

**Ecole Nationale Supérieure de Management**  
**ENSM**  
**Alger**

**Mémoire de fin de cycle en vue de l'obtention du diplôme  
de master en sciences de gestion**

**Spécialité : Management par la qualité**

**THEME :**

**La mise en place du référentiel OHSAS 18001**

**Etude de cas : NCA Rouiba**

**Réalisé par :**

**Salim LARID**

**Encadré par :**

**Mr. Sadek BAKOUCHE (Professeur)**

**2<sup>ème</sup> Promotion  
Septembre 2014**

## Résumé

Notre recherche s'est orientée sur la santé et la sécurité au travail (SST). La SST regroupe diverses disciplines visant à supprimer ou à limiter certains effets nuisibles des activités humaines sur l'être humain et sur son environnement en milieu de travail.

Toute situation de travail engendre des risques plus ou moins prononcés pour l'employé. Pour minimiser - et si possible supprimer- la matérialisation de ces dangers les grandes entreprises ont mis en place leur référentiel sécurité en utilisant le concept du système de management et les principes d'amélioration continue. Les motivations des entreprises pour la mise en place d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail rejoignent celles qui sont exprimées pour la mise en place des systèmes de management de la qualité et environnement.

Un système de management de la santé et de la sécurité au travail (SMS) est une partie du système de management global de l'entreprise. L'adoption d'un tel système est l'expression d'une approche globale et gestionnaire de la prévention des risques professionnels. Elle se base sur un référentiel et suit une démarche de changement qui doit être animée et soutenue.

Le premier chapitre aborde les références théoriques et définition des concepts en matière de SST (Le travail, l'hygiène du travail, la gestion des risques, les systèmes de management en générale et les systèmes de management de la sécurité en particulier, les référentielles sécurités, et les étapes de mise en place des SMSST)

Le second chapitre aborde les accidents de travail ainsi que les maladies professionnelles en Algérie, il aborde aussi le cadre réglementaire relatif à la santé et la sécurité au travail en Algérie)

Pour finir le troisième chapitre présente le cas d'étude (NCA Rouiba) et l'étude comparative avec les exigences du référentiel OHSAS 18001 par rapport à la santé et sécurité au travail avec une conclusion qui aborde les résultats de l'enquête.

## *Dédicaces*

*Je dédie ce travail :*

*En premier lieu, à mes parents, qui ont tout mis en œuvre pour me permettre de réussir dans mes études, ainsi que dans ma vie...*

*A tous mes proches..... Ainsi qu'à toutes les personnes qui me sont chères.*

## **Remerciements**

*C'est avec vive gratitude que j'exprime mes remerciements à :*

- *Mon encadreur en l'occurrence monsieur **Bakouche** pour ses orientations, ses conseils et son dévouement à mon égard.*
- *Ma promotrice à NCA Rouiba madame **Tounsi** pour son attention, sa disponibilité, et ses précieux conseils*
- *Monsieur **Younsi** et monsieur **Aït Ammour** pour leurs disponibilités et leurs aides très précieuses*
- *L'ensemble des enseignants de l'ENSM qui m'ont beaucoup appris durant mon cursus.*
- *Toutes les personnes qui m'ont aidé directement ou indirectement dans la réalisation de ce modeste travail.*

## Liste des figures :

N°	Titre des figures	Page
1	Types de décisions en gestion du risque	15
2	Roue de Deming	17
3	Etapes de mise en place d'un SMSST	21
4	Les trois piliers de la sécurité	22
5	Les six étapes du niveau 1 du SMSST par étapes	28
6	Les neuf étapes du niveau 2 du SMSST par étapes	29
7	Les neuf étapes du niveau 3 du SMSST par étapes	30

## Liste des abréviations :

Abréviation	Signification
BSI	British Standards Organization
BIT	Bureau international du travail
CNAS	Caisse Nationale des Assurances Sociales des travailleurs salariés
CHS	Commission Hygiène & Sécurité
CNHS	Conseil national d'hygiène et de sécurité
DRH	Direction des ressources humaines
EFQM	European Foundation for Quality Management
EPI	Equipement de protection individuel
EMAS	Eco-Management and Audit Scheme
FDS	Fiche de données de sécurité
HSE	Hygiène, sécurité et environnement
H&S	Hygiène & Sécurité
ISO	International standards organisation
ILO-OSH	International Labour Organization – Occupational Safety & Health
INPRP	Institut National de la Prévention des risques professionnels
INSP	Institut National de Santé Publique
MASE	Manuel d'Amélioration Sécurité pour les Entreprises
MTSS	Ministère du Travail et de la Sécurité Sociale
MSPRH	Ministère de la Santé, de la Population et de la Réforme Hospitalière
NCA	Nouvelle Conserverie Algérienne
OHSAS	Occupational Health and Safety Assessment Series
OIT	Organisation Internationale du Travail
PME	Petite & moyenne entreprise
QSE	Qualité, Sécurité et Environnement
QHSE	Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement
SMI	Système de management intégré
SMSST	Système de management de la santé et sécurité au travail
SST	Santé et sécurité au travail
SPA	Société par action

# **SOMMAIRE**

## **Introduction générale**

### **Chapitre01 : Cadre théorique du management de la sécurité et de la santé au travail**

- 1) Cadre et contexte général sur le travail
- 2) Hygiène du travail
- 3) Gestion du risque
- 4) Les systèmes de management
- 5) Le management de la sécurité et de la santé au travail
- 6) Les référentiels de management sécurité existants
- 7) Le management de la sécurité par étapes

### **Chapitre02 : La Santé et la sécurité au travail en Algérie**

- 1) Profil national de santé et sécurité au travail en Algérie
- 2) Cadre législatif et réglementaire relatif à la santé et sécurité au travail en Algérie
- 3) Les accidents de travail et maladies professionnelles en Algérie

### **Chapitre03 : Etude de la mise en place du référentiel OHSAS 18001 au sein de NCA Rouiba**

- 1) Présentation de l'entreprise NCA Rouiba
- 2) Mise en place du référentiel OHSAS 18001 au sein de NCA Rouiba

## **Conclusion**

## **Bibliographie**

# **Introduction générale**

Le travail est essentiel à la vie, au développement et à l'épanouissement personnel. Malheureusement, des activités indispensables telles que la production alimentaire, l'extraction de matières premières, la fabrication de biens, la production d'énergie et les services mettent en œuvre des processus, des opérations et des matériaux qui peuvent, dans une plus ou moins grande mesure, être dangereux pour la santé des travailleurs et des membres des collectivités avoisinantes ainsi que pour l'environnement dans son ensemble.

