques de référence sont le Code du travail, qui rassemble la totalité des textes relatifs au travail, aux conditions de travail, à l'hygiène et à la sécurité, et le Code de la Sécurité sociale qui récapitule la réglementation relative à ce domaine¹⁸.*

La veille réglementaire: *processus formalisé d'identification et de mise à jour des exigences légales applicables.*¹⁹

Schneider Electric Algérie respecte la réglementation algérienne surtout en matière de santé et de sécurité au travail notamment :

Loi n° 83-13 du 02 juillet 1983 relative aux accidents du travail et aux maladies professionnelles modifiée et complétée par l'ordonnance n° 96-19 du 6 juillet 1996.

Loi n° 88-07 du 26 janvier 1988 relative à l'hygiène, à la sécurité et à la médecine du travail.

La loi n° 17-11 du 8 Rabie Ethani 1439 correspondant au 27 décembre 2017 portant loi de finances modifiant la loi n° 90-11 du 21 avril 1990 relative aux relations de travail.

¹⁸<https://www.editionstissot.fr/droittravail/dictionnairedroittravaildefinition.aspx?idDef=701&definition=R%C3%A8glementation> , Consulter le consulter le 26-04-2019 à 10h20

¹⁹ Dalila Watts, Démystifier la veille réglementaire HSE, Le guide Santé-Sécurité et Environnement, Edition Afnor 2015 p03.

Décret exécutif n°91-05 du 19 janvier 1991 relatif aux prescriptions générales de protection applicables en matière d'hygiène et de sécurité en milieu de travail.

Décret exécutif n°91-05 du 19 janvier 1991 relatif aux prescriptions générales de protection applicables en matière d'hygiène et de sécurité en milieu de travail.

Décret exécutif n°93-184 du 27 juillet 1993 réglementant l'émission des bruits.

Décret exécutif n° 01-342 du 28 octobre 2001 relatif aux prescriptions particulières de protection et de sécurité des travailleurs contre les risques électriques au sein des organismes employeurs.

Décret exécutif n°02-247 du 3 chaouel 1423 correspondant au 7 décembre 2002 relatif aux conditions d'organisation de l'instruction, de l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels.

Décret exécutif n° 05-09 du 27 Dhou El Kaada 1425 correspondant au 8 janvier 2005 relatif aux commissions paritaires et aux préposés à l'hygiène et à la sécurité.

Décret exécutif n° 05-11 du 27 Dhou El Kaada 1425 correspondant au 8 janvier 2005 fixant les conditions de création, d'organisation et de fonctionnement du service d'hygiène et de sécurité ainsi que ses attributions.

Loi N°90-11 du 21 avril 1990 relative aux relations de travail.

Remarque

Les exigences de la réglementation dans l'annexe N° 07.

2- Politique SST et Objectif SST

2-1 Objectifs SST

Les objectifs Santé Sécurité de Schneider Electric Algérie sont inspirées des axes stratégiques de l'entreprise, ces derniers se sont :

- L'amélioration continue dans la satisfaction des parties prenantes,

- L'écoute client,
- Respect des engagements,
- L'engagement du personnel,
- Montrer l'exemple,
- Développer le sens de la responsabilité a travers une autonomie requise,
- La performance de nos offres et l'amélioration de nos processus,
- Augmenter l'efficacité du SMI a travers une amélioration continue dans notre système de management qualité avec un respect à l'environnement et assurer la santé et la sécurité de nos collaborateurs.

Les objectifs SST sont écrits dans le Manuel Santé sécurité de l'entreprise comme suit :

"Le manuel SST définit les Fondements de la Santé Sécurité au Travail (SST) chez Schneider Electric, ainsi que les principaux moyens de prévention lors des opérations à risque applicables à tous les employés de Schneider Electric.

Nous adhérons à un ensemble de règles qui permettent d'atteindre l'excellence au travers d'une prévention proactive des accidents, de la formation, et dans l'exécution des opérations pour tous les employés de Schneider Electric.

L'objectif ultime de Schneider Electric dans ce domaine est l'atteinte du ZÉRO ACCIDENT. Dans ce but, ce manuel se doit d'être une référence précieuse pour tous les employés et membres de l'encadrement, dont la responsabilité quotidienne inclus la prévention des accidents et des maladies professionnelles.

Ce manuel s'applique à tous nos sites ainsi qu'aux interventions en clientèle, à tous les employés, aux travailleurs temporaires et aux sous-traitants.

Il est dans notre intention que ce manuel soit utilisé comme un outil essentiel permettant l'alignement des opérations de Schneider Electric au niveau mondial sur un ensemble de principes et que nous pouvons tous adopter et mettre en application, en tant qu'acteur de la communauté mondiale Schneider Electric"²⁰

2-2 Politique SST

Définition : *les intentions et l'orientation globales d'une organisation concernant sa performance en santé sécurité au travail.*²¹

²⁰ Manuel SST de SEA.

Schneider Electric Algérie a des engagements envers tous ces collaborateurs pour cela elle a engagé dans une démarche de santé au travail.

La politique Santé sécurité de SEA montre l'engagement et la responsabilité de la direction en matière de santé sécurité au travail.

Pour cela, la prise de risque chez SEA n'est pas acceptable,

SEA voulait être reconnus comme une référence en matière de santé et de sécurité au travail.

La politique SST est communiquée à tous les collaborateurs de SEA.

Rappel : La politique SST dans l'annexe N°03.

3 Rôles, Responsabilité et autorités au sein de l'entreprise

Schneider Electric Algérie a bien défini les rôles, les responsabilités et les autorités au sein de l'entreprise en matière de santé et de la sécurité au travail en terme de standardisation des tâches.

3-1 Standardisation des Taches

"Le terme "Standardisation des Taches" décrit la manière normale et habituelle de faire quelque chose afin de garantir l'efficacité, la qualité, le coût et la Sécurité de l'opération. Ceci devrait toujours être visuel (dessins, photos, maquettes). Suivre le standard est une obligation.

La conception de nos produits et de nos processus doit intégrer les meilleures pratiques et meilleurs équipements déjà existants afin d'assurer des procédés industriels sains et efficaces.

Chaque manager et employé est responsable de suivre les pratiques de travail en sécurité établies afin de prévenir les accidents et les maladies professionnelles. Les procédures de travail normalisées, organisées et définies, utilisant des outils et équipements réputés efficaces, réduisent la variabilité et augmentent la prévisibilité des résultats. En conséquence, le but de Schneider Electric est de produire un environnement de travail standardisé, sain et sans risques pour nos employés, visiteurs, temporaires et sous-traitants".²²

21 la norme CSA Z1000-14 Gestion de la santé et de la sécurité au travail.

22 Manuel SST de SEA 2013 page 11

Pour permettre le suivi de ce processus, on utilise plusieurs outils tels que :

- Instructions de Travail Standardisées
- Check-list d'Évaluation Ergonomique
- Analyses SST des Tâches
- Lieux de Travail Visuels
- Formations des Opérateurs
- Conception des Postes de Travail.

3-2 ENGAGEMENT DE LA DIRECTION ET RESPONSABILITÉS

L'engagement de SEA vers la SST à été décrit dans le manuel SST comme suit :

"La direction de SEA s'engage à prévenir les accidents et maladies professionnelles et à maintenir un environnement de travail sain et sûr pour les employés et pour la communauté dans lesquelles l'entreprise évolue.

La direction de SEA managers joue un rôle fondamental dans ce processus. Pour cela, une organisation claire et précise de la sécurité sera définie pour toutes activités :

- Les rôles et responsabilités Sécurité sont définis à chaque niveau de management.
- Les délégations de pouvoirs en matière de Sécurité sont formalisées
- La pérennité des compétences est garantie.
- Les managers sont formés à la prévention des risques professionnels.

Pour s'impliquer personnellement :

- Une visite sécurité doit être effectuée au moins une fois par mois (par un membre de l'équipe de direction)
- Les managers sont personnellement impliqués dans l'atteinte de la performance Santé et Sécurité de leur Unité.

S'assurer que leurs actions sont visibles et lisibles :

- Les affichages Santé et Sécurité sont en place, visibles et à jour.
- Les réunions de management commencent par un point Sécurité (quelques minutes sur les faits les plus importants)
- Les commentaires concernant le suivi des actions de prévention sont documentés".²³

La direction utilise plusieurs outils tels que :

- Analyses et Audits Internes et Externes
- Plans d'actions Annuels et suivi
- Comités de Direction (Révision Mensuelle-questions prioritées)
- Revue de Direction
- Actions Correctives.
- Reconnaissance des actions.
- Management Visuelle.
- Inspections Mensuelles
- Enquête d'accident dirigée par un membre de l'équipe de Direction.

Section II : Diagnostic du système de management S.S.T

Le diagnostic du SMSST permet d'évaluer l'état actuel de l'entreprise par rapport aux exigences des référentiels. ce diagnostic aide aussi à définir les points forts et les points d'amélioration de la démarche SST.

Le diagnostic se fait par rapport à deux références :

- Les exigences de la réglementation.
- Les exigences de la norme ISO 45001 V 2018 .

Tant que notre travail est fait selon la norme ISO 45001 V 2018, Le diagnostic que nous avons fait est basé sur les exigences de cette norme.

1 Etat des lieux

Nous allons faire ce diagnostic à l'aide d'une check liste des exigences de la norme ISO 45001 V 2018 élaborée par nous-même suite à des ateliers hebdomadaire dans l'entreprise avec la responsable du système qualité et méthode et le responsable HSE.

Remarque

La check liste des exigences de la norme ISO 45001 V2018 dans l'annexe N°08.

Les chapitres 1, 2 et 3 ne sont pas des chapitres d'exigences.

1-1 Méthode QQQQCP²⁴

Nous allons utiliser dans ce chapitre un outil de qualité qu'est le QQQQCP, afin d'analyser l'état des lieux de l'entreprise par rapport aux exigences de la norme ISO 45001.

A- Définition : *Le QQQQCP (Qui, Quoi, Où, Quand, Comment, Pourquoi) est un moyen très simple pour analyser aussi complètement que possible un sujet donné ou remettre en cause une situation.*

B- Déroulement

La méthode consiste à répondre systématiquement aux questions :

QUI est concerné, responsable, avec quel niveau de formation ou de compétence, etc. (caractéristiques, nombre...)?

QUOI s'agit-il, de quel(s) objet(s), de quelle(s) action(s), etc. (objet, nature, quantité, etc.) ?

OÙ ? Lieu, distance, etc. ?

QUAND ? à quel moment, fréquence, combien de temps, etc. ?

COMMENT réaliser ? (matériel, équipement, moyens nécessaires, etc.)

POURQUOI réaliser une telle action, etc. ?

Tableau 6 : QQQQCCP De l'analyse de l'état des lieux

Qui ?	QUI est concerné : L'entreprise Schneider Electric. Moi-même : BENCHAREF Aziz avec le Responsable HSE
Quoi ?	De QUOI ? s'agit-il : Analyse l'état des lieux de l'entreprise par rapport au exigences de la norme ISO 45001.
Où ?	OÙ ? Lieu : Holliday In route d'Ouled Fayet – Algérie. Unité de Sidi Rached wilaya de Tipaza
Quand ?	QUAND ? à quel moment : Du 23 janvier 2019 au 23 Avril 2018
Comment ?	COMMENT ? réaliser : Observer l'existant sur le terrain et le comparer avec les exigences de l'ISO 45001
Pourquoi ?	Définir les écart s pour les responsables afin de mettre en place des actions correctives

- Source: Elaboré par nous mêmes-

24 ERNOUL, Roger. Le grand livre de la qualité: management par la qualité dans l'industrie, une affaire de méthodes. AFNOR éd., 2013. Page 65

1-2 Résultat du diagnostic

Les résultats de ce diagnostic suit à a check liste N° 08 sont comme suite :

Tableau 7: Résultat de l'état des lieux de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de la norme ISO 45001

Chapitre	Taux d'avancement
4 : Contexte de l'organisme	50%
5: Leadership et participation des travailleurs	75%
6: Planification	50%
7: Support:	50%
8:Réalisation des activités opérationnelles	75%
9: Evaluation des performances	25%
10: Amélioration	25%
Taux d'avancement total :	60 %

-Source : Elaboré par nous mêmes-

0- 25 % : l'exigence n'est pas satisfaite ; non conforme

25- 50 % : l'exigence est faiblement satisfaite ; acceptable

50-75 % : l'exigence est grandement satisfaite ; a améliorer

75-100 % : l'exigence est complètement satisfaite ; est conforme

Le taux d'avancement des sous chapitres est dans la check list N°08.

Les taux de réalisation des sous chapitres sont fournis par les pilotes des sous processus.

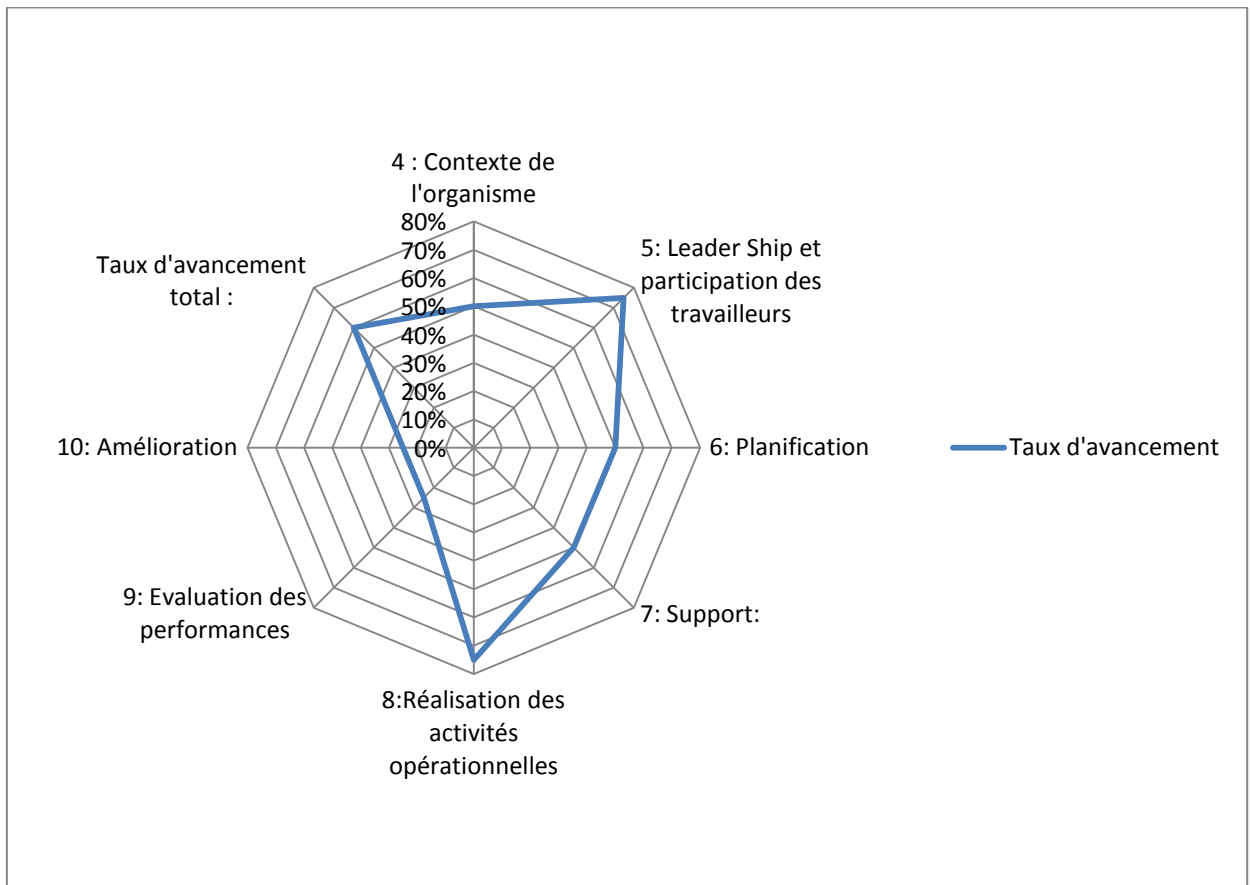
Le taux de réalisation de chaque chapitre = la moyenne des taux d'avancement de ces sous-chapitres.

Le taux de réalisation total = La moyenne des taux d'avancement des chapitres = 60 %

Le résultat final de l'état des lieux de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de la norme

ISO 45001 est représenté sur un graphe dans la figure N°06 :

Figure 06 : Présentation graphique (Radar) de l'état des lieux de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de a norme ISO 45001



-Source : Elaboré par nous mêmes-

Commentaire :

Le but de l'état des lieux est d'identifier les écarts. Après avoir effectué des visites de diagnostic au niveau du siège de Cherraga Wilaya d'Alger et l'unité de production de Sidi Rached Wilaya de Tipaza avec le responsable HSE, Nous avons constaté des écarts, vis à vis les chapitres 9 (Evaluation des performances) et 10 (Amélioration) est de (25%), il ya aussi des points à améliorer dans les chapitres 4 (Contexte de l'organisme) ,6 (Planification) et 7 (Support) est de (50%).

Et en ce qui concerne les chapitre 5 (Leadership et participation des travailleurs) et 8 (Réalisation des activités opérationnelles), nous avons constaté une conformité presque parfaite (75%), Cela est dû au soutien de la direction et au professionnalisme des travailleurs.

Pour l'entreprise en général l'état des lieux est environ de 60% de l'état d'avancement de la mise en place de la présente norme à la fin de notre stage pratique au sein de l'entreprise.

Nous avons fixé notre étude sur l'analyse des risques (chapitre 8.1.2 : Elimination des danger et réduction des risques pour la S&ST).

2 Identification des risques professionnels :

L'entreprise doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour un (des) processus d'identification continue et proactive des dangers.²⁵

Il convient que le management du risque soit mis en œuvre en s'assurant que le processus de management du risque est appliqué dans le cadre d'un plan de management du risque, à toutes les fonctions et à tous les niveaux pertinents de l'organisme dans le cadre de ses pratiques et processus.²⁶

Pour cela, nous avons utilisé la matrice des risques pour qu'on puisse identifié les dangers.

2-1 Matrice des risques SST:

Définition : *Une matrice des risques est un outil qui permet de calculer le niveau de criticité d'un risque. Cette matrice peut être mise en place soit dans le cadre d'un projet dont les risques doivent être évalués, soit dans le cadre d'une analyse des risques actuels d'une entreprise en vue de les maîtriser.*²⁷

Pour classer les risques dans la matrice, il faut d'abords calculer la criticité de ces risques, et pour cela on à utiliser l'outil AMDEC.

Notre but dans cette étude n'est pas de proposer des actions mais de classer les risques selon la criticité de chacun.

²⁵ ISO 45001 V 2018 chapitre 6.1.2.1 Identification des dangers p 13

²⁶ ISO 31001 V 2010 Management du risque Principes et lignes directrices, Chapitre 4.4.2 Mise en œuvre du processus de management du risque, p 13

²⁷ <https://www.infoqualite.fr/la-matrice-des-risques/> , consulter le 28/04/2019 à 22h20

2-2 L'outil AMDEC :²⁸

Définition : L'AMDEC est une opération de contrôle. Elle permet de vérifier et d'évaluer les performances d'un système avant qu'il ne soit mis en œuvre. C'est une analyse préventive exercée aux étapes de la conception et de l'industrialisation.