Chaque jour, 6 300 personnes meurent d'un accident du travail ou d'une maladie liée au travail à travers le monde soit plus de 2,3 millions de morts par an<sup>1</sup>. La plupart des 317 millions d'accidents qui se produisent chaque année provoquent des absences prolongées du travail. Le coût humain de cette menace quotidienne est considérable et on estime que le fardeau économique des mauvaises pratiques de sécurité et santé au travail représente, tous les ans, 4 pour cent du PIB mondial.<sup>2</sup>

- Toutes les **15 secondes**, un travailleur meurt d'un accident ou d'une maladie lié au travail.
- Toutes les **15 secondes**, 160 travailleurs sont victimes d'un accident lié au travail.<sup>3</sup>

En Algérie, en 2013, le nombre d'accidents de travail avoisine les 50.000/an (ce qui représente un taux de moins de 1% du nombre total de travailleurs). Il est, néanmoins, en constante augmentation. L'Algérie a enregistré 619 décès dus aux accidents du travail en 2013. Les dépenses et la prise en charge par la Caisse Nationale des Assurances Sociales des travailleurs salariés (CNAS), liées aux accidents de travail et maladies professionnelles, dépassent les 20 Mds DZD chaque année (Cette prise en charge va de l'aspect purement médical de la personne aux indemnités, en passant par la pension pour les invalides).

A cet effet, nous nous sommes intéressés au cas de l'entreprise NCA Rouiba. Ses procédés de production mobilisent des installations et des machines qui pourraient présenter des risques pour les employés. De plus, l'entreprise utilise des produits chimiques qui peuvent être aussi dangereux pour la santé.

Cela étant, NCA Rouiba dispose d'un système de management intégré (SMI) : elle est notamment certifiée ISO 9001, ISO 22000, et ISO 14001. Cependant, l'entreprise ne possède pas de système de management de la santé et sécurité au travail (SMSST). Toutefois, NCA Rouiba applique de nombreuses consignes de sécurité et adopte de bonnes pratiques en matière de santé et de sécurité.

En menant ce travail, notre objectif, est d'identifier ce qui est déjà appliqué par rapport au SMSST au niveau de NCA Rouiba, et essayer de proposer les correctifs et des points d'amélioration nécessaires à sa mise en place par rapport aux exigences du référentiel OHSAS 18001.

---

<sup>1</sup> Source : organisation internationale du travail OIT 2013

<sup>2</sup> Source : organisation internationale du travail OIT 2013

<sup>3</sup> Année 2013

Pour cela, on va essayer à travers cette étude, de répondre à la question suivante : **Avec son modèle de gestion de la santé et de la sécurité au travail, l'entreprise NCA Rouiba peut-elle prétendre à la certification selon le référentiel OHSAS 18001 ?** Cette question est centrale dans notre problématique

Pour atteindre notre objectif, nous allons passer par plusieurs étapes. Nous nous attacherons à traiter les différents chapitres du référentiel OHSAS 18001 :

- NCA Rouiba respecte-t-elle les exigences du référentiel OHSAS 18001 (exigences générales, politique SST, exigences légales et réglementaires, identification des dangers et évaluation des risques,...) ?
- La santé et la sécurité au travail se limitent-elles à la prévention des accidents ou au contraire touchent-elles tous les aspects des conditions de travail ?
- L'entreprise NCA Rouiba se préoccupe-elle de la santé et de la sécurité des travailleurs ? NCA Rouiba est-elle engagée dans une démarche d'amélioration continue en rapport avec la SST ?

Sur la base de ces questions, nous avons formulé trois hypothèses de travail, à savoir :

- NCA Rouiba ne respecte pas totalement les exigences du référentiel OHSAS 18001.
- La santé et la sécurité au travail ne se limitent pas seulement à la prévention, mais visent tous les aspects du bien-être social, psychique et physique des travailleurs.
- NCA Rouiba se préoccupe de la santé et sécurité de ses employés et s'engage à améliorer en permanence leur bien-être au niveau de l'entreprise.

Pour confirmer ou infirmer nos hypothèses, nous avons procédé à la collecte, au traitement et à l'analyse des informations en rapport avec la santé et la sécurité au niveau de NCA Rouiba, en utilisant notamment un questionnaire qui traite les principales exigences du référentiel OHSAS 18001.

# **CHAPITRE 1 : Cadre théorique du management de la sécurité et de la santé au travail**

## **1. Cadre et contexte général sur le travail :**

Pendant très longtemps les gestionnaires d'entreprises ont considéré les travailleurs comme des personnes recrutées pour exécuter un certain nombre de tâches, ignorant les aspirations des hommes dans le monde du travail. En effet, au début de la révolution industrielle, l'entreprise était définie comme une entité mobilisant des facteurs de production en vue de réaliser un bénéfice donc un revenu supérieur aux coûts des facteurs utilisés dont le travail qui était considéré comme une marchandise interchangeable et prise à part de la personne qui la fournit. C'était la conception de « l'homme économique » ou « homme robot ».

Ces dernières décennies, la gestion des ressources humaines a considérablement évolué. Si à l'origine les syndicats ont mené une lutte acharnée pour rendre humaines les conditions de travail, celle-ci s'est vite transformée en lutte de prévention sociale. Aujourd'hui, le travailleur est intégré au sein de l'entreprise comme un élément fondamental nécessitant plus de protection. De nombreux pays ont adopté des législations spécifiques qui ont pour objet l'élimination à la source des risques pour la santé, la sécurité et l'intégrité physique et mentale des travailleurs.

De nos jours, la santé et la sécurité au travail occupent une place grandissante dans les préoccupations de l'entreprise. En effet, les risques qui pèsent sur son personnel doivent être évalués et pris au sérieux car tout incident peut avoir un impact sur ses performances économiques et, surtout, mettre en danger des vies humaines. Malgré les différentes mesures préventives prises de par le monde, les risques professionnels demeurent très élevés.

Dans ce contexte, le nouvel enjeu consiste à intégrer la santé et la sécurité au travail comme véritable priorité stratégique de l'entreprise. Il faut maintenant dépasser les politiques jusque-là déployées, qui ont marqué un point de départ, mais ne s'avèrent plus suffisantes (conformité aux obligations réglementaires, protection des machines, équipements et installations, évaluation des risques liés aux procédés). Pour réussir dans cette démarche, un déploiement à tous les niveaux de l'entreprise est indispensable. Il suppose, d'une part, l'intégration de la santé et de la sécurité au travail dans les pratiques de management et, d'autre part, la diffusion de l'ensemble de ces bonnes pratiques au sein de l'entreprise.

### **Pourquoi un système de management de la santé et de la sécurité au travail ?**

Les grandes entreprises ont, depuis longtemps, mis en place leur référentiel sécurité en utilisant le concept du système de management et les principes d'amélioration continue. Depuis une dizaine d'années, les motivations des entreprises pour la mise en place d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail rejoignent celles qui sont exprimées pour la mise en place des systèmes de management de la qualité et environnement. Un système de management de la santé et de la sécurité au travail (SMS) est une partie du système de management global de l'entreprise. L'adoption d'un tel système est l'expression d'une approche globale et gestionnaire de la prévention des risques professionnels. Elle se base sur un référentiel et suit une démarche de changement qui doit être animée et soutenue.

Ainsi, pour accroître ses performances économiques de façon responsable, l'entreprise doit veiller à la gestion adéquate de son patrimoine industriel, de ses ressources humaines, et des ressources naturelles, en tenant compte des intérêts généraux de la société. Dès lors, les questions de santé et de sécurité au travail sont indissociables de cette notion de responsabilité.

### **1.1. Le travail :**

Le travail est « l'activité créatrice de biens et de services mettant en action des travailleurs disposant de connaissances techniques et dans une certaine relation aux moyens de travail, incluant la nature et la répartition des tâches, les règles hiérarchiques, la place des individus dans la création de la richesse sociale, et une certaine répartition du produit créé »<sup>4</sup>.

Au sens économique usuel, le travail est l'activité rémunérée qui permet la production de biens et services. Avec le capital, c'est un facteur de production de l'économie. Il est essentiellement fourni par des employés en échange d'un salaire.

Le travail comme source de satisfaction des besoins, de réalisation personnelle, de sécurité financière peut représenter une source de danger pour le travailleur s'il n'est pas réalisé dans de bonnes conditions.

### **1.2. Les conditions de travail :**

Les conditions de travail désignent d'une manière générale l'environnement dans lequel les employés vivent sur leur lieu de travail. Elles comprennent la pénibilité et les risques du travail effectué ainsi que l'environnement de travail (bruit, chaleur, exposition à des substances toxiques, les délais de production ou de ventes d'un produit, etc.).

En matière de sécurité et de santé travail, les conditions de travail se rapportent, entre autres :

- Aux mesures générales d'hygiène, de sécurité et de santé au travail ;
- Aux mesures organisationnelles du travail relatives à la durée du travail, aux heures supplémentaires, aux repos, au travail de nuit etc.

### **1.3. La santé et la sécurité au travail :**

La santé et la sécurité au travail peuvent être perçues comme une garantie que l'employeur offre au travailleur sur son lieu de travail, lui permettant d'accomplir convenablement son travail sans une répercussion néfaste sur sa santé. C'est pour cette raison que l'employeur est dans l'obligation d'aménager les installations et régler la marche du travail de manière à prémunir le mieux possible les salariés contre les accidents et maladies pour un bien-être physique, mental et social.

## **2. Hygiène du travail :**

Le bureau international du travail BIT définit l'hygiène du travail ainsi : « L'hygiène du travail est la science de l'anticipation, de l'identification, de l'évaluation et de la maîtrise des risques et des contraintes, propres au travail ou qui en résultent, qui sont susceptibles d'entraîner la maladie, l'altération de la santé et du bien-être des travailleurs. Elle prend également en compte l'impact éventuel de ces risques sur les collectivités avoisinantes et sur

---

<sup>4</sup> Selon le dictionnaire Larousse

l'environnement en général. »<sup>5</sup>. Les règles d'hygiène sont relatives à la propreté permanente des locaux, à la salubrité des lieux de travail, aux facteurs de nuisance, les vestiaires, les installations sanitaires etc...

On peut donc définir l'hygiène du travail comme la science de la gestion des risques d'exposition mesurables. Bien sûr, elle prend aussi en compte les autres dangers de la place de travail et les facteurs organisationnels et psychosociaux.

### **2.1. Place de l'hygiène du travail dans la santé au travail :**

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

Il est important de réaliser que le domaine de la Santé au Travail se trouve à l'interface de vastes domaines, très importants, qui concernent la santé et le bien-être général (santé publique), l'environnement (écologie et développement durable) et l'économie.

Pour atteindre l'objectif ambitieux d'un bien-être physique, mental et social en adéquation avec l'environnement professionnel, la Santé au Travail réunit des disciplines fort diverses qui vont des sciences physiques à la sociologie en passant par la biologie, les sciences appliquées, la technique, la médecine, l'hygiène, l'ergonomie, la psychologie, le management et d'autres encore. A l'heure actuelle, les disciplines qui constituent la base essentielle de la santé au travail sont, **la médecine du travail, l'ergonomie, l'hygiène du travail et la sécurité.**

### **2.2. La médecine du travail :**

Si l'hygiène du travail se focalise sur l'environnement professionnel, la médecine du travail, elle, se focalise sur l'Homme au travail avec pour objectif, non pas uniquement de prévenir les maladies professionnelles, mais bien de maintenir et de promouvoir le plus haut degré de bien-être physique, mental et social de travailleurs de toutes professions, tout en tenant compte de leurs aptitudes physiologiques et psychologiques.

### **2.3. L'ergonomie :**

L'ergonomie se définit comme « la mise en œuvre de connaissances scientifiques relatives à l'homme et nécessaire pour concevoir des outils, des machines et des dispositifs qui puissent être utilisés par le plus grand nombre avec le maximum de confort, de sécurité et d'efficacité »<sup>6</sup>.

En ergonomie, on distingue deux écoles, celle, anglo-saxonne, qui s'intéresse aux « facteurs humains » (physiologique, biomécanique...) et celle, française, qui se veut plus globale en analysant le travail sous l'angle organisationnel en tenant compte des astreintes et des contraintes liées au travail.<sup>7</sup>

---

<sup>5</sup>B. Goelzer « Encyclopédie de santé et de sécurité au travail » Ed. J.L. Stellman, BIT, Genève, 2000 p. 30.3

<sup>6</sup> Définition adoptée par le conseil de la SELF (Société d'Ergonomie de Langue Française), congrès de Paris 1988

<sup>7</sup>**Perkins J. L.**, *Modern Industrial Hygiene Volume I Van Nostrand Reinhold*, New York, 1997

## **2.4. La sécurité au travail :**

La sécurité au travail, quant à elle, est la science qui permet de gérer les risques aigus pouvant aboutir à la survenue des incidents et des accidents de travail. Les règles de sécurité au travail sont relatives aux mesures individuelles ou collectives de protection contre les accidents de travail. Elles concernent les machines, les outils et autres accessoires de travail nécessaires à la réalisation du travail. La lutte contre l'incendie représente un important volet de la sécurité au travail.

Il y a des recoupements entre la sécurité au travail et l'hygiène du travail pour certains risques tels les intoxications aiguës, les coups de chaleur et d'autres encore...

## **3. Gestion du risque :**

### **3.1. Concept général**

Les risques professionnels doivent se gérer comme les autres composantes vitales d'une entreprise (productivité, qualité, compétitivité, etc.). La gestion du risque s'intègre donc dans une structure appropriée où tous les éléments nécessaires sont mis en place pour que le système fonctionne.

### **3.2. Définition du risque :**

Le risque se définit comme le produit de la probabilité qu'un événement non désirable se produise par la gravité de cet événement. Par contre quand on parle de danger, on ne se réfère qu'à la gravité d'un événement potentiel (par exemple un danger chimique peut se mesurer par la toxicité du produit, c'est à dire sa capacité à produire des dégâts sur des tissus ou des fonctions biologiques.)

### **3.3. Définition de la gestion de risque :**

Gérer signifie prendre des décisions. La gestion du risque dans le domaine de la Sécurité au Travail, consiste à prendre des décisions sur la base d'informations appropriées, de manière à maintenir le risque à un niveau acceptable et garantir ainsi des conditions de travail adéquates et le respect de l'environnement.

Les « informations adéquates » qui vont permettre de prendre des décisions sont de deux ordres. D'une part, celles – objectives - fournies par l'analyse du risque qui aura estimé la gravité et la probabilité du ou des risques et d'autre part, celles – subjectives – fournies par l'appréciation du risque qui déterminera si le risque est acceptable ou non.