Le principe de l'AMDEC est de convenir que le niveau acceptable de risque est de cent points. Au-delà, il y a nécessité d'enclencher des actions correctives pour faire baisser ce taux.

L'AMDEC évalue en final la criticité d'un risque en croisant les paramètres suivants :

- Gravité : c'est la conséquence d'un dysfonctionnement sur le fonctionnement de l'entreprise, la vie et la santé des collaborateurs, la satisfaction du client...
- Occurrence : c'est la probabilité que ce dysfonctionnement se produise.
- Détection : c'est la probabilité de ne pas détecter le dysfonctionnement avant qu'il ne se réalise.

Les trois indicateurs de base dans une analyse AMDEC sont :

- F = fréquence d'apparition de l'incident.
- G = gravité de l'incident.
- D = détection, la probabilité d'arriver à détecter l'incident à temps.

Dans la pratique on attribut 3 notes, chaque une une échelle de 1 à 10 pour chaque trio cause-effet- mode:

$$C = O * G * D$$

2-3 Réalisation de l'outil AMDEC avec la Matrice des risques SST:

Nous allons fixer le périmètre d'étude dans l'unité de production de SIDI RACHED sur 4 sous processus dans le processus production qui sont : Préparation du cœur, Assemblage cellule, Maintenance, Chargement et déchargement et aussi sur le siège administratif Holiday In.

²⁸ Yvon MOUGIN Processus : Les outils d'optimisation de la performance, Edition d'organisation2004 , P 144

Nous allons aussi fixer notre étude sur les types de risque suivants:

1. Risque et nuisances liés au bruit
2. Risque liés à l'ambiance éclairage
3. Risque liés à l'ambiance poussière vapeurs
4. Risques liés aux ambiances thermiques
5. Risque de chute de plein-pied
6. Risque liés aux circulation internes et externes aux bâtiments
7. Risque liés à la manutention mécanique
8. Risque liés au manque de formation
9. Risque liés au manque de formation
10. Risques liés au manque des équipements de protection

Méthodologie :

Les méthodes utilisées pour la réalisation des tableaux AMDEC sont :

- Réalisation des visites sur terrain avec le responsable HSE.
- Ateliers avec les pilotes des sous processus.
- Analyser les fiches processus.

Grille d'évaluation :

Tableau 8: Grille d'évaluation AMDEC

	1	2	3	4	5
Fréquence	Rare	Improbable	Possible	Probable	Certaine
Gravité	Nulle	Faible	Moyen	Élevé	Très élevé
Détection	Indétectable	Difficilement détectable	Moyennement détectable	Facilement détectable	Très facile à détecter

-Source : Élaboré par nous mêmes-

$$C = O * G * D$$

L'échelle est de 1 à 5

$$\text{Criticité en \%} = (O * G * D / 125) * 100$$

Tableau 9: Grille d'évaluation de la matrice SST

Risque	Action
De 1 à 4 : Risque Négligeable	Réduction des risques nécessaire mais non prioritaire
De 5 à 9 : Risque Tolérable	
De 10 à 14: Risque Modéré	Réduction des risques nécessaire
De 15 à 19: Risque Substantiel	
De 20 à 25 : Risque intolérable	Réduction des risques nécessaire et immédiate

-Source : Élaboré par nous mêmes-

Risque = G*O

L'échelle est de 1 à 5

Notre travail ne consiste pas a proposer des actions face aux risques professionnels mais d'identifier les risques et les classer selon leurs gravité/impact/occurrence.

2-3-1 L'Unité de Production :

A- Sous processus Préparation du cœur :

Tableau 10: AMDEC SST du sous processus préparation du cœur

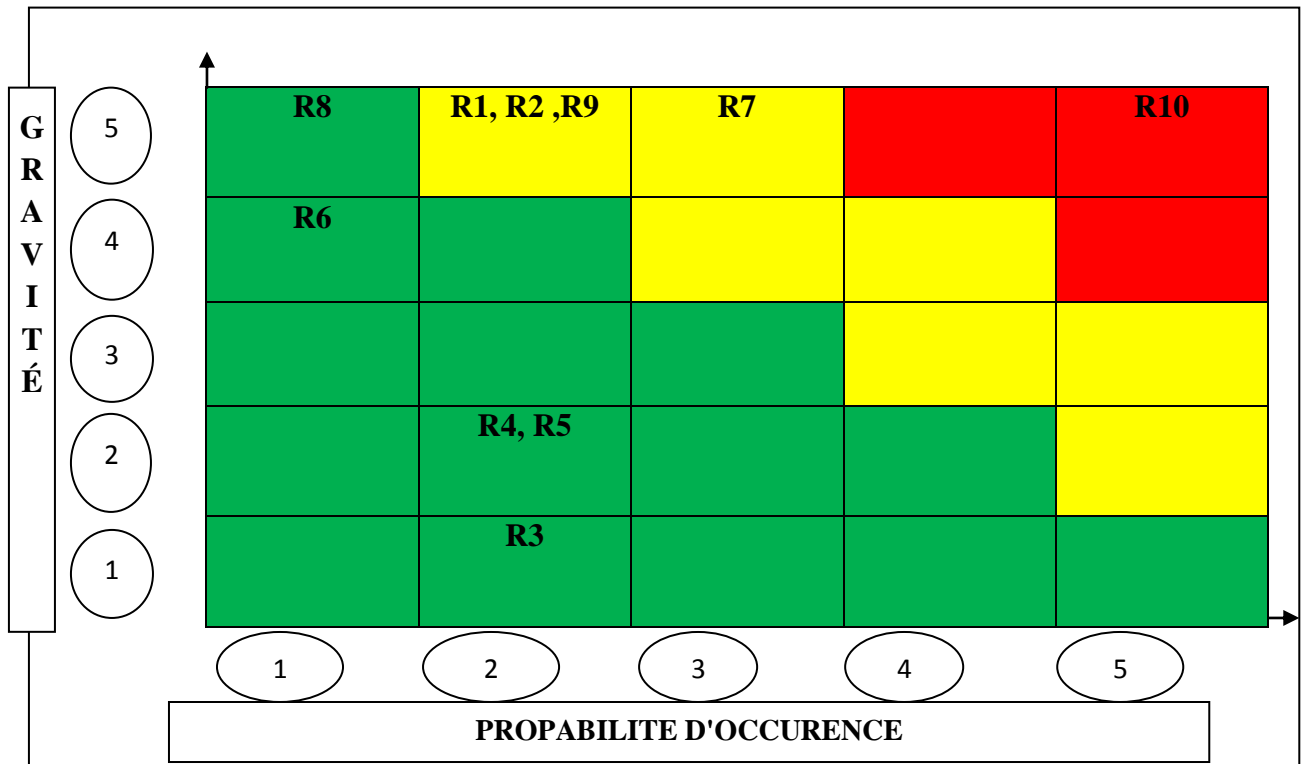
Type de risque	O	G	D	C	C%
R1:Risques et nuisances liés au bruit	2	5	4	40	32
R2: Risques liés à l'ambiance éclairage	2	5	5	50	40
R3: Risques liés aux ambiances Poussière vapeurs...	2	1	5	20	16
R4: Risques liés aux ambiances Thermiques	2	2	2	8	6,4
R5: Risques de chutes de plain-pied	2	2	1	4	3,2
R6: Risques lié aux	1	4	3	12	9,6

circulations internes et externes aux bâtiments					
R7: Risques liés à la manutention mécanique	3	5	4	60	48
R8: Risques d'incendie, d'explosion	1	5	5	25	20
R9: Risque lié au manque de formation	2	5	3	30	24
R10: Risques liés au manque des équipements de protection	5	5	2	50	40

- Source : Élaboré par nous mêmes-

À partir du tableau ci-dessus, nous avons classé les risque SST pour le sous processus préparation du cœur sur une matrice des risques à travers la formule suivante : $O * G$

Figure 07 : Matrice des risques SST pour le sous processus préparation du cœur



-Source : Élaboré par nous mêmes-

B- Sous processus Assemblage Cellule :

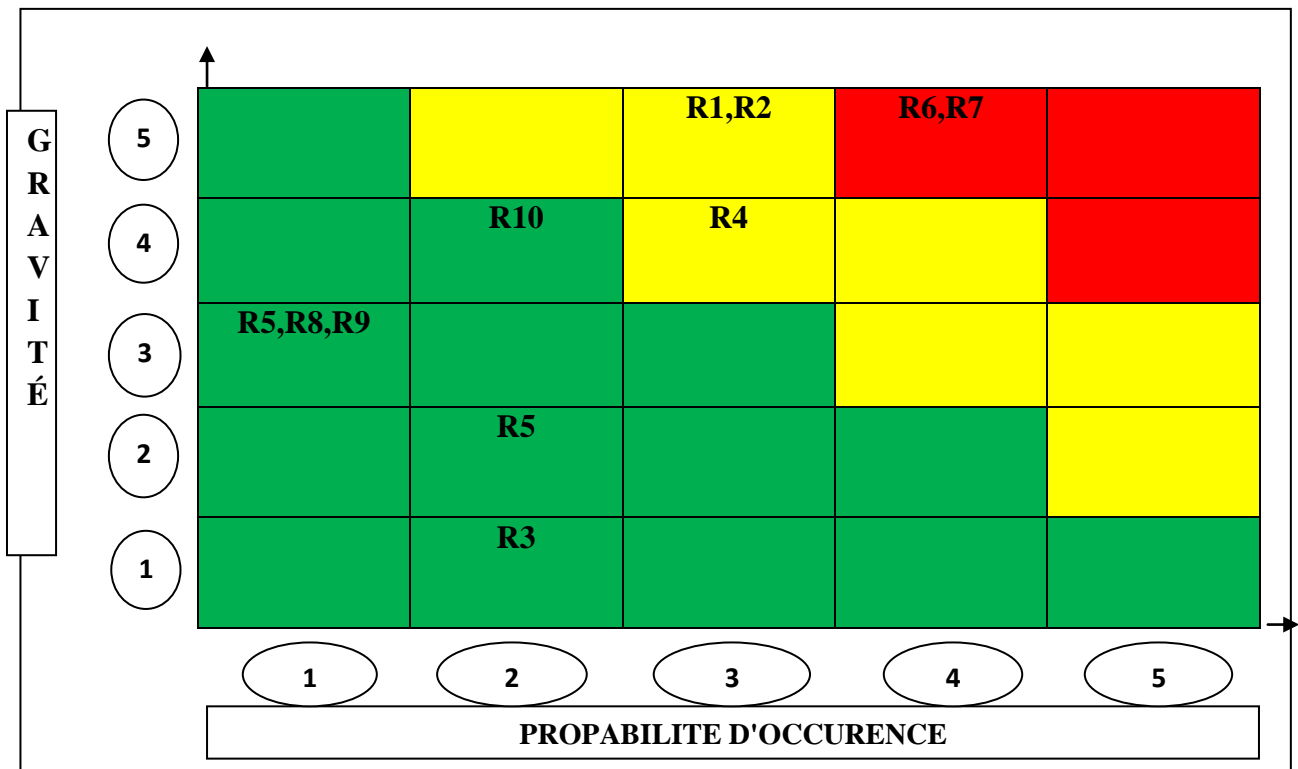
Tableau 11: AMDEC SST du sous processus Assemblage cellule

Type de risque	O	G	D	C	C%
R1:Risques et nuisances liés au bruit	3	5	2	30	24
R2: Risques liés à l'ambiance éclairage	3	5	4	60	48
R3: Risques liés aux ambiances Poussière vapeurs...	2	1	2	4	3,2
R4: Risques liés aux ambiances Thermiques	3	4	3	36	28,8
R5: Risques de chutes de plain-pied	1	3	4	12	9,6
R6: Risques lié aux circulations internes et externes aux bâtiments	4	5	3	60	48
R7: Risques liés à la manutention mécanique	4	5	3	60	48
R8: Risques d'incendie, d'explosion	1	3	1	3	2,4
R9: Risque lié au manque de formation	1	3	2	6	4,8
R10: Risques liés au manque des équipement de protection	2	4	2	16	12,8

-Source : Élaboré par nous mêmes-

À partir du tableau ci-dessus, nous avons classé les risque SST pour le sous processus Assemblage cellule sur une matrice des risques à travers la formule suivante : $O \cdot G$

Figure 08 : Matrice des risques SST pour le sous processus Assemblage cellule



-Source : Élaboré par nous mêmes-

C - Sous processus Maintenance :

Tableau 12: AMDEC SST du sous processus Maintenance

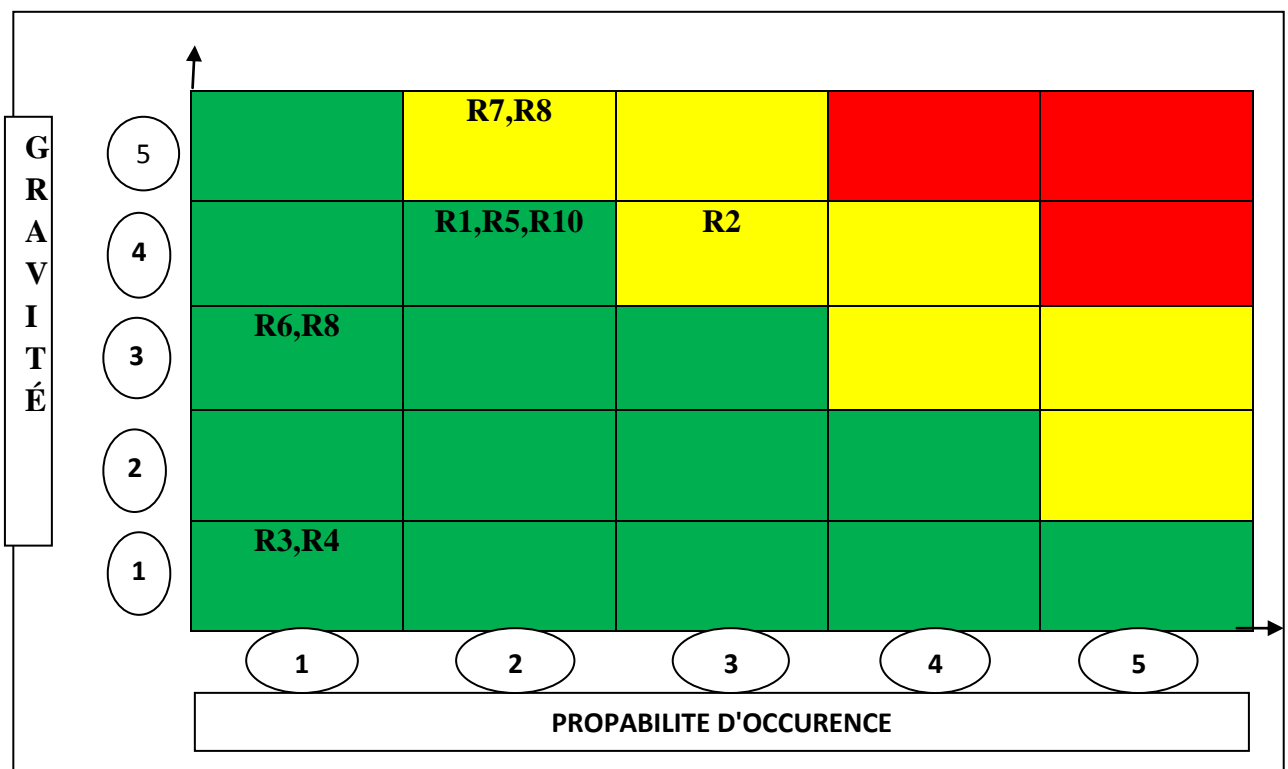
Type de risque	O	G	D	C	C%
R1: Risques et nuisances liés au bruit	2	4	5	40	32
R2: Risques liés à l'ambiance éclairage	3	4	2	24	19,2
R3: Risques liés aux ambiances Poussière vapeurs...	1	1	3	3	2,4
R4: Risques liés aux ambiances Thermiques	1	2	2	4	3,2
R5: Risque de chutes de plain-pied	2	4	1	8	6,4

R6: Risque lié aux circulations internes et externes aux bâtiments	1	3	2	6	4,8
R7: Risques liés à la manutention mécanique	2	5	2	20	16
R8: Risques d'incendie, d'explosion	1	3	2	6	4,8
R9: Risque lié au manque de formation	2	5	2	20	16
R10: Risques liés au manque des équipement de protection	2	4	1	8	6,4

-Source : Élaboré par nous mêmes-

À partir du tableau ci-dessus, nous avons classé les risque SST pour le sous processus Maintenance sur une matrice des risques à travers la formule suivante : $O * G$

Figure 09 : Matrice des risques SST pour le sous processus Maintenance



- Source : Élaboré par nous mêmes -

D- Sous processus Chargement et déchargement :

Tableau 13: AMDEC SST du sous processus Chargement et déchargement

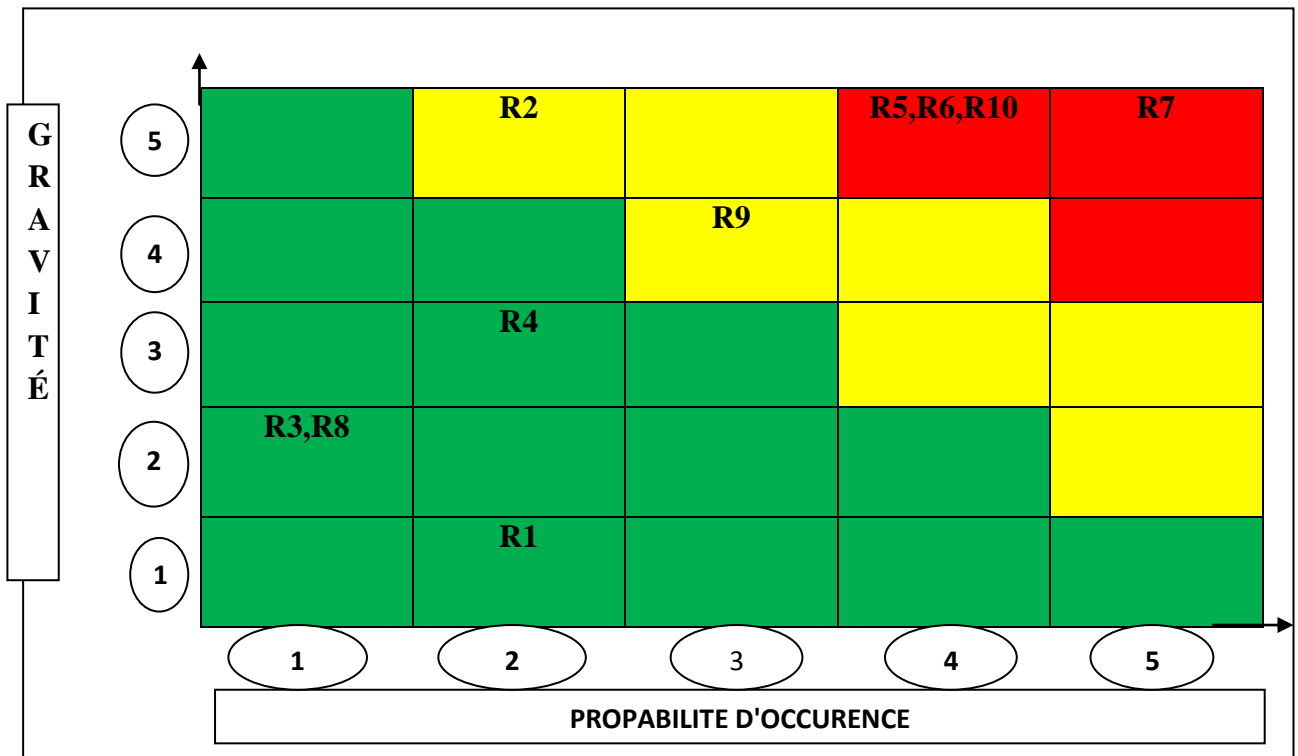
Type de risque	O	G	D	C	C%
R1:Risques et nuisances liés au bruit	2	1	4	8	6,4
R2: Risques liés à l'ambiance éclairage	2	5	4	40	32
R3: Risques liés aux ambiances Poussière vapeurs...	1	2	2	3	2,4
R4: Risques liés aux ambiances Thermiques	2	3	5	3	2,4
R5: Risque de chutes de plain-pied	4	5	3	60	48
R6: Risque lié aux circulations internes et externes aux bâtiments	4	5	5	100	80
R7: Risques liés à la manutention mécanique	5	5	5	125	100
R8: Risques d'incendie, d'explosion	1	2	2	4	3,2
R9: Risque lié au manque de formation	3	4	2	8	6,4
R10: Risques liés au manque des équipement de protection	4	5	3	60	48