Les décisions relatives à la gestion du risque peuvent, très schématiquement, se résumer en quelques grandes catégories, comme l'illustre la figure suivante :

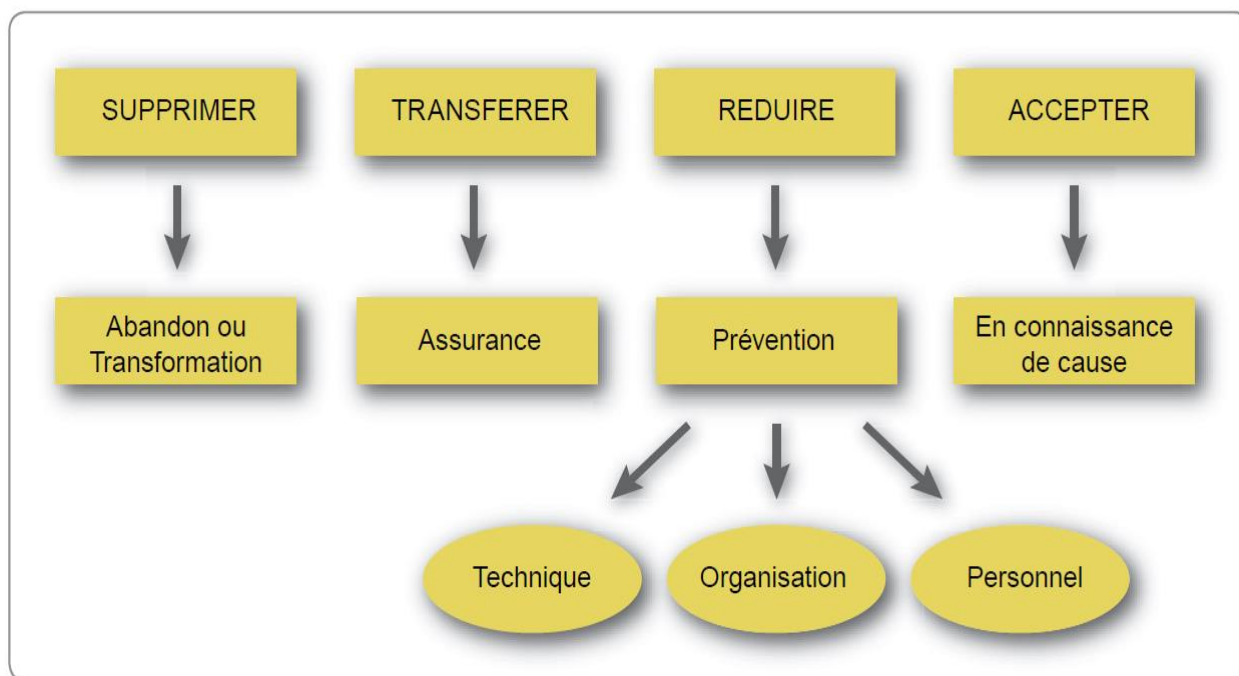


Figure N°1 : Types de décisions en gestion du risque

### 3.4. Système de gestion du risque :

Le besoin de gérer le risque au même titre que les autres aspects de la vie d'une entreprise (qualité du produit, satisfaction des clients, performance du système de production, protection de l'environnement, marketing, etc.) est apparu clairement depuis une vingtaine d'années. C'est ainsi que sont apparus les systèmes de gestion de la santé et de la sécurité du travail et les fonctions de « Risk Manager »<sup>8</sup>

En résumé, les éléments qui constituent un système de gestion du risque sont les suivants :

- Une politique et des objectifs clairs
- Une structure appropriée
- Des « outils » adaptés à leur mise en place
- Un contrôle des performances et une amélioration continue.

Ces éléments sont des composantes habituelles de tout système de gestion, qu'il s'agisse de la qualité (par exemple **ISO 9000**) ou du management de l'environnement (par exemple **ISO 14000**).

Il ne peut y avoir de gestion sans un cadre et des objectifs bien définis. Ainsi, la première étape dans l'élaboration d'un système de gestion du risque consiste à définir une politique

<sup>8</sup>Gestionnaire des risques, a pour mission de gérer les risques de l'entreprise.

officielle qui sera largement diffusée à l'intérieur comme à l'extérieure de l'entreprise, basée sur des principes clairs et avec des objectifs précis et quantifiés. Cela implique donc qu'il existe des indicateurs de performance qui permettront de constituer le « tableau de bord » du management et de suivre l'évolution de la situation dans ce domaine.

Le « minimum indispensable » se trouve décrit dans la législation, mais il est souvent insuffisant en regard d'une politique « proactive ». L'une des exigences les plus importantes et qui est encore insuffisamment appliquée est la participation des travailleurs qui est un des éléments essentiels de la gestion des risques professionnels, du fait que les travailleurs sont les premiers concernés et souvent les mieux placés pour savoir comment prévenir et maîtriser les risques.

#### **4. Les systèmes de management :**

Un organisme souhaite généralement survivre, croître, s'enrichir, progresser et satisfaire à tout point de vue. Pour cela, il doit en permanence adapter son organisation, en mettant en place une politique managériale, communément appelée **système de management**. Selon la définition donnée par l'organisation internationale de normalisation, un système de management est un système permettant d'établir une politique et des objectifs et de les atteindre. Un système étant lui-même défini comme un ensemble d'éléments corrélés ou interactifs.

Par ailleurs, le mot *management* vient du latin *manuset ago*, ce qui signifie littéralement agir en tenant bien en main. Il est défini également comme regroupant « *les activités coordonnées pour orienter et contrôler un organisme* »<sup>9</sup>.

Le management peut se rapporter tant aux hommes qu'aux domaines de la qualité, de la santé et la sécurité au travail ou de l'environnement.

##### **4.1. Les référentiels de management existants :**

Les systèmes de management reposent sur les normes et référentiels reconnus au niveau international que sont l'ISO 14001 pour l'environnement, l'ISO 9001 pour la qualité et l'OHSAS 18001 pour la sécurité. Aux côtés de ces trois principaux référentiels, nous trouvons aussi les référentiels d'excellence qualité (prix Malcom Baldrige, EFQM, Deming), l'ILO-OSH 2001 et le Manuel d'Amélioration Sécurité pour les Entreprises (MASE) pour la sécurité, ou encore le règlement Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) pour l'environnement. Par ailleurs, il est possible d'aller plus loin dans le concept de management environnemental en faisant appel aux notions de responsabilité sociétale, par l'intermédiaire du standard SA 8000 ou de la récente norme ISO 26000 et, de développement durable grâce à la norme SD 21000.

##### **4.2. Construire un système de management :**

Il convient de rappeler qu'il s'agit de démarches volontaires dont le premier principe de réussite est l'engagement de la direction. Les théoriciens de la qualité comme Deming<sup>10</sup>,

---

<sup>9</sup>ISO 9000 (2005)

<sup>10</sup>Statisticien Américain (1900-1993), concepteur de la roue de Deming

Juran<sup>11</sup>, Ishikawa<sup>12</sup> ou Feigenbaum<sup>13</sup> insistent sur la responsabilité du management. En effet, mettre en place un système de management est un projet de changement plus ou moins important selon la culture, la politique et les us et coutumes de l'organisme qui s'y engage ; sauf lorsque le système de management est créé en même temps que l'entreprise. Cet engagement de la direction se traduit notamment par la définition d'objectifs clairs et communiqués et par la mise à disposition des moyens nécessaires à leur atteinte. Il faut donc fixer un plan d'actions et rendre disponibles les moyens adéquats. Mettre en place un système de management fait donc appel à la gestion de projet, avec la définition des acteurs, des responsables, des tâches précises, d'un planning...