- Élaboré par nous mêmes-

À partir du tableau ci-dessus, nous avons classé les risque SST pour le sous processus Chargement et déchargement sur une matrice des risques à travers la formule suivante :

O*G

Figure 10 : Matrice des risques SST pour le sous processus Chargement et déchargement



-Source : Elaboré par nous même -

Commentaire :

Après avoir effectué cette étude, nous avons constaté qu'ils y a des risques qu'il ne faudrait pas les négliger mais il faut les traiter de manière rapide et ses risque sont tous au niveau de l'unité de Production à SIDI RACHED wilaya de Tipaza :

- R5: Risque de chute de plain-pied
- R6: Risque liés à la circulation interne et externe aux bâtiments
- R7 :Risque liés à la manutention mécanique
- R 10 Risques liés au manque des équipements de protection

2-3-2 Siège Administratif Holiday IN :

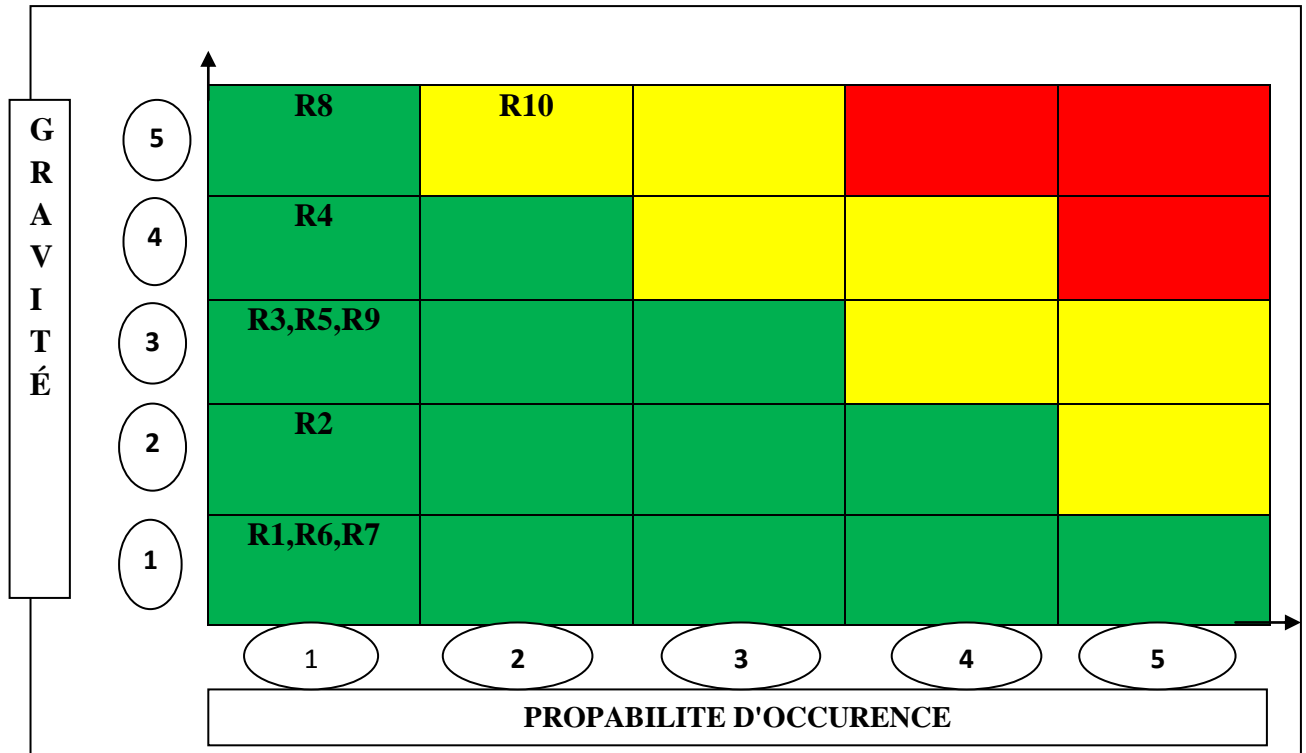
Tableau 14: AMDEC SST du siège administratif Holiday IN

Type de risque	O	G	D	C	C%
R1: Risques et nuisances liés au bruit	1	1	2	2	1,6
R2: Risques liés à l'ambiance éclairage	1	2	2	4	3,2
R3: Risques liés aux ambiances Poussière vapeurs...	1	3	3	9	7,2
R4: Risques liés aux ambiances Thermiques	1	4	2	8	6,4
R5: Risque de chutes de plain-pied	1	3	2	6	4,8
R6: Risque lié aux circulations internes et externes aux bâtiments	1	1	2	2	1,6
R7: Risques liés à la manutention mécanique	1	1	1	1	0,8
R8: Risques d'incendie, d'explosion	1	5	2	10	8
R9: Risque lié au manque de formation	1	3	1	3	2,4
R10: Risques liés au manque des équipement de protection	2	5	3	15	12

-Source: Élaboré par nous mêmes-

À partir du tableau ci-dessus, nous avons classé les risque SST pour le Siège Administrative Holiday IN sur une matrice des risques à travers la formule suivante : $O \cdot G$

Figure 11 : Matrice des risques SST pour le Siège Administratif Holiday IN



-Source : Elaboré par nous mêmes -

Commentaire :

Après avoir effectué cette étude, nous avons constaté qu'il y a un seul risque qu'il faut le traiter d'une manière nécessaire : R10 manque des équipements de protection.

Commentaire général

D'une façon générale, les plus gros risques que nous avons constaté sont les risques liés au manque des équipements de protection (R10), spécialement les équipements de protection individuelle (casque de protection de tête).

Définition des équipements de protection :

*"Les équipement de protection individuelle (EPI) sont destinés à protéger le travailleur contre un ou plusieurs risque, leurs utilisation ne doit être envisagée qu'en complément des autres mesures d'élimination ou de réduction des risques."*²⁹

2-4 Logigramme de pilotage des risques :

Définition : *Le logigramme est un outil d'analyse qui permet de représenter de façon ordonnée et séquentielle, l'ensemble des tâches ou évènements mis en œuvre pour réaliser une activité donnée. Il est constitué d'un ensemble de symboles relié par des flèches.*³⁰

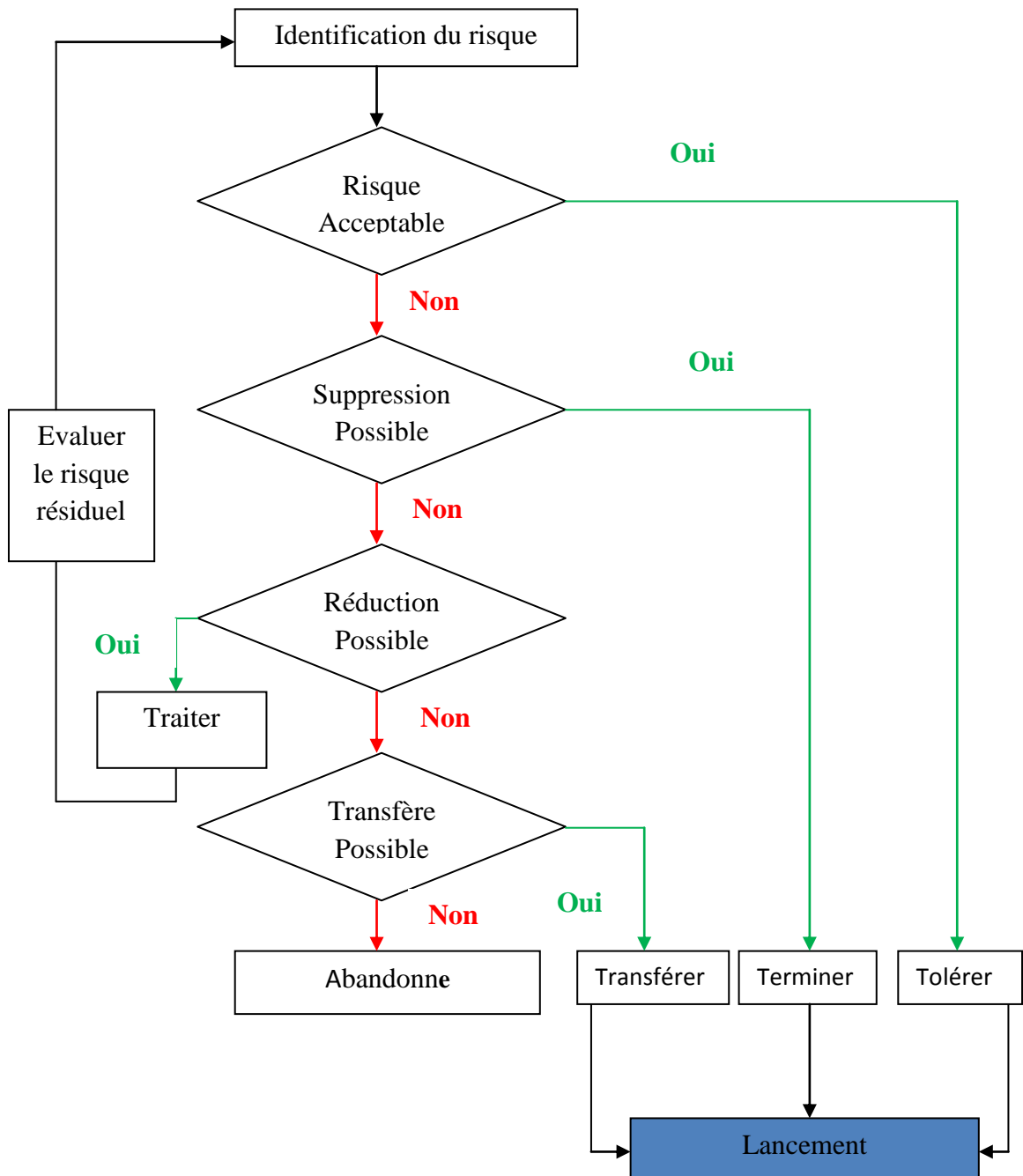
Le risque zéro n'existant pas, une démarche de pilotage est proposée, consistant à éliminer ou à minimiser ce dernier. ceci en analysant leurs causes et en engageant des actions dans le but de les gérer.

La démarche de pilotage des risques en question est proposée sous forme de logigramme qui se caractérise comme suit :

29 Isabelle Balty, Annie Chapouther INRS : Institut National de Recherche et de sécurité, Les équipements de protection individuelle (EPI) 2013, P 05.

30 www.logistiqueconseil.org/Articles/Controle-audit/Logigramme.htm, Consulter le 24/05/2019 à 22h34

Figure 12 : Démarche de pilotage des risques :



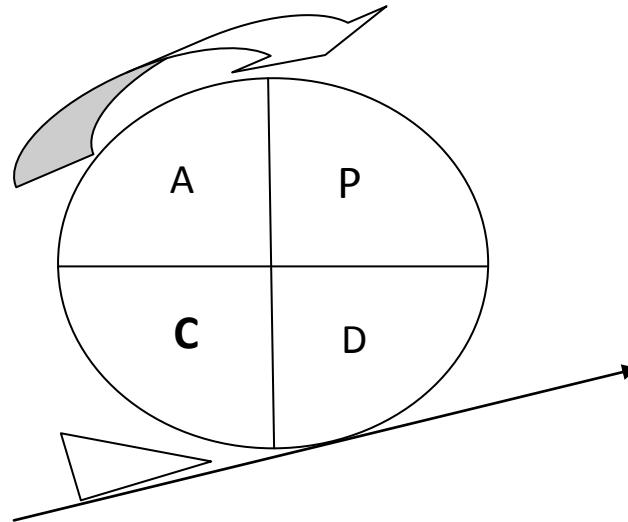
- Source : Elaboré par nous mêmes-

Chapitre III :

Evaluation du système SST

L'évaluation du système représente la Partie "C" institué "Check" dans la roue de Deming.

- Figure 13 : Roue de Deming -



Roue de Deming : La roue de Deming c'est une présentation graphique du Cycle PDCA

Cycle PDCA :³¹

L'approche du système de management de la S&ST utilisée dans le présent document repose sur le concept PDCA: Planifier, Réaliser, Évaluer, Améliorer.

Le concept PDCA est un processus itératif d'amélioration continue utilisé par les organismes. Il peut être appliqué à un système de management comme à chacun de ses éléments comme sui:

- a) planifier: déterminer et évaluer les risques pour la S&ST, les opportunités pour la S&ST et les autres risques et opportunités, établir les objectifs de S&ST et les processus nécessaires à l'obtention de résultats en cohérence avec la politique de S&ST de l'organisme;
- b) réaliser: mettre en œuvre les processus tels que planifier;
- c) évaluer: surveiller et mesurer les activités et les processus au regard de la politique de S&ST et des objectifs de S&ST, et rendre compte des résultats;
- d) améliorer: mener des actions d'amélioration continues de la performance en S&ST afin d'obtenir les résultats escomptés.

31: ISO 45001 V2018 Introduction 0.4 Cycle PDCA P vii

Les résultats des audits internes sont parmi les indicateurs de l'évaluation du système SST, mais avant d'entamer l'évaluation, il est nécessaire de voir les situations d'urgences.

Section I : Situations d'urgence :

Définition: *Une situation d'urgence est une situation où le paramètre «temps» influe sur le paramètre «gravité» et où ce paramètre temps est primordial dans la capacité de réaction. La situation d'urgence nécessite l'intervention de compétences qualifiées supplémentaires en interne et/ou en externe.*³²

Incident : *Tout événement professionnel lors duquel un préjudice ou une atteinte à la santé (indépendamment de la gravité) ou un accident mortel s'est produit, ou aurait pu se produire.*³³

Evénement indésirable : *Evénement résultant du travail ou se produisant pendant le travail et qui conduit ou peut conduire à des traumatismes et pathologies.*³⁴

1 Préparation aux situations d'urgence :

Pour qu'on puisse être préparé aux situations d'urgence, il faut d'abord les identifier.

La préparation aux situations d'urgence est une activité de type " Prospectif", elle consiste à envisager toutes les situations susceptibles de survenir pour identifier les moyens qui seront utiles le cas échéant. Comme toute activité de ce type, la préparation aux situations d'urgence doit mettre l'accent sur l'identification des scénarios.³⁵

L'objectif de la préparation aux situations d'urgence est de pouvoir éviter la survenue des situations d'urgence et/ou minimiser les conséquences de tels événements graves comme un incendie, une explosion, des émanations de fumées toxiques, Etc.

32 <http://www.qualiteonline.com/question-106-qu-appelle-t-on-situation-d-urgence-et-que-demande-l-ohsas-a-ce-sujet.html> , consulter le 27/04/2019 à 03h00

33 Claude Pinet, 10 clés pour réussir sa certification QSE , Afnor 2015, p305

34 ISO 45001 V2018 Chapitre 3.35 Evénement indésirable P08

35 Gaetan Gibeault , Olivier Gauthey, Xavier Bernard, Les clés de la santé et de la sécurité au travail, Afnor 2014 p 248

La préparation aux situations d'urgence se déroule en trois phases :

- L'identification des risques
- La sensibilisation au profits des travailleurs.
- La formation en matière de Santé sécurité pour les travailleurs

Schneider Electric Algérie, se préparer aux situations d'urgence, a identifié les risques selon leurs criticités comme cela a été mentionné dans le chapitre précédent (Page 36).

1-1 Sensibilisation :

Définition : *La sensibilisation présente les différentes formes et familles de risques professionnels que les travailleurs peuvent rencontrer, ainsi que les modalités d'exposition et les conséquences correspondantes, afin qu'ils sachent comment mettre en œuvre des mesures efficaces de prévention et de protection, et comment réagir face une situation accidentelle, à partir des moyens mis en place par l'employeur.*³⁶

Chez SEA, des séances de sensibilisation se font chaque jour pour une durée de 05 minutes avant de commencer le travail dans toutes les différentes lignes de production.

Le nombre de jours sans accident est de 1195 jours ceci étant enregistré lors de la fin de notre stage pratique au sein de l'entreprise.

Chaque année en 01 juin il y'a le SAFETY DAY. En ce jour le responsable HSE réunit tous les travailleurs avec la présence de la haute direction pour parler et sensibiliser tous les collaborateurs en matière de santé sécurité au travail.

1-2 Formation :

Définition : *La formation consiste à enseigner à un employé les connaissances et les compétences nécessaires à l'exécution de ses fonctions courantes. La formation professionnelle est généralement adoptée pour des personnes exerçant déjà une activité professionnelle, et souhaitant accroître leurs compétences.*³⁷

³⁶ <https://www.aqse-france.com/securite/fr/sensibilisation-securite.html> , consulter le 27/04/2019 à 03h30

³⁷ <https://www.jobintree.com/dictionnaire/definition-formation-80.html>

La formation en matière de santé sécurité est une formation qui consiste à consigner à un (ou des) employés les connaissances et les compétences nécessaires en matière de santé sécurité au travail.

1-2-1 Objectifs de la formation SST :

A- Pour l'entreprise :

La formation SST permet aux entreprises non seulement de répondre aux obligations légales mais aussi de préserver la santé de ses collaborateurs.

Les formations SST montre une volonté de l'employeur de prise en compte des conditions de travail qui peuvent jouer sur le climat social de l'entreprise.

B- Pour les collaborateurs :

La formation assure une satisfaction auprès des salariés qui en bénéficient. D'une part, ils se sentent impliqués dans la politique de prévention et de sécurité de leur entreprise.

Ils peuvent aussi en tant qu'individu utiliser les acquis de leur formation en dehors de l'entreprise soit pour secourir, mais aussi pour avoir un comportement général de prévention à l'égard des risques quels qu'ils soient.