### 4.3. Le principe de l'amélioration continue :

Une entreprise, face à la concurrence, doit établir une stratégie qui lui permettra de générer de meilleures prestations (produits et/ou services) plus rapidement et à moindre coût. Les systèmes de management de la qualité, de la sécurité et de l'environnement actuels sont bâtis sur un principe dit d'amélioration continue, dont le processus est représenté par la roue de Deming (Figure N°2).

Cette roue représente le cycle PDCA, qui signifie *to plan, to do, to check* et *to act*, soit en français *planifier, réaliser, contrôler* et *agir*. L'amélioration continue est définie comme un « processus récurrent d'enrichissement [...] afin d'obtenir des améliorations de la performance [...] globale en cohérence avec la politique [...] de l'organisme. »<sup>14</sup>

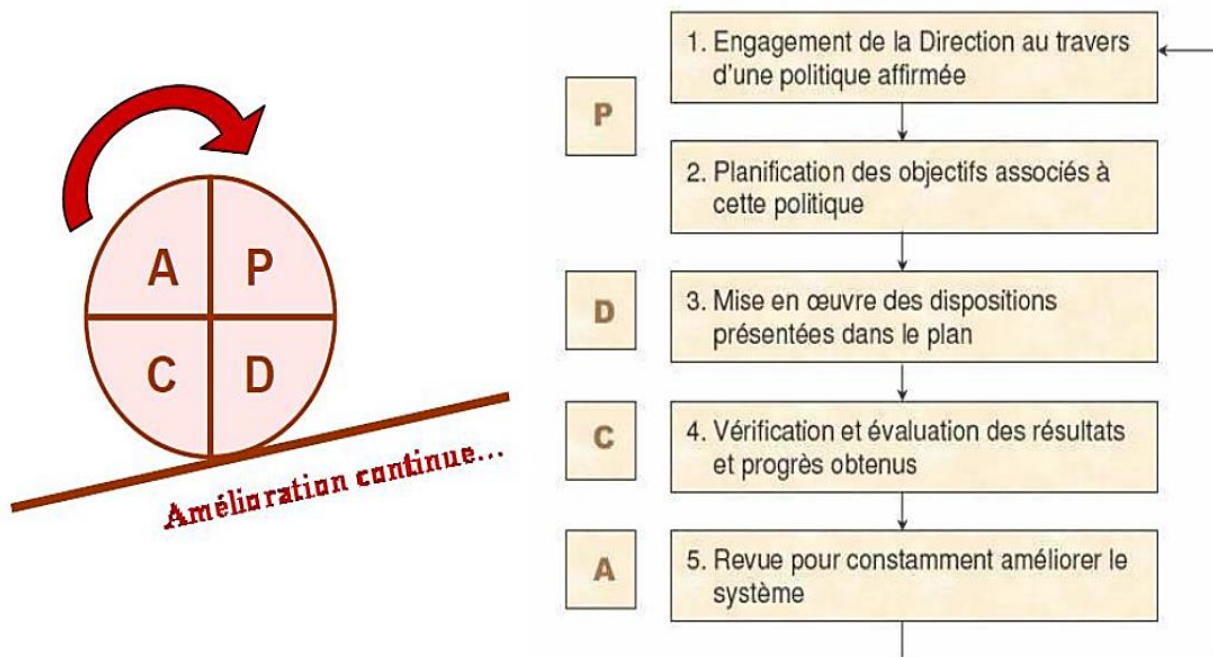


Figure N° 2 : roue de Deming

<sup>11</sup>Ingénieur en électricité Roumain (1904-2008), considéré comme le fondateur de la démarche Qualité

<sup>12</sup>Ingénieur chimiste Japonais (1915-1989), précurseur et théoricien pour la gestion de la Qualité

<sup>13</sup>Statisticien Américain (1920), théoricien pour la gestion de la Qualité

<sup>14</sup> Définition de l'amélioration continue selon la norme ISO 14001

La première étape *to plan* consiste à planifier la réalisation, à savoir rédiger les cahiers des charges et établir le planning des actions à mettre en place dans le but de répondre aux principales exigences du référentiel choisi. La deuxième étape *to do* représente la construction à proprement parler du système de management. S'agissant d'une boucle d'amélioration continue, le système entre alors dans la phase *to check*, c'est-à-dire de contrôle.

Durant cette étape, les indicateurs sont utilisés afin de vérifier que le système tel qu'il a été bâti (étape D) est bien conforme aux prévisions initiales (étape P). C'est en analysant les résultats de ces contrôles lors d'une revue de direction que seront décidées les actions à mettre en place lors de l'étape *to act*. Le but étant, soit d'améliorer le système si les objectifs de départ sont atteints, soit de corriger les éventuels écarts constatés.

Ces actions, une fois validées, seront ensuite planifiées dans une nouvelle étape *to plan* qui entrainera une nouvelle boucle d'amélioration.

## **5. Le management de la sécurité et de la santé au travail :**

### **5.1. Historique sur la constitution du Système de Management de la Sécurité et de la Santé au Travail SMSST :**

Au 19<sup>ème</sup> siècle l'industrialisation s'accompagne de nombreux accidents du travail dus aux conditions de travail très pénibles. L'espérance de vie d'un ouvrier est réduite, et la protection sociale est quasi inexistante. Mais c'est dans la même période que l'on voit apparaître le début de la législation du travail<sup>15</sup>. Les mouvements sociaux revendiquent l'amélioration des conditions de travail ainsi que la mise en place d'une protection sociale. Ce sont les grands débuts du syndicalisme et la création du corps des inspecteurs du travail.

La santé et la sécurité au travail est d'abord considérée comme une affaire personnelle et très peu prise en compte par l'employeur. C'est au 20<sup>ème</sup> siècle que la plus part des évolutions majeures feront leurs apparitions. Le renforcement de la réglementation va donc inciter, voir obliger les employeurs à mettre en place toute une organisation autour de la santé et la sécurité au travail.

De plus, les grandes catastrophes de la 2<sup>ème</sup> moitié du 20<sup>ème</sup> siècle (Seveso en Italie, Bhopal en Inde) mettront à jour de nouvelles lacunes en matière de santé et sécurité aussi bien pour le personnel des entreprises que pour les populations alentours. De ce fait, la réglementation se verra une nouvelle fois renforcée. On verra entre autre apparaître les notions d'étude de dangers et de plan d'opération interne. La prise en compte de la santé et la sécurité au travail va devenir un incontournable dans la gestion d'une entreprise. C'est à ce moment que se dessineront les bases du système de management de la santé et la sécurité au travail.