1-2-2 Formation SST chez SEA :

SEA s'engage a préservé la santé et la sécurité au travail, A effet l'entreprise à mis en place des formations en matière du SST aux profits de ses collaborateurs.

Les formations sont assurées par le responsable HSE et les formateurs de l'entreprise SONELGAZ.

En cas de recrutement, le nouveau recrue doit rejoindre la formation avec son équipe à laquelle il est affecté, puis il rattrape les formations précédentes.

En suivant une formation d'intervention en situation d'urgence, les participants apprendront à exécuter le plan de mesure d'urgence opérationnel de l'entreprise et à utiliser rapidement et efficacement les moyens mis à leur disposition pour limiter les dégâts et assurer la sécurité de tous.

Les formations au niveau de SEA sont comme suit :

A- Formation en classe :

Tableau 15: Formation SST en classe chez l'entreprise SEA

Modules	Espace	Période
Secourisme	Salles de formation au niveau de site de production de SIDI RACHED wilaya de Tipaza	Une semaine de chaque mois de Janvier jusqu'au juin Chaque semaine la formation est au profit d'une équipe
Sécurité électrique	Salles de formation au niveau de site de production de SIDI RACHED wilaya de Tipaza	Une semaine de chaque mois de Janvier jusqu'au juin Chaque semaine la formation est au profit d'une équipe

- Source : Documents fourni par l'entreprise-

B- Formation E-Learning :

Tableau 16: Formation SST E-Learning chez l'entreprise SEA

Module	Période
Dispositif de protection des machines	Janvier
Sécurité électrique de base	Février
La consignation Électrique	Mars
Prévention des risques électriques	Avril
Ergonomie industrielle	Mai
Risques liés aux espaces confinés	Juin
Sécurité de conduite	Juillet

Sécurité chez Schneider Electric	Aout
L'importance de la Santé et de la sécurité chez Schneider Electric	Septembre
Fatigue au Travail	Octobre
Principes de base de la prévention des chutes	Novembre
Ergonomie de bureau	Décembre
Les formations E-Learning se font par SKYPE	

- Source : Document fourni par l'entreprise-

1-3 Consigne de sécurité :

Définition : *Les consignes de sécurité complètent la prévention affichée par les signaux de sécurité ainsi que par les plans de sécurité incendie. Elles permettent de donner des indications par rapport à des risques spécifiques liés à l'activité de l'établissement.*

Les consignes spécifiques respectent un certain nombre d'exigences dictées par le code du travail et sont parfois personnalisées en fonction de l'architecture (avec ou sans ascenseurs), de l'équipement (avec ou sans boutons d'alarme) et des contraintes de fonctionnement.³⁸

Chez SEA les consignes et les instructions de sécurité sont affichées et communiquées à l'ensemble des collaborateurs.

Remarques :

Les instructions de sécurité de SEA sont dans l'Annexe N°09

Les consignes de sécurité de Holiday In sont dans l'Annexe N°10.

Les consignes de sécurité de Sidi Rached sont dans l'Annexe N° 11.

³⁸ <http://www.abcf.eu/fr/consignes.htm> , Consulter le 27/04/2019 à 00h45

1-4 Plan d'évacuation :

Définition : *Plans généralement affichés à l'intention des occupants d'un local ou d'un établissement sur lesquels sont illustrés les éléments nécessaires à l'évacuation et sur lesquels peuvent figurer les informations nécessaires au sauvetage, à l'extinction et au secours.*³⁹

Remarques :

Les plans d'évacuation de Holiday In sont dans l'Annexes N° 12.

Les plans d'évacuation de Sidi Rached sont dans l'Annexes N° 13.

2 Réponse aux situations d'urgence :

Lors de la survenue d'une situation d'urgence, les plans d'action selon la situation sont :

2-1 Secourir :

- Déclenchement de l'alerte.
- Faire venir le défibrillateur auprès de la victime.
- Veiller à l'organisation des interventions des secours telles que la manipulations des extincteurs (Sauveteurs Secouristes du Travail), serre-fils, guide-fils, EPI (Équipement de première intervention), ESI (Équipement de seconde intervention).
- .
- L'heure n'est plus propice pour définir les rôles de chacun, il s'agit d'activer l'organisation des secours telle qu'elle aura été déterminé préalablement.
- Communiquer à chaud en interne et en externe.
- Il est important que les fonctions clés de management puissent agir de façon concomitante. Pour ce faire, ces fonctions clés sont coordonnées par une cellule de crise.
- Prévoir les formations telles que manipulations des extincteurs, SST (Sauveteurs Secouristes du Travail), serre-fils, guide-fils, EPIN (Équipement de première intervention), ESI (Équipement de seconde intervention).

³⁹ <http://www.plan-evacuation.com/2015/02/plan-evacuation/> , Consulter le 27/04/2019 à 00h50

- Guider les secours extérieurs
- Faire un compte rendu des tests et en tirer des retours d'expérience avec des plans d'actions suivis.

2-2 Evacuation

- Déclenchement de l'alerte.
- Quitter immédiatement le lieu de travail.
- Fermer les portes et les fenêtres.
- N'utilise pas l'ascenseur.
- Rejoindre calmement le point de rassemblement.

2-3 Incendie

- Déclenchement de l'alerte.
- Préviens le poste de garde.
- Attaquer le feu à la base.
- Ne prenez pas le risque.

Section II : Evaluation de la conformité

L'évaluation de la conformité implique un processus qui sert à démontrer que le produit, service, ou système répond aux exigences d'une norme.

1 Evaluation de la performance:

La performance se décline au travers de la surveillance et la mesure par un ensemble d'indicateurs :

- Le degré de satisfaction aux exigences légales et autres exigences;
- Les activités et opérations concernées par les dangers et les risques et opportunités identifiés;
- Les progrès vers l'atteinte des objectifs de S&ST de l'organisme;
- L'effectivité/efficacité des mesures de prévention opérationnelles et autres mesures de prévention;
- Les résultats des audits internes.

Vu que la mise en place de la norme ISO 45001 au sein de SEA en cours de préparation l'ors de la fin de notre stage, les indicateurs qui reflètent la performance ne sont pas encore établis sauf les plannings des audits interne présentés ci-dessous.

2 Audit Interne :

L'audit interne est parmi les exigences de la norme ISO 45001, dans son chapitre 9.2

Définition :

Audit : *Processus méthodique, indépendant et documenté permettant des preuves d'audit et de les évaluer de manière objective pour déterminer dans quelle mesure les critères d'audit sont satisfaits.*⁴⁰

Audit Interne : *est une activité indépendante et objective qui donne à une organisation une assurance sur le degré de maîtrise de ses opérations, lui apporte ses conseils pour les améliorer, et contribue à créer de la valeur ajoutée.*⁴¹

Le processus d'audit interne ce se fait conformément aux exigences de la norme ISO 19011.

2-1 Présentation de la norme ISO 19011 V 2018:⁴²

La norme ISO 19011 est une norme internationale qui fournit des lignes directrices sur l'audit de systèmes de management, comprenant les principes de l'audit, le management d'un programme d'audit et la réalisation d'audits de systèmes de management. Elle donne également des lignes directrices sur l'évaluation de la compétence des personnes impliquées dans le processus d'audit. Ces activités concernent le(s) responsable(s) du management du programme d'audit, les auditeurs et les équipes d'audit.

Il est applicable à tous les organismes qui doivent planifier et réaliser des audits internes ou externes de systèmes de management ou manager un programme d'audit.

La norme ISO 19011 a été publiée en Juillet 2018 .

40 ISO 19011 V 2018 Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management, Terme et définition P1

41 <https://qualite.ooreka.fr/astuce/voir/629479/audit-interne> Consulter le 27/05/2019 à 13:30

42 <https://www.iso.org/fr/standard/70017.html> , Consulter le 27/05/2019 à 13:45

2-2 : Objectifs de l'audit interne

L'objectif de l'audit interne est d'aider une organisation à atteindre ses objectifs en évaluant son processus de management des risques, de contrôle et de gouvernement d'entreprise. Il est également possible de faire des propositions pour renforcer l'efficacité de ces entreprises.

À la demande de la direction générale, l'auditeur est amené à passer au crible les pratiques des différents services (comptabilité, ressources humaines, informatique, etc.) au siège comme dans les filiales.

Son rôle est d'assurer à la direction de l'entreprise que les risques qu'elle encourt sont bien gérés et que son dispositif de contrôle interne l'immunise contre les mauvaises surprises.

2-3 Organisation de l'audit interne

Contrairement à un audit externe, le contrôle interne est un dispositif « maison » mis en œuvre sous la responsabilité d'une entreprise. Il est mené par un auditeur interne généralement rattaché à la direction générale.

L'audit interne a pour mission de décortiquer le fonctionnement de l'entreprise afin de détecter les défauts et les risques susceptibles de mettre en cause le plan de marche fixé par le management.

Pour tenir ses objectifs, l'auditeur interne doit disposer d'une vision globale de l'entreprise et de ses métiers, ce qui nécessite de solides compétences techniques.

Pour recueillir les informations dont il a besoin, l'auditeur interne utilise différents outils d'analyse, entretiens, réunion avec les personnels, tests, observations, etc.

Sa mission consiste plus particulièrement à s'assurer :

- de la conformité des activités de l'entreprise avec les lois et les règlements ;
- du respect des objectifs déterminés par le management de l'entreprise ;
- du bon déroulement des processus internes de la société, et tout particulièrement de ceux destinés à assurer la sauvegarde de ses actifs ;

- de la fiabilité des informations financières (reporting) remontant vers le sommet de l'entreprise.

2-4 Fiche d'identité de la procédure d'audit interne de SEA

L'audit interne du SMI est un processus qui à été défini dans le cadre de la mise en place du SMQ, Il s'applique à l'ensemble des activités et processus de Schneider Electric Algérie, Sa fiche est présentée dans le tableau suivant :

Tableau 17 : Fiche d'identité du processus d'audit.

Processus : Audit interne SMI		
Pilote processus : Directeur QHSE		
Type de processus : Processus de Management		
<p>Finalité du processus : S'assurer du bon fonctionnement du système de management et de stimuler les occasions de l'amélioration. Pour cela, on vérifie si des écarts existent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entre les normes, les textes réglementaires et l'application fait chez SEA • Entre les documents des système de management (Procédures, Instruction de fonctionnement, Instructions Techniques, Notes de services....) et la pratiques opérationnelle de notre personnel. • Entre la planification et son suivi 		
Interfaces amonts et avals : Tous les processus du SEA		
Eléments d'entrée :	Activité du processus :	Eléments de sortie :
<ul style="list-style-type: none"> • Exigences des Normes ISO : 9001,14001 et 45001 • Politiques Qualité, Environnementale et SST. • Textes réglementaire. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Planification et programmation des audits. 2. Préparer l'audit. 3. Déclencher l'audit 4. Réaliser l'audit. 5. Rédiger le rapport d'audit. 6. Mise en place des 	<ul style="list-style-type: none"> • Programme d'audit. • Chrono_audit_interne • Questionnaire d'évaluation du processus d'audit. • Fiche AC • Tableau de suivi des actions d'amélioration.

<ul style="list-style-type: none"> • Procédures. • Instruction de fonctionnement, instruction techniques.. • Rapport des audit précédents (N-1) 	<p>AC</p> <p>7. Suivi des actions d'amélioration.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Revue de Direction
<p>Objectifs :</p> <p>Assurer la réalisation des audits internes conformément au programme d'audit annuel.</p>		<p>Indicateur associés :</p> <p>Taux de réalisation des audits = Nombre des audit planifiés/ Nombre des audits réalisés.</p>
<p>Document de références du processus</p>		
<p>Procédure d'audit interne</p>	<p>Enregistrement : F56, F58, F59, F42, F32, F47, Revue de Co-Dir</p>	
<p>Les risques et les opportunités de l'audit</p>		
<p>Risques :</p>	<p>Opportunités :</p>	

- Source : ADMANE Kenza 2014. P42 -

2-5 Planning des audits interne :

Les audits internes permettent de maintenir le système de management dans les conditions opérationnelles et efficient.

Un planning annuel des audits internes (ventilé par auditeur et par service audité) doit être établi à l'avance. Les audits internes doivent se dérouler comme prévu au planning.⁴³

Les audits internes se feront par processus.

43 Claude Pinet , Développer la performance, Volume 3 : Le suivi et l'amélioration de la démarche Edition LEXITIS 2011 p 102

Le Directeur QHSE en collaboration avec le responsable du système qualité et méthodes et le responsable HSE et valident le planning d'audit interne du système de management Qualité, Environnement et santé et de la sécurité au travail.

Les audits se répartissent sur une période de 12 mois à la fin de laquelle l'ensemble de système de management doit avoir été vérifié.

Des audit internes " exceptionnels , non planifiés " peuvent être déclenchés à la demande d'une direction ou d'un service.

Le responsable d'audit de système de management a pour mission d'établir le plan d'audit du processus audité en tenant compte de la documentation et références du processus a audité ainsi résultats des audits précédents, et ouvrir les fiches des actions correctives.

L'équipe d'audit est généralement constitués d'un responsable d'audit et un ou deux (O2) auditeurs, sont des membres de SEA, sélectionnés sur leurs compétences et formés à l'audit interne.

L'équipe d'audit ont comme mission :

- Durant la préparation de l'audit interne :
 - Examiner les documents du SMI
 - Echanger des propositions éventuelles avec le responsable d'audit sur le plan d'audit.
 - Préparer une check-list de questionnaire d'audit.
- Pendant la réalisation de l'audit interne :
 - Vérifier les applications et leur niveau de conformité par rapport aux dispositions planifiée du SMI et celles du référentiel d'audit.
 - Collecter les preuves d'audit et établir les constats.
 - Présenter les écarts aux audités.

- Rapporter les résultats et constats au responsable d'audit durant la réunion de clôture.
- Gérer et respecter le temps alloué dans le plan d'audit.

Les audits internes seront réalisés après l'obtention du certificat ISO 45001 et qui est prévu en septembre 2019, A cet effet, SEA a établi un planning pour les audits internes chaque année. Ce dernier pour l'année 2020 est prévu comme suit (Tableau 18 et 19) :

Tableau 18 :Planning des audit interne pour le SMSST chez SEA pour le Semestre 01.

Processus	Janvier				Février				Mars				Avril				Mai				Juin			
	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Processus Management		X																						
Processus Dynamique Qualité		X																						
Processus Management des risques				X																				
Processus Santé sécurité au travail				X																				
Processus CRC								X																
Processus Finance																	X							
Processus communication									X															
Processus Marketing																					X			
Processus Achat																								
Processus Logistique																								
Processus RH																	X							
Processus Commercial																								
Processus projet et service																							X	
Processus IT																								

S : Semaine

- Source : Document fourni par l'entreprise -

Tableau 19 : Planning des audit interne pour le SMSST chez SEA pour le semestre 02

Processus	Juillet				Aout				Septembre				Octobre				Novembre				Décembre			
	S 1	S 2	S 3	S 4	S 1	S 2	S 3	S 4	S 1	S 2	S 3	S 4	S 1	S 2	S 3	S 4	S 1	S 2	S 3	S 4	S 1	S 2	S 3	S 4
Processus Management																								
Processus Dynamique Qualité																								
Processus Management des risques																								
Processus Santé sécurité au travail																								
Processus CRC																								
Processus Finance																								
Processus communication																								
Processus Marketing																								
Processus Achat	X																							
Processus Logistique		X																						
Processus RH																								
Processus Commercial						X																		
Processus projet et service				X																				
Processus IT							X																	
RD									X															

S : Semaine Audit de suivi **RD** : Revue de Direction

- Source : Document fourni par l'entreprise -

Conclusion

Selon l'Organisation internationale du travail (OIT), 2,3 millions de personnes meurent chaque année de maladies professionnelles et d'accidents du travail. En outre, chaque jour, 850 000 accidents du travail sont associés à des blessures. Les coûts directs et indirects des maladies et accidents du travail sont estimés à 2,800 milliards de dollars à travers le monde.⁴⁴

À cette fin, les gouvernements cherchent à réduire les accidents du travail par le biais de dispositions législatives obligeant les entreprises à protéger les travailleurs. Aussi des organisations non gouvernementales, tels que l'ISO a mis à la disposition des entreprises des systèmes de management pour la santé et la sécurité au travail comme la norme ISO 45001.

En tant que société étrangère, Schneider Electric est un pionnier dans le domaine de l'électricité. En raison de ses débuts dans la fabrication en Algérie en 2010, il était tenu de respecter les lois algériennes qui protègent les travailleurs. et avec la publication de la norme ISO 45001 en Mars 2018, l'entreprise a pris une décision stratégique pour mettre en place un système de management de la santé et de la sécurité au travail selon cette norme.

Ce travail de fin d'étude a pour objectif de répondre à la problématique de Schneider Electric Algérie suivante : Comment mettre en place un système de management de la santé et de la sécurité selon la norme ISO 45001 ? , donc nous avons contribué à la mise en place de SMSST afin de répondre à cette problématique.

Pour répondre à cette problématique, nous avons présenté trois hypothèses qui constituaient la matière première de notre étude, que nous avons confirmée au cours de ce travail.

La première hypothèse : L'analyse de l'état des lieux de l'entreprise permet de mieux connaître le taux de la conformité vis à vis la norme ISO 45001.

Cette hypothèse a été largement confirmée après une analyse de l'état des lieux où nous avons identifié des déficiences dans chaque chapitre et voir le taux d'avancement globale de du SMSST afin de les améliorer.

44 https://www.ilo.org/beirut/media-centre/news/WCMS_302540/lang--ar/index.htm , Consulter le 01/06/2019 à 01h30

La seconde hypothèse, qui permet à l'entreprise de classer les risques professionnels afin de les limiter, a également été confirmée avec l'utilisation de la méthode AMDEC pour la détection et le classement des risques dans la matrice de risques permet à l'entreprise de détecter les risques les plus alarmants.

La troisième hypothèse est confirmée vu que SEA à travers la préparation aux situation d'urgence a connu une longue période sans aucun accident.

Donc pour répondre a la problématique on dit qu'il faut suivre une démarche selon le cycle P.D.C.A pour assuré une mise en place conformément aux exigences de la norme ISO 45001 V 2018 .

Finalement ce stage pratique nous a donné la chance de connaître l'entreprise Schneider Electric et à contribuer à la mise en place du SMSST et assister aux différentes activités de l'entreprise. Nous espérons que ce travail apportera une contribution intéressante pour la mise en ouvre du SMSST afin de minimiser les accidents de travail.

RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES

Bibliographie :

Ouvrages :

- Claude Pinet , Développer la performance, Volume 3 : Le suivi et l'amélioration de la démarche Edition LEXITIS 2011
- Claude Pinet, 10 clés pour réussir sa certification QSE , Afnor 2015,
- Dalila Watts, Démystifier la veille réglementaire HSE, Le guide Santé-Sécurité et Environnement, Edition Afnor 2015.
- ERNOUL, Roger. Le grand livre de la qualité: management par la qualité dans l'industrie, une affaire de méthodes. AFNOR éd., 2013.
- Isabelle Balty, Annie Chapouther INRS : Institut National de Recherche et de sécurité, Les équipements de protection individuelle (EPI) 2013
- Gaetan Gibeault , Olivier Gauthey, Xavier Bernard, Les clés de la santé et de la sécurité au travail, Afnor 2014
- LALOUX, Guillaume. Management de la maintenance selon l'ISO 9001: 2008. AFNOR, 2009.
- Yvon MOUGIN Processus : Les outils d'optimisation de la performance, Edition d'organisation 2004 ,

Textes juridiques

Journal Officiel de la République Algérienne.

Documents institutionnelle :

- ISO 45001 V2018 Système de management de la santé et de la sécurité au travail - Exigences et lignes directrices pour leur utilisation,
- ISO 9000 V 2015 : Systèmes de management de la qualité -- Principes essentiels et vocabulaire
- ISO 9001 V 2015 Système de Management de la Qualité - Exigences
- ISO 31001 V 2010 Management du risque Principes et lignes directrices,
- ISO 19011 V 2018 Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management,
- la norme CSA Z1000-14 Gestion de la santé et de la sécurité au travail.
- OHSAS 18001 V 2007 Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail- Exigences

- Manuel SMI de SEA
- Manuel SST de SEA
- Documents internes de l'entreprise SEA

Thèse :

ADMANE Kenza 2014. L'audit interne d'un SMI " Qualité et Environnement", Un outil d'amélioration continue selon la norme ISO 19011 v 2011. Thèse pour un Master professionnel en management par la qualité. Ecole nationale Supérieure de Management.

Webographies :

- <https://www.iso.org/fr/2016/02/Ref2012.html>
- <https://www.petite-entreprise.net/P-2196-81-G1-organigramme-definition-et-role.html>
- <http://www.intertek-france.com/certification/systeme-management-integre/>
- <https://www.definitions-marketing.com/definition/besoin/>
- <http://www.qualiteperformance.org/lexique/referentiel>
- <http://www.toupie.org/Dictionnaire/Norme.htm>
- <https://afrique.dnvgl.fr/assurance/Management-Systems/new-iso/transition/key-changes-in-iso-45001-vs-ohsas-18001.html>
- <https://www.iso.org/fr/news/ref2271.html>
- <https://www.editionstissot.fr/droittravail/dictionnaire/droittravaildefinition.aspx?idDef=701&definition=R%C3%A8glementation>
- <https://www.infoqualite.fr/la-matrice-des-risques/>
- www.logistiqueconseil.org/Articles/Controle-audit/Logigramme.htm
- <http://www.qualiteonline.com/question-106-qu-appelle-t-on-situation-d-urgence-et-que-demande-l-ohsas-a-ce-sujet.html>
- <https://www.aqse-france.com/securite/fr/sensibilisation-securite.html>
- <https://www.jobintree.com/dictionnaire/definition-formation-80.html>
- <http://www.abcfeu.fr/consignes.htm>
- <http://www.plan-evacuation.com/2015/02/plan-evacuation/>
- https://www.ilo.org/beirut/media-centre/news/WCMS_302540/lang--ar/index.htm

Liste des Annexes :

- 1.** Certificat du système de management de la Qualité.
- 2.** Certificat du système de management Environnementale.
- 3.** Politique santé sécurité au travail.
- 4.** Politique environnementale.
- 5.** Politique Qualité.
- 6.** fiche processus SMI.
- 7.** Les exigences de la réglementation.
- 8.** check liste des exigence de la norme ISO 45001.
- 9.** Les instructions de sécurité de SEA
- 10.** consignes de sécurité Holiday In
- 11.** consignes de sécurité Sidi Rached
- 12.** plans d'évacuation Holiday In
- 13.** plans d'évacuation Sidi Rached

ANNEXE 01

Certificat ISO 9001



Certificat

Certificate

N°2006/26439.4

AFAQ AFNOR INTERNATIONAL certifie que le système de management mis en place par :
AFAQ AFNOR INTERNATIONAL certifies that the management system implemented by:

SCHNEIDER ELECTRIC ALGERIE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

VENTE ET DISTRIBUTION DE PRODUITS ÉLECTRIQUES BASSE TENSION, ASSEMBLAGE, VENTE ET DISTRIBUTION DE CELLULES MOYENNE TENSION, VENTE D'ENSEMBLES D'ÉQUIPEMENTS, PRODUITS ET SERVICES EN DISTRIBUTION ÉLECTRIQUE, VENTE DE PRESTATIONS DE SERVICES APRÈS-VENTE ET MAINTENANCE D'ÉQUIPEMENTS, VENTE ET MISE EN SERVICE D'AUTOMATISMES INDUSTRIELS ET CONTRÔLE INDUSTRIEL, VENTE DE SOLUTIONS, RÉALISATION DE PROJETS DE DISTRIBUTION ÉLECTRIQUE, FORMATION DES CLIENTS.

SALE AND DISTRIBUTION OF LOW-VOLTAGE ELECTRICAL PRODUCTS, ASSEMBLY, SALE AND DISTRIBUTION OF MEDIUM-VOLTAGE CELLS, SALE OF ELECTRICAL DISTRIBUTION EQUIPMENT SETS, PRODUCTS AND SERVICES, SALE OF AFTER-SALES AND EQUIPMENT MAINTENANCE SERVICES, SALE AND IMPLEMENTATION OF INDUSTRIAL AUTOMATION AND CONTROL SYSTEMS, SALE OF SOLUTIONS, DEVELOPMENT OF ELECTRICAL DISTRIBUTION PROJECTS, CUSTOMER TRAINING.

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 9001 : 2015

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

02 Route Ouled Fayet, Hôtel Holiday Inn, Dely Ibrahim 16320 ALGER ALGERIE

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day)

2019-01-07

Jusqu'au
until

2022-01-06

Administrateur d'AFAQ AFNOR INTERNATIONAL
Administrator of AFAQ AFNOR INTERNATIONAL

M. AUGEREAU-LANDAÏS



Flashez ce QR Code
pour vérifier la validité
du certificat

Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme.
The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified.
Accréditation TUNAC n° 3-0003, Certification de Systèmes de Management, TUNAC accréditation n°3-0003, Management Systems Certification
CERT INT F 0065.4 MAJ 03/2018. AFAQ est une marque déposée. AFAQ is a registered trademark.

ANNEXE 02

Certificat ISO 14001



Certificat

Certificate

N°2016/70345.2

AFAQ AFNOR INTERNATIONAL certifie que le système de management mis en place par :
AFAQ AFNOR INTERNATIONAL certifies that the management system implemented by:

SCHNEIDER ELECTRIC ALGERIE

pour les activités suivantes :
for the following activities:

VENTE ET DISTRIBUTION DE PRODUITS ÉLECTRIQUES BASSE TENSION, ASSEMBLAGE, VENTE ET DISTRIBUTION DE CELLULES MOYENNE TENSION, VENTE D'ENSEMBLES D'ÉQUIPEMENTS, PRODUITS ET SERVICES EN DISTRIBUTION ÉLECTRIQUE, VENTE DE PRESTATIONS DE SERVICES APRÈS-VENTE ET MAINTENANCE D'ÉQUIPEMENTS, VENTE ET MISE EN SERVICE D'AUTOMATISMES INDUSTRIELS ET CONTRÔLE INDUSTRIEL, VENTE DE SOLUTIONS, RÉALISATION DE PROJETS DE DISTRIBUTION ÉLECTRIQUE, FORMATION DES CLIENTS.

SALE AND DISTRIBUTION OF LOW-VOLTAGE ELECTRICAL PRODUCTS, ASSEMBLY, SALE AND DISTRIBUTION OF MEDIUM-VOLTAGE CELLS, SALE OF ELECTRICAL DISTRIBUTION EQUIPMENT SETS, PRODUCTS AND SERVICES, SALE OF AFTER-SALES AND EQUIPMENT MAINTENANCE SERVICES, SALE AND IMPLEMENTATION OF INDUSTRIAL AUTOMATION AND CONTROL SYSTEMS, SALE OF SOLUTIONS, DEVELOPMENT OF ELECTRICAL DISTRIBUTION PROJECTS, CUSTOMER TRAINING.

a été évalué et jugé conforme aux exigences requises par :
has been assessed and found to meet the requirements of:

ISO 14001 : 2015

et est déployé sur les sites suivants :
and is developed on the following locations:

02 Route Ouled Fayet, Hôtel Holiday Inn, Dely Ibrahim 16320 ALGER ALGERIE

Ce certificat est valable à compter du (année/mois/jour)
This certificate is valid from (year/month/day)

2019-01-07

Jusqu'au
until

2022-01-06

Administrateur d'AFAQ AFNOR INTERNATIONAL
Administrator of AFAQ AFNOR INTERNATIONAL

M. AUGEREAU-LANDAIS



Flashez ce QR Code
pour vérifier la validité
du certificat

Seul le certificat électronique, consultable sur www.afnor.org, fait foi en temps réel de la certification de l'organisme.
The electronic certificate only, available at www.afnor.org, attests in real-time that the company is certified.
Accréditation TUNAC n° 3-0003, Certification de Systèmes de Management, TUNAC accréditation n° 3-0003, Management Systems Certification
CERTI INT F 0065.4 MAJ 03/2018. AFAQ est une marque déposée. AFAQ is a registered trademark.

ANNEXES 03,04,05 :

- **Politique SST**
- **Politique
Environnementale**
- **Politique Qualité**

Politique Santé et Sécurité



Ensemble, nous protégeons notre Santé et notre Sécurité

Dans le cadre de nos activités professionnelles, nous voulons assurer le meilleur niveau de Santé-Sécurité à nos collaborateurs et nos intervenants extérieurs.

La prise de risque, dans le domaine de la santé et de la sécurité de nos collaborateurs, n'est pas acceptable.

Les managers, les collaborateurs et les intervenants extérieurs de l'entreprise doivent appliquer, ou faire appliquer, les mesures de prévention définies pour éviter les accidents du travail et les maladies professionnelles.

Nous voulons être reconnus comme une référence en matière de Santé et de Sécurité au Travail.

Les managers ont un comportement exemplaire et visent l'amélioration permanente du niveau de santé et de sécurité de leurs équipes. Chaque entité définit clairement les missions et niveaux de responsabilité dans son organisation.

Toutes les parties prenantes (salariés et leurs représentants, intérimaires et sous traitants...) sont impliquées dès lors que la Santé ou la sécurité est en jeu.

Ensemble, nous partageons les bonnes pratiques et nous tirons les enseignements de tout accident ou incident.

La formalisation d'un Système de management Santé-Sécurité garantit l'amélioration continue de nos pratiques.

Le système de management est basé sur une évaluation périodique des risques, sur la conformité aux exigences légales et réglementaires, et sur des programmes de prévention annuels.

Un système de management Santé-Sécurité est un levier efficace pour maintenir l'amélioration permanente de la performance.

Cela nous permet de fixer des objectifs annuels réalistes et atteignables.

Notre politique et nos engagements clés sont définis au niveau global et adaptés à chaque contexte local.

En cohérence avec nos « Principes de Responsabilité » et la définition de la santé¹ par l'Organisation Mondiale de la Santé, la direction Santé et Sécurité du groupe est responsable de la définition des directives globales.

Ces directives décrivent les exigences minimales pour l'ensemble des entités du Groupe. Elles sont adaptées et déployées localement, par les équipes locales et tiennent compte des exigences réglementaires spécifiques à chaque pays.

« Je compte sur l'implication active de chacun d'entre vous pour, qu'ensemble, nous assurions la Santé et la Sécurité de tous ! »

EDGARD BOU-CHAHINE

¹ « la santé est un état de complet bien-être physique, mental et social et ne consiste pas seulement en l'absence de maladie ou d'infirmité ».

Notre Politique Environnement

L'ambition de Schneider Electric est de :

- **Réduire** l'impact environnemental de ses produits et solutions, sur l'ensemble de leur cycle de vie, notamment en optimisant leur consommation d'énergie et de ressources naturelles et en proposant des solutions de recyclage en fin de vie.
- **Offrir** des services respectant l'environnement, et aider nos clients à optimiser l'utilisation de l'énergie.
- **Minimiser** l'impact environnemental de ses sites, notamment en réduisant leurs consommations de ressources naturelles, les déchets et les émissions liés à leurs activités et en utilisant les meilleures techniques disponibles (BAT : Best Available Techniques).
- **Associer** ses collaborateurs, ses fournisseurs et ses partenaires à sa démarche d'amélioration continue pour, avec ses clients, mieux répondre aux attentes de la société.

En cohérence avec ses Principes de Responsabilité, Schneider Electric s'engage à :

- **Respecter** les prescriptions environnementales applicables et aller au-delà quand c'est pertinent.
- **Concevoir** des produits et solutions respectueux de l'environnement selon un processus d'éco-conception.
- **Offrir** à ses clients des produits et solutions qui assurent sécurité, efficacité énergétique et respect de l'environnement.
- **Conjuguer** innovation et amélioration continue pour relever les nouveaux défis environnementaux.
- **Promouvoir** la prise en compte de l'environnement par la formation de tous et le développement de réseaux de compétences pour faciliter l'utilisation de meilleures pratiques.
- **Améliorer** sa performance environnementale de manière continue pour servir, aujourd'hui et demain, aussi bien les communautés que les utilisateurs de ses produits, son personnel, ses clients et ses actionnaires.
- **Rendre compte** à toutes les parties prenantes de l'impact des activités de l'entreprise sur l'environnement.
- **Contribuer** au développement durable de la Planète.

Nous nous engageons pour notre planète

EDGARD BOU-CHAHINE

Life Is On

Schneider
Electric

Politique Qualité

« Penser Client, Agir Client, Être Client »

Enchanter nos Clients avec une expérience personnalisée exceptionnelle, tout au long de leur parcours avec nous, est notre priorité n°1.

Les faits

L'expérience Client est aujourd'hui aussi importante que les produits et les prix, demain elle sera déterminante. La majorité des décisions d'achat est prise via des canaux digitaux, avant même de rencontrer un vendeur.

Notre objectif

Partout chez Schneider Electric, nous mettons le Client au centre de nos décisions. Nous proposons à nos Clients des expériences personnalisées, rapides et cohérentes, pour chacune de leur interaction avec nous, afin de les satisfaire comme l'illustre le témoignage suivant :

"Je tiens à vous remercier pour avoir créé une culture d'entreprise où, à chaque étape, quelqu'un s'est approprié mes besoins et a fait ce qu'il fallait pour répondre à mes attentes. J'ai rarement rencontré un service Client d'un tel niveau. Ces personnes sont des super stars !"

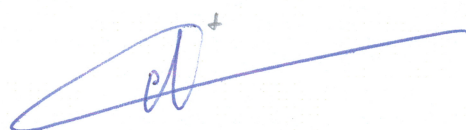
**Témoignage envoyé à notre
Président Directeur Général**

Nos principes directeurs

- 1. Centricité Client :** la culture de l'expérience Client est dans l'ADN de tous les collaborateurs ; nous déployons partout les "Personas" de nos Clients, nous maîtrisons chacune des étapes des parcours Client, nous suivons des rituels Client, nous décidons et priorisons toujours selon le point de vue du Client.
- 2. Qualité de l'Offre :** nous innovons et délivrons une qualité "premium" non négociable tout au long du cycle de vie, depuis la création de l'offre, sa fabrication, sa livraison et jusqu'à la vente et aux services ; tout au long de leur parcours, nous privilégions une expérience digitale, personnalisée et prédictive, pour répondre aux besoins de nos Clients.
- 3. Intelligence :** nous menons des analyses poussées sur les données de l'expérience de nos Clients et les transformons en actions pour anticiper des défauts en Clientèle, prévenir les réclamations Clients et améliorer tous les points d'interaction avec eux ; nous diffusons cette connaissance sur l'expérience Client dans toutes nos équipes.
- 4. Compétences et Talents :** nous responsabilisons et formons nos équipes à gérer leurs priorités et décisions en vue de maximiser la valeur ajoutée pour nos Clients ; nous recherchons, lors du recrutement de nouveaux talents, des profils hautement qualifiés dans l'interaction Client ; nous travaillons en équipe pour toujours servir le Client d'abord.
- 5. Satisfaction et Croissance :** nous analysons en profondeur les informations sur l'expérience de nos Clients, à chaque interaction avec eux, pour prioriser nos investissements et adapter nos approches commerciales ; l'expérience Client est reconnue comme un avantage compétitif clé au sein de notre entreprise.

Cette politique est supportée par un Système de Management de la Qualité robuste, que nous améliorons en permanence, système basé sur des processus et outils efficaces, conformément à la norme ISO 9001. Nous déployons cette politique partout dans Schneider Electric et traduisons ces principes directeurs en objectifs opérationnels dans toutes nos organisations.