La notion de pérennité des entreprises sera le deuxième paramètre qui renforcera l'idée d'un système de management de la santé et la sécurité au travail. La fin du 20<sup>ème</sup> siècle n'est plus la période de la productivité mais celle de la rentabilité. Les industriels vont se concentrer sur les profits et le contrôle des dépenses tant au niveau humain qu'au niveau matériel. Les coûts

---

<sup>15</sup>C'est en Allemagne, mais simultanément aussi en Grande-Bretagne et aux États-Unis, que sont apparues à la fin du 19<sup>ème</sup> siècle les toutes premières lois de l'Histoire couvrant les accidents du travail et les maladies professionnelles.

induits par un manque de gestion de la santé et de la sécurité au travail seront vite pointés du doigt et feront l'objet d'une attention particulière de la part des industriels.<sup>16</sup>

## **5.2. Généralités sur les SMSST :**

Un système de management de la santé et de la sécurité au travail (SMSST) est un dispositif de gestion combinant personnes, politiques, moyens et visant à améliorer les performances d'une entreprise en matière de santé et de sécurité au travail (S&ST). C'est un outil qui permet de mieux maîtriser l'organisation de l'entreprise et de progresser en continu en intégrant la S&ST à toutes les fonctions.

L'adoption d'un tel système est l'expression d'une approche globale et gestionnaire de la prévention des risques professionnels. C'est une démarche volontaire qui vise à :

- Anticiper les changements,
- Augmenter la réactivité et la performance de l'entreprise dans la prévention des risques en S&ST,
- Limiter les dysfonctionnements en S&ST,
- Assurer une cohérence globale avec les autres démarches de management.

Un système de management de la sécurité et santé au travail a pour objectif de prendre en compte l'amélioration des conditions de travail, de manière globale et partagée par tous les acteurs de l'entreprise : il s'agit d'une méthodologie de gestion de la performance de la sécurité au travail basée sur des politiques de prévention, des procédures, des plans d'action, impliquant chaque niveau de responsabilité. Le schéma de développement d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail s'élabore à partir d'un projet d'entreprise, s'inscrit dans une dynamique de changement qui requiert de la pédagogie, une démarche participative et collaborative.

La mise en place SMSST exprime la volonté de l'organisme d'adopter une démarche globale et préventive des risques professionnels, notamment pour les PME. Un système de management de la sécurité du travail permet de combiner à la fois la politique de l'entreprise, le personnel et les moyens en vue d'améliorer les performances d'un organisme en matière de santé et sécurité au travail (SST), tout en maîtrisant son organisation et en progressant de façon continue.

Cependant, sa mise en place suppose un certain nombre de conditions préalables. L'expérience montre que des effets indésirables peuvent survenir dans le cas contraire, tels qu'une standardisation excessive des modes de gestion, une rupture du dialogue social, une conformité à un système sans réel progrès ou encore un contrôle excessif des comportements du personnel.

Il existe plusieurs référentiels reconnus qui donnent des instructions pour la construction d'un SMSST, avec des points communs entre eux, mais aussi des spécificités qui les distinguent.

---

<sup>16</sup><http://www.management-securite.com>

Parfois, le référentiel peut être imposé par un client ou un fournisseur dans le cadre d'une collaboration pérenne.

Les constats effectués dans certaines entreprises montrent des résultats contrastés. Il semble qu'ils dépendent plus de l'utilisation du système de management que de son choix ; bien que le référentiel SST constitue une méthodologie pour progresser. Il faut toujours garder à l'esprit qu'un référentiel de management SST est un simple guide et non une fin en soi. Cette règle est également vraie pour l'environnement et la qualité.

Il existe quatre catégories de référentiels de management SST, qui ont leur propre cible :

- Référentiels généraux certifiables tels que l'**OHSAS 18001**<sup>17</sup>, plutôt destiné aux entreprises qui désirent s'implanter à l'international
- Guides généraux de bonnes pratiques tels que l'**ILO-OSH 2001**<sup>18</sup>, le plus exigeant, d'où une montée en puissance difficile
- Référentiels orientés vers les relations entre les entreprises extérieures et les entreprises utilisatrices, tel le **MASE**<sup>19</sup>
- Référentiels spécifiques élaborés par et pour une entreprise ou un secteur d'activité

C'est le cas notamment du référentiel DuPont de Nemours<sup>20</sup>, qui met l'accent sur la défaillance humaine et les comportements à tous les niveaux, de la direction aux opérateurs. La méthode est souvent reconnue comme efficace mais exigeante voire intrusive puisqu'elle peut déborder du cadre du travail pour parfois s'introduire dans la sphère de la vie privée.

### 5.3. Principes de mise en œuvre d'un SMSST :

Il y a en premier lieu un certain nombre de règles à connaître. Il s'agit des neuf principes généraux de la prévention :

- Eviter les risques,
- Evaluer les risques,
- Combattre les risques à la source,
- Adapter le travail à l'homme,
- Tenir compte de l'état d'évolution de la technique,
- Remplacer ce qui est dangereux par ce qui ne l'est pas ou ce qui l'est moins,
- Planifier la prévention,
- Prendre les mesures de protection collective,
- Donner les instructions appropriées aux travailleurs.

---

<sup>17</sup> British Standard : Occupational Health and Safety Assessment Series) est un modèle de Système de Management de la Santé et de la Sécurité au Travail (SMS&ST)

<sup>18</sup>Principes directeurs concernant les systèmes de gestion de la sécurité et de la santé au travail - Référentiel international de l'OIT

<sup>19</sup>Référentiel français initié dans les années 1990 par Shell (Manuel d'Amélioration de la Sécurité des Entreprises)

<sup>20</sup>Entreprise transnationale de la science, de la chimie et de la biologie

Le premier moyen de faire de la prévention en SST est bien sûr d'éviter les risques en supprimant le danger ou l'exposition à celui-ci. En cas d'impossibilité, l'hygiéniste<sup>21</sup> doit alors respecter le deuxième principe puis le troisième. Les autres devront s'appliquer ensuite dans un ensemble cohérent.

Le but est de privilégier la suppression ou la diminution du risque à la source. Ils constituent tacitement des réflexes de base à intégrer dans la démarche sécurité d'une entreprise, et non dans le SMSST qui vient en second lieu et qui suppose l'existence d'une culture SST. Même si ces conditions sont réunies, une telle démarche ne peut fonctionner que si, en amont, une réelle volonté de la direction, forte et durable, existe.