Approuvé par EDGARD BOU-CHAHINE
Novembre 2018



Life Is On

Schneider
Electric

ANNEXE 06

Fiche Processus SMI

Exigence concernée :

Domaine d'application :

Responsabilités :

In put :

Objectifs :

Out put :



Management Processus

Définition et déploiement réorganisation

KPI

Matrice Risques / Opportunités	
Risques	Opportunités

Date	Rév	Description des modification	Pages

Rédaction	Vérification	Approbation

ANNEXE 07

Exigences réglementaire Algérienne (S.S.T)

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

Textes	Exigence pertinente
<p>Loi n° 83-13 du 02 juillet 1983 relative aux accidents du travail et aux maladies professionnelles modifiée et complétée par l'ordonnance n° 96-19 du 6 juillet 1996</p>	<p>Art.6. est considéré comme accident de travail tout accident ayant entraîné une lésion corporelle imputable à une cause soudaine , extérieure ,et survenu dans le cadre de la relation de travail.</p>
	<p>Art.7. Est également considéré comme accident de travail, l'accident survenu au cours :</p> <ul style="list-style-type: none"> -d'une mission à caractère exceptionnel ou permanent , accomplie hors de l'établissement conformément aux instructions de l'employeur . -de l'exercice ou à l'occasion de l'exercice d'un mandat politique électoral , ou bien au titre d'une organisation de masse . -de cours d'études suivis régulièrement en dehors des heures de travail. -pendant le trajet effectué par l'assuré pour se rendre à son travail ou en revenant quelque soit le mode du transport utilisé, à condition que le parcours n' ait pas été , sauf urgence ou nécessité , cas fortuit ou force majeure , interrompu ou détourné
	<p>Art 12 - Est assimilé à un accident du travail, l'accident survenu pendant le trajet effectuer par l'assuré pour se rendre à son travail ou en revenue quel que soit le mode de transport utilisé, à condition que le parcours n'ait pas été, saut urgence ou nécessité, cas fortuit ou force majeur, interrompu ou détourné. Le parcours</p> <p>ainsi est compris entre, d'une part le lieu de travail et, d'autre part, le lieu de résidence ou un lieu assimilé, tel que celui ou le travailleur se rend habituellement, soit pour prendre ses repas, soit pour motifs d'ordre familial.</p>
	<p>Art 63- Sont considérées comme maladies professionnelles, les intoxications, infections et affections présumées d'origine professionnelle particulière.</p>
	<p>Art 64- La liste des maladies présumées d'origines professionnelle probable, ainsi que la liste des travaux susceptibles de les engendrer et la durée d'exposition fixées par vole réglementaire.</p>
	<p>Art.5. Les établissements, les locaux affectés au travail, leur dépendance et leurs annexes doivent être conçus, aménagés et entretenus de manière à garantir la sécurité des travailleurs. Ils doivent, notamment, répondre aux nécessités suivantes:</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<p>-Garantir la protection contre les fumées, vapeurs dangereuses, gaz toxiques et bruits, et toute autre nuisance.</p> <p>-Eviter les encombrements et les surcharges.</p> <p>-Garantir la sécurité des travailleurs lors de leur circulation pendant la mise en marche, des engins et moyens de manutentions et des transports, et pendant la manipulation des matière, matériaux, produits, marchandises et tous autres objets.</p> <p>-Assurer les conditions nécessaires, afin de prévenir toute cause d'incendie ou d'explosion, ainsi que pour combattre l'incendie d'une façon rapide et efficace.</p> <p>Placer les travailleurs à l'abri du danger et hors des zones dangereuses par éloignement ou séparation par l'interposition de dispositifs d'une efficacité reconnue.</p> <p>-Assurer l'évacuation rapide des travailleurs en cas de danger, imminent ou de sinistre</p>
	<p>Art.6. En fonction de la nature d'activité et des risques, le travailleur doit bénéficier des vêtements spéciaux, équipements et dispositifs individuels de protection d'une efficacité reconnue.</p>
	<p>Art.13. La médecine du travail constitue une obligation de l'organisme employeur. Elle est à la charge de celui-ci.</p>
	<p>Art .14. La médecine du travail s'exerce sur les lieux même du travail.</p> <p>En application des dispositions de l'article 13 ci-dessus, l'organisme employeur est tenu de mettre en place un service de médecine du travail, conformément à des normes fixées par voie réglementaire.</p> <p>Dans le cas ou les normes visées à l'alinéa ci-dessus n'obligent pas l'employeur à créés un services de médecine du travail, il est tenu :</p> <ul style="list-style-type: none">- soit de créés ou de participer ç la création, sur une base territoriale, d'un service inter-organismes de médecine du travail.- soit d'établir, selon une convention type, une convention avec le secteur sanitaire.
	<p>Art 17. Tous travailleurs ou apprenti est obligatoirement soumis aux examens médicaux d'embauchage, ainsi qu'aux examens périodiques, spéciaux et de reprise.</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

<p>Par ailleurs, les apprentis feront l'objet d'une surveillance médicale particulière.</p> <p>Tout travailleur peut, en outre, à sa demande bénéficier de visites spontanées.</p> <p>L'organisme employeur est tenu de prendre en considération les avis du médecin du travail.</p>
<p>Art.20. Les règles générales d'hygiène et de sécurité relatives aux risques professionnels doivent être incluses dans les programmes d'enseignement et de la formation professionnels.</p>
<p>Art 21: Les nouvellement recrutés, ainsi que ceux appelés à changer de poste, de méthodes ou de moyens de travail, doivent être instruits, au moment de leur affectation, des risques auxquels ils peuvent être exposés à leurs postes de travail.</p>
<p>Art.22. En fonction de la fréquence et de la gravité des risques observés par tout organe ou structure ou personne compétente en matière d'hygiène, sécurité et de médecine du travail, des actions de formation particulières sont organisées pour les travailleurs concernés, aux fins de prévention.</p>
<p>Art 26: Chaque fois que l'importance de l'organisme employeur ou la nature de ses activités l'obligent. il est obligatoirement créé un service d'hygiène et de sécurité en milieu du travail.</p> <p>Ce service sera placé, autant que possible, sous la responsabilité et le contrôle d'un personnel ayant acquis une formation adéquate dans le domaine de l'hygiène et de la sécurité</p>
<p>Art 28: La réalisation de l'ensemble des activités relatives à l'hygiène, à la sécurité et à la médecine du travail est financées par l'organisme employeur.</p>
<p>Art 32: L'organisme employeur doit présenter, sur requête de l'inspecteur du travail, des registres et documents spéciaux tenus en vue de permettre un contrôle effectif des activités en matière d'hygiène et de sécurité.</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<p>Art 34: Si un membre de la commission d'hygiène et de sécurité, ou un préposé à l'hygiène et à la sécurité, ou le médecin du travail, ou tout travailleur, constate qu'il existe une cause de danger imminent, il en avise immédiatement les responsables de la sécurité, ou le responsable d'unité, ou leur représentants ou leurs remplaçants dûment mandatés, à l'effet de prendre rapidement les mesures nécessaires et appropriées.</p>
<p>La loi n° 17-11 du 8 Rabie Ethani 1439 correspondant au 27 décembre 2017 portant loi de finances modifiant la loi n° 90-11 du 21 avril 1990 relative aux relations de travail</p>	<p>Art.3. Le sol des locaux affectés au travail et de leurs dépendances doit être régulièrement nettoyé, sans production de poussières et, chaque fois que le revêtement le permet, par lavage et essuyage.</p> <p>Art.6. Dans les locaux affectés au travail, l'aération doit avoir lieu soit par ventilation mécanique, soit par ventilation naturelle permanente, soit par ventilation mixte et assure un volume d'air minimal par occupant et ce, conformément aux normes fixées par la réglementation en vigueur en la matière.</p> <p>Art 7 - Un système de ventilation mécanique naturelle ou mixte le renouvellement de l'air doit être installée dans les locaux sis en sous-sol ou dans ceux où s'effectuent des travaux à l'abri de la lumière du jour.</p> <p>Art 8- Des ouvertures donnant sur le dehors et assurant une aération et éclairage naturel, doivent être aménagées pour les locaux fermés. Des normes différentes sont toutefois retenues lorsque les locaux sont destinés à des travaux spéciaux exigeant l'obscurité, la lumière artificielle ou une atmosphère aseptique ou lorsque les procédés technologiques de construction retenus sont spécifiques. La surface des ouvertures doit être égale au moins au sixième de la surface du sol.</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<p>Art 9: L'atmosphère des locaux de travail et des installations sanitaires, doit être préservée de toute émanation provenant d'égouts, fosses ou autres sources d'infection.</p> <p>Les dispositifs d'évacuation des eaux résiduaires et des eaux de lavage doivent être munis d'intercepteurs hydrauliques et être nettoyés et lavés quotidiennement.</p>
	<p>Art.13. Les locaux, emplacements de travail, zones de circulation, de manutention et autres installations doivent être éclairés, de façon à assurer le confort visuel et ne provoquer aucune affection oculaire. Pendant la présence des travailleurs sur les lieux de travail, les niveaux d'éclairage mesurés au plan de travail, au à défaut au sol, doivent être au moins égaux aux valeurs indiquées dans le tableau ci-après:</p> <p style="text-align: right;">Voies de circulation intérieur :40 lux</p> <p>Escaliers et entrepôt: 60 lux</p> <p>Locaux de travail, vestiaires, sanitaires : 120 lux</p> <p>Locaux aveugles affectés à un travail permanent: 200 lux</p>
	<p>Art.16. Dans le cas ou l'exécution des mesures de protection collectives, prévus à l'article 15 ci-dessus serait reconnue impossible, des appareils de protection individuelle appropriée doivent être mis à la disposition des travailleurs. L'organisme employeur doit prendre toutes mesures utiles pour que ces appareils soient maintenus et en bon état de fonctionnement</p>
	<p>Art.17. Indépendamment des mesures de protection intégrées aux machines et au processus de travail, les travail dont les postes de travail sont exposés à des températures trop basses ou trop élevées doivent être dotés des équipements spéciaux</p>
	<p>Art 18: Des installations sanitaires doivent être mises à la disposition des travailleurs. Elles doivent être pourvues d'ouvertures suffisantes ou de dispositifs assurant leur ventilation naturelle.</p>
	<p>Art.26. Lorsque le déplacement de matériaux ou d'objets encombrants et pesants doit être effectué sans appareil mécanique, la charge supportée par chaque travailleurs sur de courtes distances ne peut excéder 50kg.</p> <p style="text-align: right;">Cette</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<p>charge maximale est fixée à 25kg pour le personnel féminin et mineurs.</p> <p>Des moyens de levage, de manutention et de transport doivent être mis à la disposition des travailleurs pour assurer le levage, la manutention et le transport de charges supérieures à celles prévues aux alinéas 1&2 ci-dessus.</p> <p>Art 34- Les cuves, bassin et réservoir doivent être dotés de garde-corps ou de mur protection destinés à prévenir à prévenir tout risque de chute</p> <p>Art.54. Dans tous les cas, les issues et dégagements des locaux et bâtiments de travail, doivent être répartis de façon à permettre une évacuation rapide en cas d'incendie.</p>
<p>Décret exécutif n°93-184 du 27 juillet 1993 réglementant l'émission des bruits</p>	<p>Art. 8. - Les constructions à usage d'habitation ou à usage professionnel sont conçues et réalisées en tenant compte de la qualité acoustique des murs et planchers.</p> <p>Un arrêté conjoint du ministre chargé de l'habitat et du ministre chargé de l'environnement définit les modalités d'application du présent article.</p> <p>Art. 9. - Les engins de chantier dotés de moteurs à explosion ou à combustion interne, les brises béton, les marteaux piqueurs, les groupes électrogènes de puissance, les groupes moto compresseurs, les compresseurs et les supresseurs doivent être munis d'un dispositif d'insonorisation ou d'atténuation de bruit lorsqu'ils sont utilisés a moins de 50 m des locaux à usage d'habitation ou des lieux de travail.</p> <p>Un arrêté conjoint du ministre chargé de la normalisation et du ministre chargé de l'environnement précisera les limites des niveaux sonores émis par chaque type de matériel et d'équipement.</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

<p>Décret exécutif n° 01-342 du 28 octobre 2001 relatif aux prescriptions particulières de protection et de sécurité des travailleurs contre les risques électriques au sein des organismes employeurs</p>	<p>Art.23. les employeurs doivent prendre toute disposition pour que les installations électriques de sécurité soient établies, alimentées, exploitées et maintenues en bon état de fonctionnement. Ces installations de sécurité comprennent: -</p> <p>Les installations qui assurent l'éclairage de sécurité,</p> <p>-Les installations nécessaires à la sécurité des travailleurs en cas de sinistre,</p> <p>-Les installations dont l'arrêt inopiné ou le maintien à l'arrêt entraînerait des risques pour les travailleurs.</p> <hr/> <p>Art.35. l'employeur doit désigner les locaux et emplacements de travail prévus à l'article 34 ci-dessus et les d'éliminer clairement. L'accès à ces locaux ou emplacements de travail n'est pas autorisé qu'aux personnes averties des risques électriques et habilités par les employeurs à y travailler, les travaux doivent être effectuées en respectant les règles prévues à l'article 50 ci-dessous. L'autorisation doit être donnée par l'employeur. Elle peut être individuelle ou collective.</p>
<p>Décret exécutif n°02-247 du 3 chaouel 1423 correspondant au 7 décembre 2002 relatif aux</p>	<p>Art. 3. L'employeur est tenu d'organiser au profit des travailleurs des actions d'instruction, d'information et de formation notamment sur :</p> <p>— les risques liés aux différentes opérations entrant dans le cadre de leur travail, ainsi que les mesures à prendre et les moyens à mettre en œuvre pour se protéger ;</p> <p>— les dispositions à prendre en cas d'accident ou de sinistre.</p> <p>Les actions prévues ci-dessus constituent des éléments obligatoires du programme annuel de l'entreprise en matière de prévention</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

conditions d'organisation de l'instruction, de l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels	des risques professionnels.
	Art. 4. La commission paritaire d'hygiène et de sécurité participe de plein droit à la préparation des actions menées au titre du présent décret et veille à leur mise en œuvre effective
	Art. 5. Le médecin du travail ainsi que le chargé du service ou le préposé à l'hygiène et à la sécurité sont associés à l'élaboration de ces actions.
	Art. 19. Des formations appropriées sont dispensées: — aux travailleurs nouvellement recrutés, quelle que soit la durée de leur relation de travail ; — aux travailleurs de retour d'une convalescence consécutive à une interruption imposée par un accident du travail ou une maladie professionnelle ; — aux travailleurs dont l'activité a nécessité des modifications dues à l'introduction de nouvelles technologies ou impliquant l'utilisation de nouvelles machines ; — aux travailleurs ayant changé de poste de travail ; — aux travailleurs assurant des missions de secourisme. Ces formations peuvent être également dispensées en cas d'accident du travail ou de maladie professionnelle ou à caractère professionnel graves.

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

<p>Décret exécutif n° 05-09 du 27 Dhou El Kaada 1425 correspondant au 8 janvier 2005 relatif aux commissions paritaires et aux préposés à l'hygiène et à la sécurité</p>	<p>Art. 3. — Les commissions d'unité, ont pour attributions :</p> <ul style="list-style-type: none">— de s'assurer de l'application des prescriptions législatives et réglementaires en vigueur, en matière d'hygiène et de sécurité ;— de suggérer les améliorations jugées nécessaires ; à ce titre, elles sont associées à toute initiative portant notamment sur les méthodes et procédés de travail les plus sûrs, le choix et l'adaptation du matériel, de l'appareillage et de l'outillage indispensables aux travaux exécutés, et l'aménagement des postes de travail ;— de procéder à toute enquête , à l'occasion de chaque accident du travail ou maladie professionnelle grave, aux fins de prévention ;— de contribuer à l'information des travailleurs, ainsi qu'à la formation et au perfectionnement des personnels concernés, en matière de prévention des risques professionnels ; à ce titre, elles veillent et participent, à l'information des nouveaux embauchés, des travailleurs affectés à de nouvelles tâches ou dans de nouveaux ateliers, au sujet des risques auxquels ils peuvent être exposés et des moyens de s'en protéger ;— de développer le sens du risque professionnel. <p>Art. 4. — Les commissions d'unité procèdent à l'inspection des lieux de travail, en vue de s'assurer :</p> <ul style="list-style-type: none">— de l'existence de bonnes conditions d'hygiène et de salubrité ;— du respect et de l'application des prescriptions réglementaires en matière de contrôles périodiques et de vérification des machines, installations et autres appareils ;— du bon entretien et du bon usage des dispositifs de protection <p>Art. 13. — Les membres des commissions d'unité et ceux des commissions d'entreprise sont choisis en raison de leur qualification ou de leur expérience en matière d'hygiène et de sécurité.</p>
--	--

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

<p>Décret exécutif n° 05-11 du 27 Dhou El Kaada 1425 correspondant au 8 janvier 2005 fixant les conditions de création, d'organisation et de fonctionnement du service d'hygiène et de sécurité ainsi que ses attributions.</p>	<p>Art. 2. Le service d'hygiène et de sécurité constitue une structure organique de l'organisme employeur. La création du service d'hygiène et de sécurité est obligatoire chaque fois que l'importance de l'organisme employeur ou la nature de ses activités l'exigent.</p>
	<p>Art. 3. L'organisme employeur est tenu de créer un service d'hygiène et de sécurité lorsque le nombre de travailleurs employés est supérieur à cinquante (50) travailleurs.</p>
	<p>Art. 6. L'employeur veille à ce que le service d'hygiène et de sécurité soit placé sous la responsabilité et le contrôle d'un personnel ayant les qualifications et l'expérience requises en matière d'hygiène et de sécurité.</p>
	<p>Art. 9. Le service d'hygiène et de sécurité a pour attributions :</p> <ul style="list-style-type: none"> — d'élaborer, avec la participation de la commission paritaire d'hygiène et de sécurité, la politique générale de l'employeur en matière d'hygiène et de sécurité et de veiller à sa mise en œuvre ; — de s'assurer du bon fonctionnement des moyens de prévention dont dispose l'organisme employeur ; — d'inspecter, en liaison avec la commission paritaire d'hygiène et de sécurité, les lieux et postes de travail ; — de veiller à l'application des prescriptions prévues par la législation et la réglementation en vigueur, ainsi qu'à l'observation des consignes d'hygiène et de sécurité en milieu de travail ; — d'élaborer, en liaison avec la commission paritaire d'hygiène et de sécurité, les plans annuels et pluriannuels de prévention des risques professionnels en matière d'hygiène et de sécurité ; — d'assister la commission paritaire d'hygiène et de sécurité dans toute enquête sur les accidents et incidents qui auraient révélé l'existence d'un danger susceptible d'entraîner des conséquences graves ; — d'établir les statistiques se rapportant aux accidents du travail et d'en informer l'inspecteur du travail territorialement compétent ;

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<ul style="list-style-type: none">— de contribuer à l'éducation, l'instruction et la formation du personnel de l'organisme employeur dans le domaine de l'hygiène et de la sécurité ;— d'établir, en liaison avec la commission paritaire d'hygiène et de sécurité, les programmes annuels et pluriannuels en matière de formation et de perfectionnement de l'ensemble du personnel, notamment des nouveaux recrutés ;— d'informer et sensibiliser les travailleurs concernés par des instructions écrites au sujet des risques liés au processus de fabrication, postes de travail, équipements de protection individuelle et de leur utilisation ;— d'effectuer des enquêtes relatives aux accidents du travail et maladies professionnelles.
	<p>Art. 11. En matière d'amélioration des conditions et d'organisation du travail, le service d'hygiène et de sécurité est chargé avec le concours des organismes spécialisés, particulièrement d'hygiène industrielle et d'environnement en milieu de travail, d'initier toute étude et recherche visant à prévenir, réduire ou éliminer les risques professionnels par l'introduction de nouvelles normes de travail, de réaménagement de postes de travail ,d'extension ou de modernisation des locaux ,d'acquisition d'appareils, outillages ou équipements, de transformation des procédés et modes opératoires et de l'utilisation de tout nouveau produit.</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<p>Art. 13. Outre les attributions définies aux articles 8 à 12 ci-dessus, le service d'hygiène et de sécurité est chargé de la tenue et de la mise à jour des registres suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> — le registre d'hygiène, de sécurité et de médecine du travail ; — le registre des vérifications techniques des installations et équipements industriels ; — le registre des accidents du travail. <p>Les registres prévus à l'alinéa ci-dessus sont cotés et paraphés conformément à la réglementation en vigueur.</p>
<p>Loi N°90-11 du 21 avril 1990 relative aux relations de travail</p>	<p>Art 16. - Les organismes employeurs doivent réserver des postes de travail à des personnes handicapées selon des modalités qui seront fixées par voie réglementaire.</p>
	<p>Art 25. - Lorsque les horaires de travail sont effectués sous le régime de la séance continue, l'employeur est tenu d'aménager un temps de pause qui ne peut excéder une heure dont une demi-heure considérée comme temps de travail dans la détermination de la durée de travail effectif.</p>
	<p>Art 26. - L'amplitude journalière de travail effectif ne doit en aucune façon dépasser douze (12) heures.</p>
	<p>Art 27. - Est considéré comme travail de nuit, tout travail exécuté entre 21 heures et 5 heures.</p>
	<p>Art 28. - Les travailleurs de l'un ou de l'autre sexe, âgés de moins de 19 ans révolus ne peuvent occuper un travail de nuit.</p>
	<p>Art 30. - Lorsque les besoins de la production ou du service l'exigent, l'employeur peut organiser le travail par équipes successives</p>

ANNEXE 07 : La réglementation Algérienne en matière de santé sécurité au travail

	<p>ou « travail posté ».</p> <p>Le travail posté donne droit à une indemnité.</p> <hr/> <p>Art 94. - Le comité de participation a les attributions suivantes :</p> <p>1 - recevoir les informations qui lui sont communiquées au moins chaque trimestre par l'employeur :</p> <ul style="list-style-type: none">* sur le taux d'absentéisme, les accidents de travail et les maladies professionnelles;* sur l'application du règlement intérieur; <p>4 - exprimer un avis avant la mise en œuvre par l'employeur des décisions se rapportant :</p> <ul style="list-style-type: none">* au règlement intérieur de l'organisme employeur.
--	---

ANNEXE 08

Check liste des exigences de la norme ISO 45001

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

Cette check list à pour but de déterminer l'état des lieux de l'entreprise SEA par rapport aux exigences de la norme ISO 45001.

Notation :

0- 25 % : l'exigence n'est pas satisfaite > non conforme

25- 50 % : l'exigence est faiblement satisfaite > a amélioré

50-75 % : l'exigence est grandement satisfaite > acceptable

75-100 % : l'exigence est complètement satisfaite > conforme

Le taux de réalisation des sous chapitre est fournit par l'entreprise (Pilotes des sous processus)

Le taux de réalisation de chaque chapitre = la moyenne des taux de réalisation de ses sous-chapitre

Chapitre	Exigences	Taux de réalisation	Taux de réalisation général
4	Contexte de l'organisme :		50 %
4-1	Avez-vous déterminé les questions internes et externes qui sont pertinentes à votre objectif et votre orientation stratégique et qui affectent votre capacité à atteindre les résultats escomptés de votre système de gestion de la santé et la sécurité au travail?	75%	
4-2	Avez-vous déterminé ce qui suit: a) les parties intéressées, en plus des travailleurs qui sont pertinents pour le système de gestion de la santé et la sécurité au travail? b) les besoins et les attentes de ces parties intéressées qui sont pertinentes au système de gestion de la santé et la sécurité au travail?	75% 75%	
4-3	Avez-vous déterminé les limites et l'applicabilité du système de management de la SST pour établir votre portée? 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?	25 % 25% 25% 25%	
4-4	Avez-vous mis en œuvre et que le système en place pour maintenir et améliorer en permanence votre système de management	50%	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	de la SST, y compris les processus nécessaires et leurs interactions, conformément aux exigences de la norme ISO 45001?		
5	Leadership et participation des travailleurs:		75%
5-1	Comment Top Management fasse preuve de leadership et d'engagement à l'égard du système de management de la SST:		
	il assume la responsabilité et la responsabilité de la prévention des blessures liées au travail et à la mauvaise santé, ainsi que la fourniture de lieux de travail et des activités sûres et saines?	75%	
	veiller à ce que la politique SST et les objectifs connexes liés SST sont établis pour le système de management de la SST et sont compatibles avec l'orientation stratégique de l'organisation?	75%	
	assurer l'intégration des exigences du système de management de la SST dans les processus d'affaires de l'organisation?	75%	
	veiller à ce que les ressources nécessaires pour le système de management de la SST sont disponibles?	75%	
	communiquer l'importance d'une gestion efficace de la SST et de se conformer à la santé et sécurité exigences du système de gestion?	75%	
	veiller à ce que le système de management de la SST atteint les résultats escomptés?	75%	
	la protection des travailleurs contre les représailles lorsque le signalement des incidents, les dangers, les risques et les opportunités?	75%	
	soutenir la création et le fonctionnement du comité de santé et de sécurité?	75%	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

5-2	<p>Avez-direction mis en place, mis en œuvre et a maintenu une politique de la SST:</p> <p>comprend un engagement à fournir des conditions de travail sûres et saines pour la prévention des blessures liées au travail et la mauvaise santé et est appropriée à l'objectif, la taille et le contexte de l'organisation et à la spécificité de ses risques pour la SST et les opportunités?</p> <p>fournit un cadre pour fixer les objectifs de SST?</p> <p>comprend un engagement à satisfaire aux exigences légales et autres exigences?</p> <p>Elle comprend un engagement à éliminer les risques et de réduire les risques pour la SST?</p> <p>comprend l'engagement à l'amélioration continue du système de management de la SST?</p> <p>comprend un engagement à la consultation et la participation des travailleurs, et, lorsqu'ils existent représentant les travailleurs?</p> <p>La politique SST est :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> disponible informations documentées <input type="checkbox"/> communiqué de l'organisation <input type="checkbox"/> aux parties intéressées <input type="checkbox"/> pertinents et appropriés? 	75%	
5-3	<p>Est-ce que la direction assure que les responsabilités et les pouvoirs des rôles pertinents au sein du système de management de la SST sont attribués, disponible informations documentées, communiquées et comprises à tous les niveaux au sein de l'organisation?</p> <p>Les travailleurs assument la responsabilité de ces aspects du système de management de la SST pour lesquels ils ont le contrôle?</p> <p>A la direction confier la responsabilité et l'autorité pour:</p> <p>veiller à ce que le système de management de la SST est conforme aux exigences de la norme ISO 45001?</p>	50%	
		100%	
		100%	
		75%	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

5-4	<p>des rapports sur la performance du système de management de la SST à la direction?</p> <p>L'organisation:</p> <p>fournir des mécanismes, le temps, la formation et les ressources nécessaires pour la consultation et la participation?</p> <p>déterminer et éliminer les obstacles ou les obstacles à la participation et à minimiser ceux qui ne peuvent pas être supprimés?</p> <p>mettre l'accent sur la consultation des travailleurs non cadres sur les points suivants:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. déterminer les besoins et les attentes des parties intéressées? 2. établir la politique SST? 3. l'attribution des rôles organisationnels, les responsabilités et les autorités, le cas échéant? 4. déterminer comment satisfaire aux exigences légales et d'autres? 5. établir et planifier pour atteindre les objectifs de SST? 6. déterminer les contrôles applicables à la sous traitante, l'approvisionnement et les entrepreneurs? 7. déterminer ce qui doit être contrôlé, mesuré et évalué? 8. la planification, l'établissement, la mise en œuvre et le maintien d'un programme d'audit? 9. assurer une amélioration continue? 	75%	
6	<p style="text-align: center;">Planification :</p> <p>Lors de la planification du système de management de la SST, vous avez examiné les questions visées à l'article 4.1 et les exigences visées au point 4.2 et 4.3 et déterminé les risques et les opportunités qui doivent être adressées à:</p> <p>donner l'assurance que le système de management de la SST peut atteindre les résultats escomptés?</p>	75%	50%

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	<p>prévenir ou réduire les effets indésirables?</p> <p>50%</p>	
	<p>Pour déterminer les risques et opportunités pour le système de management de la SST et le résultat escompté a l'organisation pris en compte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> dangers <input type="checkbox"/> risques et d'autres risques pour la SST <input type="checkbox"/> possibilités de SST et d'autres possibilités <input type="checkbox"/> exigences légales et autres? <p>100%</p>	
	<p>Est-ce que le processus de planification déterminés et évalués les risques et les opportunités en rapport avec les résultats escomptés du système SST associés aux changements prévus permanents ou temporaires avant que le changement est mis en œuvre?</p> <p>25%</p>	
	<p>L'entreprise maintient-elle des informations documentées sur:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> risques et opportunités? <input type="checkbox"/> le processus et les actions nécessaires pour déterminer et répondre à ses risques et opportunités dans la mesure nécessaire pour avoir la confiance qu'ils sont exécutées comme prévu? <p>50%</p>	
6-1-2	<p>L'organisation a mis en place, mis en œuvre et maintenu un processus (s) pour l'identification des risques qui est en cours et proactive? Est-ce que les processus prennent en compte, mais sans s'y limiter:</p> <p>75%</p>	
	<p>l'organisation du travail, les facteurs sociaux y compris la charge de travail, les heures de travail, la victimisation, le harcèlement et l'intimidation) le leadership et la culture de l'organisation?</p> <p>75%</p>	
	<p>passé incidents pertinents, internes ou externes à l'organisation, y compris les situations d'urgence, et les causes?</p> <p>50%</p>	
	<p>situations d'urgence potentielles?</p> <p>75%</p>	
	<p>l'évolution des connaissances et des informations sur, les risques?</p> <p>50%</p>	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

6-2	<p>L'entreprise à établi des objectifs SST à des fonctions pertinentes, les niveaux qui sont nécessaires pour maintenir et améliorer continuellement le système de management de la SST?</p> <p>Les objectifs sont-OH & S: a) conformément à la politique de SST? b) mesurable ou capable d'évaluation de la performance? c) prendre en compte les exigences applicables, les résultats de l'évaluation des risques et opportunités et les résultats de la consultation avec les représentants des travailleurs et des travailleurs? d) suivi? e) communiqué? f) mis à jour le cas échéant?</p> <p>Maintenez-vous et conserver des informations documentées sur les objectifs de SST?</p>	50%	
7	Support:		50%
7-1	<p>Votre organisation a déterminé et à condition que les ressources nécessaires à la mise en place, la mise en œuvre, la maintenance et l'amélioration continue du système de management de la SST?</p>	50%	
7-2	<p>L'entreprise: a) déterminer la compétence nécessaire des travailleurs qui affecte la performance et l'efficacité du système de management de la SST?</p> <p>b) fait en sorte que ces travailleurs sont compétents (y compris la capacité à identifier les dangers) sur la base de l'éducation appropriée, la formation ou l'expérience?</p> <p>c) le cas échéant, pris des mesures pour acquérir et conserver les compétences nécessaires et évaluer l'efficacité des mesures prises?</p> <p>d) conserver les renseignements appropriés documentés comme preuve de compétence?</p>	50%	
		25%	
		50%	
		75%	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

7-3	<p>Comment l'organisation veiller à ce que les travailleurs connaissent:</p> <p>a) la politique SST et les objectifs?</p> <p>b) leur contribution à l'efficacité du système de SST, y compris les avantages de l'amélioration des performances santé et sécurité?</p> <p>c) les conséquences de ne pas se conformer aux exigences du système de management de la SST?</p> <p>d) Les incidents et les résultats des enquêtes qui sont pertinentes pour eux?</p> <p>e) risques, risques pour la SST et les actions déterminées qui sont pertinentes pour eux?</p> <p>f) la possibilité de se retirer de situations de travail qu'ils considèrent présente un danger imminent et grave pour leur vie ou la santé, ainsi que les dispositions pour les protéger des conséquences indues pour le faire?</p>	<p>100%</p> <p>75%</p> <p>25%</p> <p>50%</p> <p>75%</p> <p>75%</p>	
7-4-1	<p>Comment avez-vous déterminé les communications internes et externes au système de management de la SST, y compris:</p> <p>a) On ce qu'il communiquera?</p> <p>b) quand communiquer?</p> <p>c) avec qui communiquer:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. En interne entre les différents niveaux et fonctions de l'organisation? 2. Parmi les entrepreneurs et les visiteurs du lieu de travail? 3. Parmi les autres parties intéressées? <p>d) comment communiquer?</p> <p>Comment l'organisation prend en compte la diversité des aspects (sexe, la langue, la culture, l'alphabétisation, le handicap) en tenant compte des besoins de communication?</p> <p>Comment sont les opinions des parties intéressées ont estimé que la mise en place des processus de communication?</p>	<p>75%</p> <p>75%</p> <p>75%</p> <p>75%</p> <p>50%</p> <p>50%</p>	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	Dans l'établissement de processus de communication a des exigences juridiques et autres prises en compte et que l'information est cohérente avec d'autres informations générées par le système et fiable?	50%	
	Qui répond aux communications pertinentes sur son système de management de la SST?	75%	
	Sous quelle forme l'information documentée retenu comme preuve des communications?	75%	
7-4-2	L'entreprise a veillé à ce que: a) informations communiquées en interne est pertinente au système de management de la SST entre les différents niveaux et fonctions de l'organisation. Cela inclut-il des changements au système de management de la SST?	50%	
	b) Les travailleurs sont en mesure de contribuer à l'amélioration continue?	50%	
7-5	Est-ce que OH et système de gestion SST de l'entreprise comprennent: a) informations documentées requises par ISO45001?	75%	
	b) informations documentées déterminées par l'organisation comme étant nécessaire à l'efficacité du système de management de la SST?	75%	
	Lors de la création et la mise à jour des informations documentées, comment votre organisation assure appropriée: a) identification et la description (par exemple un titre, la date, l'auteur ou le numéro de référence)?	100%	
	b) le format (langage par exemple, la version logicielle, graphiques) et des médias (papier, électronique)?	100%	
	c) l'examen et l'approbation de la pertinence et de l'adéquation?	75%	
	Comment garantissez-vous des informations documentées exigées par votre système de		

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	<p>management de la SST et par ISO45001 est contrôlé pour assurer:</p> <p>a) il est disponible et adapté à une utilisation, où et quand il est nécessaire?</p> <p>b) il est protégé de manière adéquate (par exemple de la perte de confidentialité, une mauvaise utilisation ou une perte d'intégrité)?</p> <p>Pour le contrôle des informations documentées, comment votre organisation traite les activités suivantes, selon le cas:</p> <p>a) la distribution, l'accès, la récupération et l'utilisation?</p> <p>b) stockage et de conservation, y compris la préservation de la lisibilité?</p> <p>c) le contrôle des changements (par exemple le contrôle de version)?</p> <p>d) conservation et l'élimination?</p>	<p>100%</p> <p>75%</p> <p>75%</p> <p>50%</p> <p>25%</p> <p>25%</p>	
8	<p>Réalisation des activités opérationnelles:</p>		75%
8-1	<p>Le plan d'organisation, mettre en œuvre et contrôler les processus (voir 4.4) nécessaires pour répondre aux exigences du système de management de la SST et à mettre en œuvre les actions déterminées à l'article 6 par:</p> <p>a) établir des critères pour les processus?</p> <p>b) la mise en œuvre des processus de contrôle conformément aux critères?</p> <p>c) le maintien et la conservation des informations documentées dans la mesure nécessaire pour avoir la certitude que les processus sont en cours comme prévu?</p> <p>d) l'adaptation aux travailleurs?</p> <p>L'entreprise a des processus établis pour la mise en œuvre et le contrôle des changements temporaires et permanents prévus que la performance d'impact, y compris:</p>	<p>75%</p> <p>75%</p> <p>50%</p> <p>50%</p>	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

8-2	a) de nouveaux produits, services et processus, ou des changements aux produits, services et processus existants, y compris: <input type="checkbox"/> lieux de travail et les environs? <input type="checkbox"/> l'organisation du travail? <input type="checkbox"/> les conditions de travail? <input type="checkbox"/> Équipement? <input type="checkbox"/> la main d'œuvre?	75%	
	b) les modifications aux exigences légales et autres exigences?	75%	
	c) les modifications à la connaissance ou des informations sur les dangers et les risques pour la SST?	25%	
	d) l'évolution des connaissances et de la technologie?	75%	
	L'entreprise examine les conséquences des changements involontaires, prendre des mesures pour atténuer les effets négatifs, le cas échéant?	50%	
	L'entreprise mis en place, mis en œuvre et maintenu les processus nécessaires pour se préparer et répondre aux situations d'urgence potentielles identifiées dans 6.1. et comprennent-ils:		
	a) l'établissement d'une réponse planifiée aux situations d'urgence, y compris la fourniture de premiers soins?	75%	
	b) la formation pour l'intervention prévue?	75%	
	c) tester périodiquement et l'exercice de la capacité d'intervention prévue?	25%	
	d) évaluer le rendement et le cas échéant, la révision de la réponse prévue, y compris après avoir testé et en particulier après la survenance d'une situation d'urgence?	25%	
e) communiquer et fournir des informations pertinentes à tous les travailleurs sur leurs fonctions et responsabilités?	75%		
f) communiquer les informations pertinentes aux entrepreneurs, les visiteurs, les services d'intervention d'urgence, les autorités gouvernementales et de la communauté locale, le cas échéant?	75%		

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	g) en tenant compte des besoins et des capacités de toutes les parties intéressées et assurer leur participation, le cas échéant, dans le développement de la réponse prévue?		
9	Evaluation des performances :		25%
9-1	<p>L'entreprise doit établir, mettre en œuvre et maintenir les processus de suivi, d'analyse et de mesure évaluation du rendement. Comment déterminer votre organisation:</p> <p>a) Ce qui doit être surveillée et mesurée:</p> <p>1. la mesure dans laquelle les exigences légales et autres exigences sont remplies? 50%</p> <p>2. ses activités et opérations liées aux risques identifiés, les risques et les opportunités? 50%</p> <p>3. progrès vers la réalisation de l'objectif SST? 25%</p> <p>4. efficacité des contrôles opérationnels et d'autres? 25%</p> <p>b) les méthodes de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation des performances nécessaires pour garantir des résultats valides? 25%</p> <p>c) les critères selon lesquels l'organisation évaluera sa performance SST? 25%</p> <p>d) lorsque la surveillance et la mesure doivent être effectués? 25%</p> <p>e) lorsque les résultats de la surveillance et de mesure doivent être analysés et évalués et communiqués? 25%</p> <p>L'entreprise évalue la performance et l'efficacité du système de management de la SST? 25%</p> <p>L'entreprise veiller à ce que la surveillance et de mesure est calibré ou vérifié selon le cas, et utilisé et entretenu selon le cas? 50%</p>		
9-2	L'entreprise des vérifications internes à intervalles planifiés pour fournir des informations sur si le système de management de la SST:		

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	<p>a) Conforme à:</p> <p>1. l'organisation de ses propres exigences pour son système de management de la SST, y compris la politique et les objectifs?</p> <p>2. les exigences de la présente Norme internationale?</p> <p>b) Est effectivement mis en œuvre et maintenu?</p> <p>L'entreprise :</p> <p>a) planifier, élaborer, mettre en œuvre et maintenir un programme d'audit (s), y compris la fréquence, les méthodes, les responsabilités, les exigences de planification et de rapport, qui tient compte de l'importance des processus concernés, et les résultats des audits précédents?</p> <p>b) définir les critères de vérification et la portée de chaque vérification?</p> <p>c) les auditeurs sélectionnés et des vérifications afin d'assurer l'objectivité et l'impartialité du processus d'audit SST?</p> <p>d) veiller à ce que les résultats des audits sont communiqués à la direction pertinente; assurer que les résultats des audits internes sont signalés aux travailleurs et où ils existent, les représentants des travailleurs et d'autres parties intéressées?</p> <p>e) prendre des mesures pour répondre à la non conformité et d'améliorer sans cesse son programme d'audit SST et les résultats de la vérification?</p> <p>f) conserver les informations documentées comme preuve de la mise en œuvre du programme d'audit et les résultats de la vérification?</p>	<p>75%</p> <p>75%</p> <p>25%</p> <p>50%</p> <p>25%</p> <p>00%</p> <p>00%</p> <p>25%</p> <p>50%</p>	
9-3	<p>ISO 45001 exige « La direction examine OH et système de gestion S de l'organisation, à intervalles réguliers, afin d'assurer sa pertinence, de pertinence, l'efficacité ». Quel est le format que cela commentaire (s) rendre?</p> <p>L'examen de la gestion des organisations</p>	<p>00%</p>	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	<p>planifiée et réalisée en prenant en considération:</p> <p>a) L'état des actions des revues de direction précédentes?</p> <p>b) Les changements dans les problèmes internes et externes qui sont pertinents pour le système de management de la SST, y compris:</p> <p>1. Les besoins et les attentes des parties intéressées?</p> <p>2. exigences légales et autres exigences?</p> <p>3. Risques et opportunités?</p> <p>c) La mesure dans laquelle la politique SST et objectifs ont été atteints?</p> <p>d) Informations sur la performance SST, y compris</p> <p>1. Incidents non-conformités et les actions correctives et l'amélioration continue?</p> <p>2. les résultats de la surveillance et de mesure?</p> <p>3. Les résultats de l'évaluation de la conformité aux exigences légales d'autres exigences?</p> <p>4. Résultats de la vérification?</p> <p>5. Consultation et participation des travailleurs?</p> <p>6. Risques et opportunités?</p> <p>e) L'adéquation des ressources pour le maintien d'un système efficace SST?</p> <p>f) communication pertinente avec les parties intéressées?</p> <p>g) Les possibilités d'amélioration continue?</p> <p>Est-ce que les résultats de l'examen de la gestion comprennent les décisions et les actions liées à:</p> <p><input type="checkbox"/> La pertinence continue, l'adéquation et l'efficacité dans la réalisation des résultats</p>	<p>00%</p> <p>75%</p> <p>75%</p> <p>75%</p> <p>50%</p> <p>50%</p> <p>25%</p> <p>25%</p> <p>25%</p> <p>25%</p> <p>25%</p> <p>50%</p> <p>50%</p> <p>50%</p> <p>75%</p> <p>50%</p>	
--	---	---	--