Une démarche de **SMSST** se construit, plus ou moins, selon le même modèle suivant :

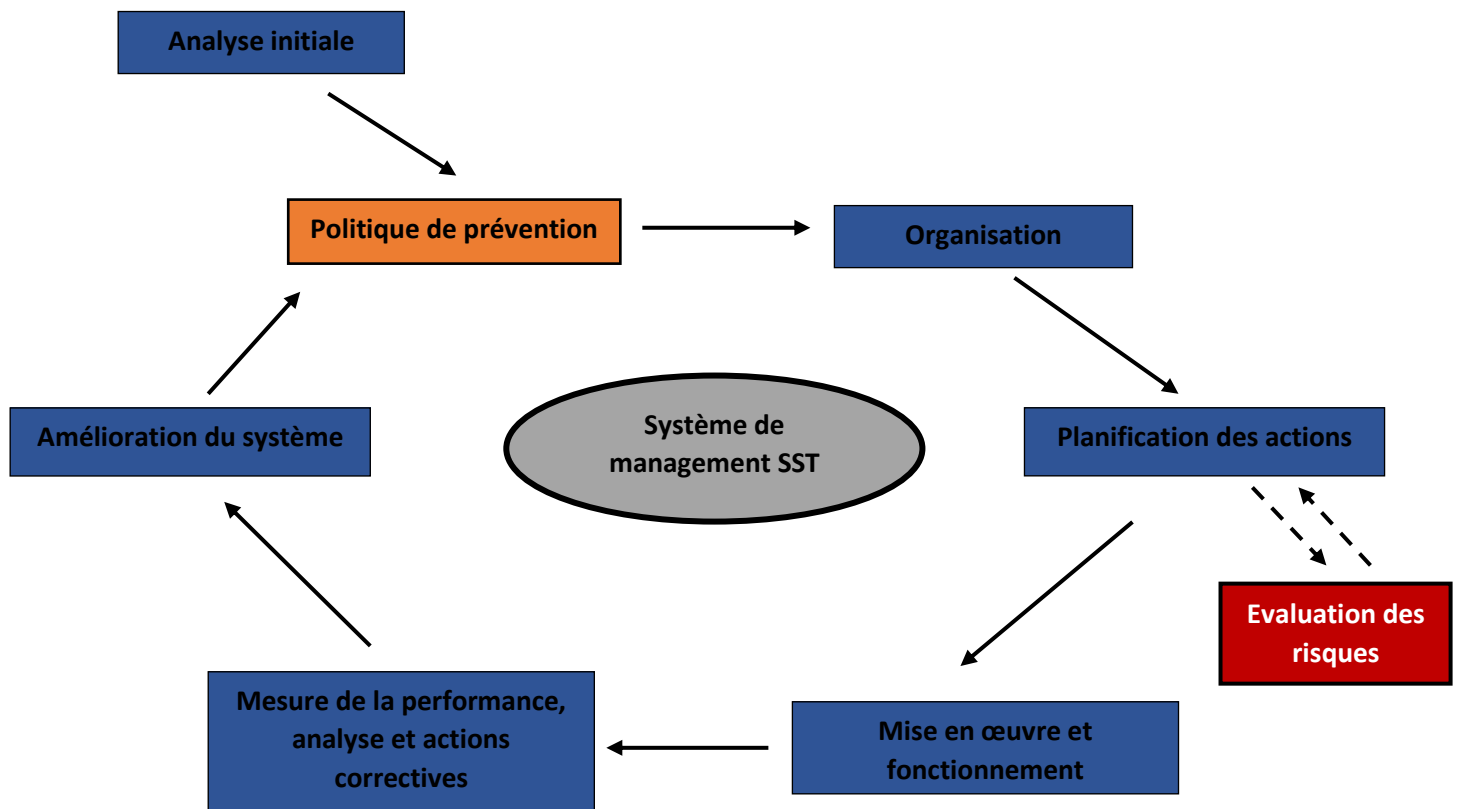


Figure N° 3 : Etapes de mise en place d'un SMSST <sup>22</sup>

D'après le schéma ci-dessus, l'analyse initiale, puis l'engagement de la direction sous forme d'une politique de prévention, sont bien les points de départ d'une démarche SST. Cette politique est définie par la mise en place successive :

- Objectifs cohérents avec les autres politiques de l'entreprise,
- Responsabilités au niveau de l'encadrement,

<sup>21</sup>L'hygiéniste est un acteur de terrain qui apporte des solutions aux entreprises pour qu'elles se développent tout en préservant la santé de ses employés et son environnement.

<sup>22</sup>Source: Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS) France

- L'engagement des ressources,
- Dispositifs de consultation et d'implication du personnel et de ses représentants,
- Référentiel de management SST,
- Tableau de bord pour mesurer les progrès réalisés,
- Communication sur les objectifs.

Par ailleurs, il est primordial que cette politique SST soit déployée au sein de l'ensemble des services et niveaux de l'entreprise. La troisième étape concerne l'organisation des ressources. Notamment, pour chaque acteur identifié, les missions, responsabilités, obligations, pouvoirs et relations doivent être précisés. Préalablement, il faut toutefois mettre en place un plan de formation ainsi qu'une procédure de communication interne.

Les acteurs ainsi définis et impliqués, les actions de prévention sont planifiées. Il faut faire appel à l'évaluation des risques professionnels (La législation Française par exemple impose la création et la tenue du document unique, ce qui n'est pas le cas en Algérie). Ce document permet de se rendre compte des risques en termes de santé et sécurité au travail grâce à une cotation en fréquence ou en temps d'exposition à une situation donnée, ainsi qu'à la gravité pour l'homme si ce risque surgissait. C'est un outil permettant d'engager une démarche de prévention dans l'entreprise et de la pérenniser. Le document unique doit être mis à jour au minimum une fois par an et systématiquement après chaque changement majeur (nouvelle machine, processus modifié...). Il doit également être revu après chaque accident du travail.

La réponse aux actions à engager se fera sous trois axes qui constituent les trois piliers de la sécurité :

- Axe technique (T),
- Axe humain (H),
- Axe organisationnel (O).

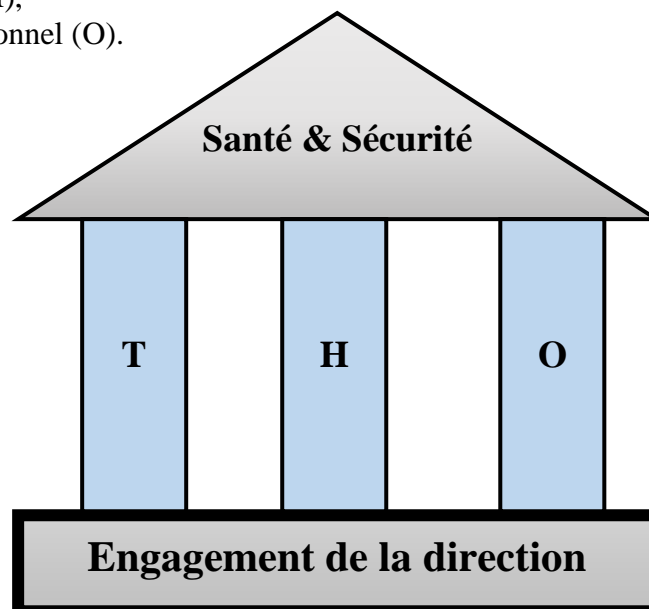


Figure N° 4 : Les trois piliers de la sécurité

Le pilier **Technique** est assuré par l'ensemble des machines, outils et équipements dont dispose l'entreprise. Le pilier **Humain** quant à lui se caractérise par les formations, les sensibilisations et la communication nécessaires à une bonne appréhension de la sécurité. Enfin, le pilier **Organisation** représente l'organisation (découpage des tâches, des responsabilités, des consignes et des procédures,...)