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

	escomptés? <input type="checkbox"/> Les possibilités d'amélioration continues? <input type="checkbox"/> Toute nécessité de modifier le système de management de la SST?	50% 50%	
10	Amélioration :		25%
10-1	Avez vous déterminez et sélectionnez les possibilités d'amélioration et mettre en œuvre toutes les mesures nécessaires pour atteindre les résultats escomptés de votre système de management de la SST?	25%	
10-2	En cas d'incident ou de non-conformité se produit, comment l'entreprise: a) Réagir en temps opportun à l'incident ou la non conformité et, selon le cas: 1) Prendre des mesures pour contrôler et corriger? 2) face aux conséquences? b) Évaluer, avec la participation des travailleurs et la participation d'autres parties intéressées, la nécessité de mesures correctives pour éliminer la cause racine (s) de l'incident ou la non-conformité, afin qu'il ne se reproduise pas ou se produire ailleurs, par: 1) enquête sur l'incident ou l'examen de la non conformité? 2) déterminer les causes de l'incident ou de non conformité? 3) déterminer si des incidents similaires se sont produits, si les non-conformités existent ou si pourraient se produire? c) examiner les évaluations existantes des risques pour la SST et d'autres risques, le cas échéant? d) déterminer et mettre en œuvre toute action nécessaire, y compris des mesures correctives, conformément à la hiérarchie des contrôles et la gestion du changement?	25% 50% 25% 75% 75% 50% 50% 50%	

Check list des exigences de la santé sécurité au travail selon la norme ISO 45001

10-3	e) évaluer les risques SST et qui se rapportent à des risques nouveaux ou modifiés, avant de prendre des mesures?	50%	
	f) examiner l'efficacité de toute mesure prise, y compris des mesures correctives?	25%	
	g) apporter des modifications au système de management de la SST, le cas échéant?	25%	
	L'entreprise prendre des mesures correctives appropriées aux effets ou effets potentiels des incidents ou des non-conformités rencontrées?	25%	
	Sous quelle forme votre organisation conserve une preuve de l'information documentée de:		
	a) la nature des incidents ou des non-conformités et les actions prises par la suite?	50%	
	b) les résultats de toute action et des mesures correctives,	50%	
	l'entreprise à améliorer sans cesse la pertinence, l'adéquation et l'efficacité du système de management de la SST?	25%	
	Comment votre organisation:		
	a) L'entreprise a améliorer la performance SST?	25%	
b) promouvoir une culture qui prend en charge le système de management de la SST?	25%		
c) promouvoir la participation des travailleurs à la mise en œuvre des actions pour l'amélioration continue du système de management de la SST?	50%		
d) communiquer les résultats des travailleurs d'amélioration continue et si les représentants des travailleurs appropriés?	25%		

-Source : Cette check liste est élaborer par nous même suite à des ateliers hebdomadaire dans l'entreprise avec le responsable HSE, et les pourcentage sont fournit par ce dernier-

Annexe 09 :
Instructions de sécurité

Instructions concernant la Sécurité

Risques de blessure



Toutes les personnes doivent porter des chaussures de sécurité dans l'atelier. Les coques sont autorisées pour les visiteurs.



Tous les visiteurs doivent cheminer dans les allées piétonnes et doivent être accompagnés par une personne de Schneider Electric EMT.



Attention: prenez garde aux engins en circulation.
Empruntez les allées et les portes piétonnes.



Ne pas toucher aux équipements, produits et matériels dans les ateliers.

Instructions concernant la Sécurité

Véhicules



Respecter la limitation de vitesse sur le site (20 km/h).

Assurer-vous qu'aucune fuite d'huile ou de gas-oil n'émane de votre véhicule.

Photographies



Les photos ne sont pas autorisées dans les zones de production.

Sûreté



Etablissement sous vidéosurveillance.



Port du badge obligatoire.

Instructions concernant la Sécurité

Zones bruyantes



Elles ont un marquage spécifique.

Des protections auditives sont à votre disposition à l'entrée de l'atelier.

Zones à accès restreint



Elles ont un marquage spécifique.

Il n'est possible d'y accéder que sur autorisation et accompagné d'un employé habilité.

Fumeurs



Il est interdit de fumer dans l'usine en dehors de la zone aménagée. Merci d'utiliser les cendriers mis à disposition.

Dans les zones d'essais,

vous allez participer à des tests électriques et mécaniques.

Ces tests présentent des risques tels que **chocs électriques, brûlures et coupures**.



Les essais sont réalisés dans des **zones à accès restreint** et obéissent à des **règles de sécurité strictes** :

- Respectez toutes les consignes de sécurité communiquées par le responsable des essais,
- Tenez vous obligatoirement à plus d'un mètre de partie sous tension,
- Ne réalisez aucun test électrique ou mécanique par vous-même sans établissement préalable d'un plan de prévention,
- Ne touchez pas de tôles métalliques non peintes sans gants de protection.

Le responsable des essais est aussi **responsable de votre sécurité**. Il est autorisé à arrêter les tests en cas de danger.

Annexe 10 :
Consignes de sécurité
Holiday In

INCENDIE



En cas d'incendie :
gardez votre calme.
Déclenchez l'alarme et
appelez au :



**Protection
Civile CHERAGA
023366479**



Attaquez le foyer à la
base au moyen
d'extincteurs sans
prendre de risques.



Dans la chaleur et la
fumée, baissez-vous,
l'air frais est près du sol

→ EVACUATION



A l'audition du signal
d'évacuation ou sur
ordre de responsable



Suivez les indicateurs
du guide d'évacuation



Dirigez-vous vers les
sorties les plus proches
jusqu'au point de
rassemblement



Ne revenez pas en
arrière sans y avoir été
invité



N'utilisez pas les
ascenseurs

! ACCIDENT

En cas d'accident prévenez :

SAMU



☎ 021 23 50 50

**CENTRE ANTI-POISON ET
GRANDS BRULÉS**



☎ 021 96 51 01

HOPITAL BENI MESSOUS



☎ 021 93 12 14

POINT DE RASSEMBLEMENT



Voir plan
d'évacuation

➔ PREVENTION



Laissez toujours libres
les issues de secours et
les cheminements
d'évacuation



N'encombrez pas l'accès
aux moyens de secours



Débranchez tous les
équipements électriques
avant de sortir
(rallonges, PC,
imprimantes, etc.)



Ne détériorez pas les
dispositifs de sécurité
(extincteurs, détecteurs
de fumées, etc.)



Respectez le plan de
circulation de SEA



Ne stationnez pas votre
véhicule devant les
poteaux et les bouches
d'incendies



Déclarez toute situation
dangereuse au
responsable HSE

RESPONSABLES SECURITE

- | | | | |
|---|-------------------|---|------------|
| 1 | Diamel HACHELAF | ☎ | 0770149503 |
| 2 | Lyes BENHADJ-ABED | ☎ | 0770936143 |
| 3 | Yacine ZEGHAD | ☎ | 0770936460 |

INCIDENT PREVEVEZ :

- | | | | |
|---|----------------|---|------------|
| 1 | Nassima KESKES | ☎ | 0770817503 |
| 2 | Imene MOKHTARI | ☎ | 0770565087 |
| 3 | Amina SADOUNI | ☎ | 0770981995 |

RESPONSABLES EVACUATION

Voir liste des responsables affichée

Annexe 11 :
Consignes de sécurité
Sidi Rached

INCENDIE



En cas d'incendie :
gardez votre calme.
Alertez vos collègues et
téléphonez au :



024 55 97 30

Protection civile Hamr El Aine

Informez le Poste de
garde



Attaquez le foyer à la
base au moyen
d'extincteurs sans
prendre de risques.



Dans la chaleur et la
fumée, baissez-vous,
l'air frais est près du sol

EVACUATION



A l'audition du signal
d'évacuation ou sur
ordre de responsable



Suivez les indicateurs
du guide d'évacuation



Dirigez-vous vers les
sorties les plus proches
jusqu'au point de
rassemblement



Ne revenez pas en
arrière sans y avoir été
invité

Une personne blessée est une
personne blessée de trop...

*...nous ne l'oublierons
jamais.*

ACCIDENT



En cas d'accident prévenez :

PROTECTION CIVILE HAMR EI AINE



024 55 97 30

GENDARMERIE NATIONALE



024 42 64 07

SAMU TIPAZA



024 37 64 38

POINT DE RASSEMBLEMENT



Voir plan
d'évacuation

PREVENTION



Laissez toujours libres les
issues de secours et les
cheminements
d'évacuation



N'encombrez pas l'accès
aux moyens de secours



Débranchez tous les
équipements électriques
avant de sortir (rallonges,
PC, imprimantes, etc.)



Ne détériorez pas les
dispositifs de sécurité
(extincteurs, boîtes à
pharmacie, etc.)



Lisez le plan d'évacuation
et repérez le pt de
rassemblement



Ne stationnez pas votre
véhicule devant la
rentrée et sortie



Déclarez toute situation
dangereuse à la hiérarchie
et le responsable HSE

RESPONSABLES SECURITE

- | | | | |
|---|------------------|---|------------|
| 1 | Djamel HACHELAF | ☎ | 0770149503 |
| 2 | Lyes BENHADJABED | ☎ | 0770936143 |
| 3 | Yacine ZEGHAD | ☎ | 0770936460 |

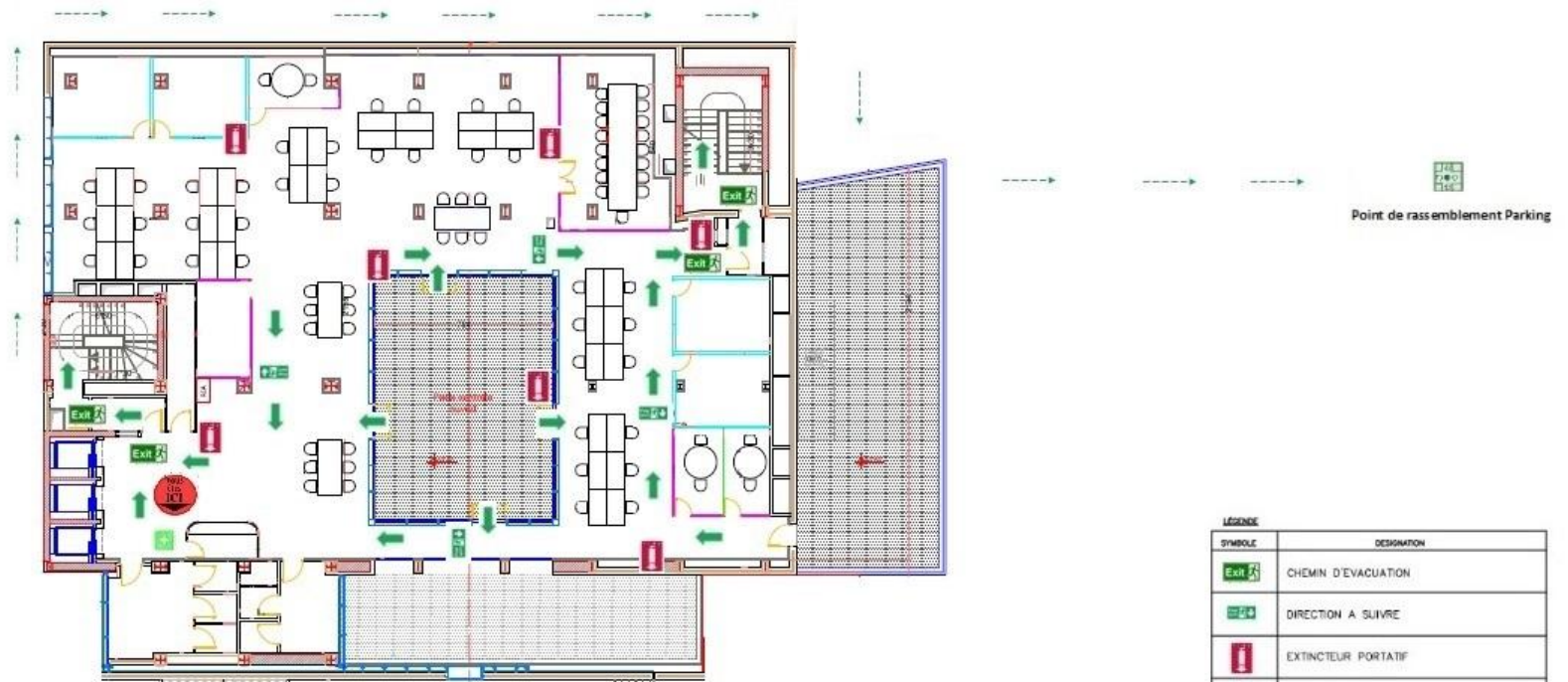
INCIDENT PREVEVEZ :

- | | | | |
|---|------------------|---|------------|
| 1 | Rafik HAMADOUCHE | ☎ | 0770143344 |
| 2 | Samia ZIDANI | ☎ | 0770924032 |
| 3 | Siham AMAROUCHE | ☎ | 0770117108 |

RESPONSABLES EVACUATION

Voir liste des responsables
d'évacuation affichée

Annexe 12 :
Plans d'évacuation
Holiday In

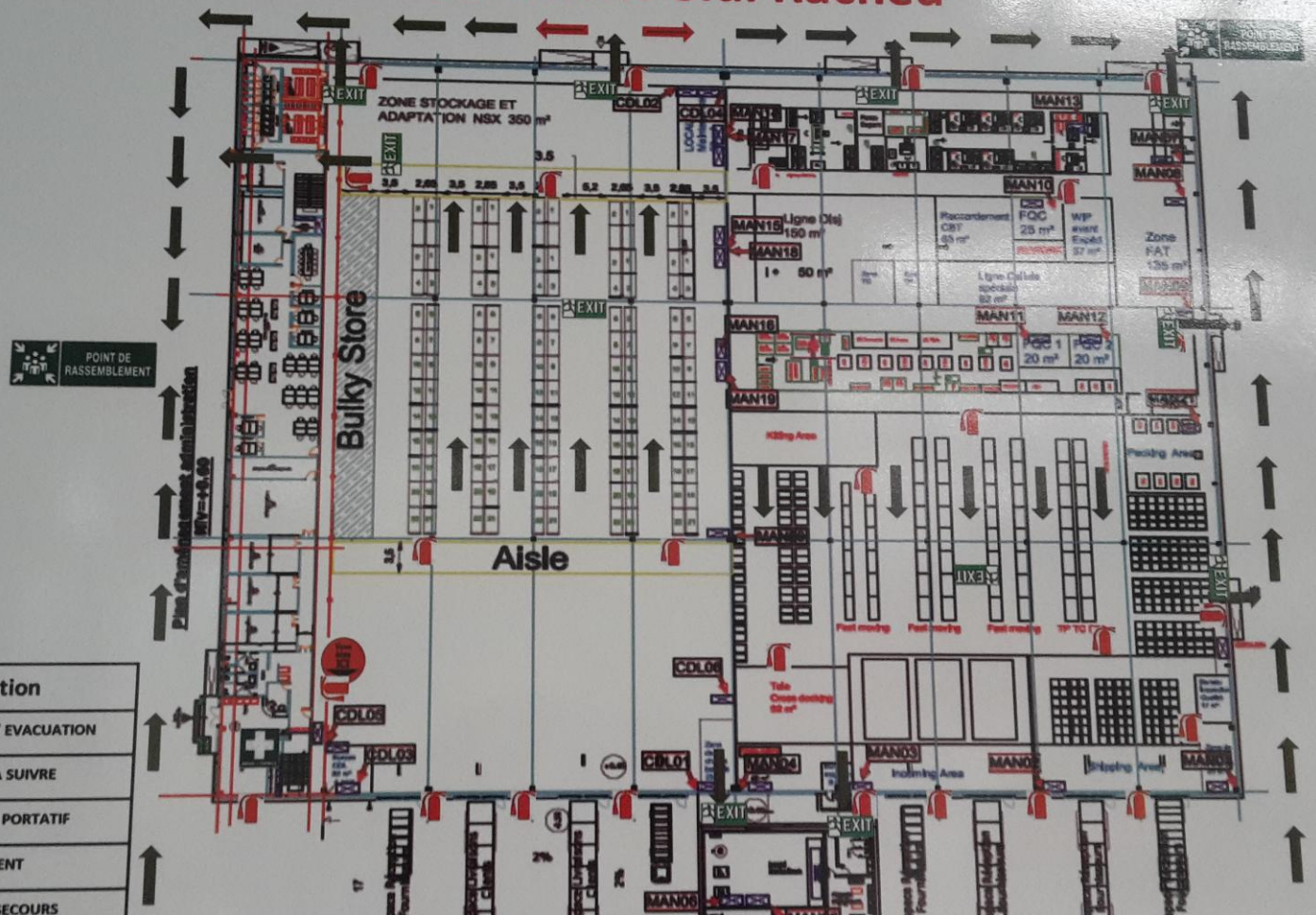


LEGENDE	
SYMBOLE	DESIGNATION
	CHEMIN D'EVACUATION
	DIRECTION A SUIVRE
	EXTINCTEUR PORTATIF
	CHEMIN D'EVACUATION, DIRECTION A SUIVRE
	BOITE A PHARMACIE
	Point de rassemblement
	Vous êtes ICI

Schneider Electric Algérie	Site : Holiday Inn	Plan d'évacuation Niv 01
----------------------------	--------------------	--------------------------

Annexe 13 :
Plans d'évacuation
Sidi Rached

Plan d'évacuation atelier Sidi Rached



PCTG	Désignation
	CHEMIN D' EVACUATION
	DIRECTION A SUIVRE
	EXTINGTEUR PORTATIF
	ACHEMINEMENT
	TROUSSE DE SECOURS