Il ne faut pas perdre de vue que la sécurité est fortement régie par la réglementation. Aussi, l'organisme doit veiller à mettre en place un processus de veille réglementaire, au même titre que le volet environnement. L'implication du personnel est très importante par leur participation, leur consultation ou leur formation. L'organisme veillera également à définir un système de *reporting* afin de rendre compte des avancées.

Afin de juger l'efficacité des actions précédentes, des audits doivent être régulièrement réalisés et leurs résultats analysés. Un tableau de bord d'indicateurs permettra de mesurer la performance du système. L'amélioration du système de management se fera notamment à l'aide des revues de direction, de l'évolution de la politique et de l'élaboration de nouveaux plans d'actions.

#### **5.4. Avantages de la démarche :**

En menant ces démarches convenablement, l'entreprise peut espérer obtenir les avantages suivants :

- Diminuer les accidents et maladies professionnelles,
- Agir sur les situations dangereuses pour éviter l'accident,
- Améliorer la gestion de la santé et de la sécurité au travail,
- Améliorer la productivité de l'entreprise, et réduire les coûts en maîtrisant les risques liés à la sécurité du personnel
- Favoriser et pérenniser une culture de prévention,
- Améliorer la motivation du personnel et les conditions de travail,
- Répondre aux obligations réglementaires,
- Diminuer le risque pénal en cas d'accident
- Mettre l'entreprise sous assurance sécurité.
- Intégrer la prévention SST à tous les niveaux de l'entreprise, en impliquant vos dirigeants et votre personnel dans la démarche.

Cependant la fiabilité de ces démarches est encore incertaine, des dérives peuvent apparaître comme :

- Un trop grand formalisme tourné vers la seule obtention de la certification au détriment de la recherche des voies d'amélioration effective,
- Une association des salariés et de leurs représentants insuffisante.

#### **5.5. Les principales conditions de réussite de la mise en place d'un SMSST :**

- Se donner des objectifs accessibles et mesurables.
- Réussir son évaluation initiale des risques.
- Assurer la veille réglementaire.
- Trouver une synergie suffisante avec les autres domaines du management.
- Adopter une démarche projet et la piloter.
- Intégrer tous les acteurs internes de la S&ST
- Communiquer régulièrement et savoir motiver le personnel, renforcer les formations sécurité.
- Accepter la transparence

- Ne pas vouloir forcer les choses.
- Choisir des indicateurs pertinents.
- Evaluer régulièrement la démarche.
- Reconnaître la contribution de chacun.

#### **5.6. Les principales difficultés rencontrées :**

- Faible motivation de la direction et du personnel
- Culture sécurité peu développée
- Préexistence d'un autre système mal vécu
- Conflit production / S&ST\*
- Système déconnecté des risques perçus
- Contexte économique et social défavorable (licenciements, saturation...)
- Ressources humaines insuffisantes
- Se reposer sur l'encadrement pour faire vivre le système (il doit être soutenu)
- Difficulté d'établir des fiches de non-conformité
- Retour sur investissement pas toujours mesurable directement
- Culture de l'écrit non dominante

#### **5.7. Le contexte et les enjeux d'un Système de Management SST :**

Des réglementations constamment renforcées, des équipements individuels de protection toujours plus efficaces, des dispositifs de sécurité sur les machines en constante amélioration etc...ont permis d'assurer tout au long du 20<sup>ème</sup> siècle une baisse constante de la fréquence des accidents du travail et de leur gravité, mais on assiste en ce début du 21<sup>ème</sup> siècle à un plafonnement des performances en matière de sécurité au travail : en fait, le plus souvent, l'approche de la réduction des risques professionnels est fragmentaire, limitée à des actions parcellaires, comme le capotage d'une machine bruyante, l'adoption d'un équipement de protection plus efficace ou confortable, en oubliant la cohérence d'ensemble, en négligeant la prévention primaire qui seule donne des résultats pérennes et globaux, en ne recherchant pas fondamentalement l'implication des employés qui est pourtant à la base de la culture sécuritaire.

Les grandes catastrophes industrielles récentes ont bien mis en évidence les nombreuses lacunes en matière de santé et sécurité aussi bien pour le personnel des entreprises que pour les populations avoisinantes. Dans les entreprises, de nombreuses enquêtes font état d'une hausse constante de la fréquence et de l'intensité des facteurs de stress professionnel.

Les raisons de cet état de fait sont nombreuses :

- La multiplication de l'utilisation de nouveaux produits chimiques aux effets nocifs méconnus conduit à l'apparition de maladies professionnelles en croissance, tels les allergies et cancers. L'émergence de nouveaux types de risques, radiologiques, biologiques, est induite par de nouveaux procédés de fabrication et de contrôle.

- Certaines méthodes de management utilisées aujourd'hui provoquent des risques psychosociaux en augmentation, qui nuisent à la fois à la santé des travailleurs et à l'efficacité de l'entreprise.
  
- Le facteur humain n'est pas toujours suffisamment considéré par les préventeurs et l'analyse comportementale est négligée ; les comportements à risque des travailleurs sont pourtant à la source d'accidents, même si le poste de travail possède des dispositifs de sécurité et malgré de bonnes conditions de travail.
  
- L'externalisation massive de certaines tâches, par les grandes entreprises, revient souvent à transférer les risques sur des sous-traitants de petite taille, moins aptes à prendre en compte les impératifs d'hygiène et de sécurité. C'est en particulier le cas des métiers d'entretien et de maintenance, dont les occurrences d'accidents sont préoccupant en termes de santé et de sécurité.

Face à ces constatations de relative carence, compte tenu que les actions menées jusqu'à maintenant deviennent insuffisantes pour progresser encore dans l'amélioration des conditions de travail, et au fait que la santé et la sécurité des travailleurs représentent des enjeux importants, à la fois pour des raisons sociologiques, psychologiques, sociales, économiques et juridiques, le nouvel enjeu consiste à intégrer la santé et la sécurité au travail comme véritable priorité stratégique de l'entreprise, et donc à mettre en place une politique globale, volontariste et dynamique de prévention des risques, à intégrer la sécurité et la santé au travail dans le management global de l'entreprise.

Pour avoir des salariés qui demeurent motivés et fidèles, il est donc important d'examiner attentivement les conditions de travail qui peuvent nuire à la motivation : lorsque la motivation négative apparaît, elle entre en conflit avec la motivation positive qu'on peut développer par ailleurs (rémunération, ...), voire même déconsidère totalement les actions engagées dans ce but.

Ainsi, les bonnes conditions de travail et de sécurité entrent pour une grande part dans l'attraction et la fidélisation des ressources humaines, pour embaucher et conserver des salariés expérimentés, ou pour diminuer le *turn-over*<sup>23</sup> du personnel dans le cas de marché de l'emploi en pénurie pour certaines compétences, pour certaines catégories de métier, en particulier les plus dangereuses.

Une fréquence élevée d'accidents du travail engendre un climat social de l'entreprise dégradé, généralement propice aux oppositions : les salariés risquent de tomber dans des écueils de comportements tels que la rébellion sous forme de grève ou autre manifestation de colère, même si les mauvaises conditions de travail n'ont rien à voir avec les réels motifs du mécontentement social (salaires, réorganisation du travail...), mais elles ont sont alors le déclencheur. De mauvaises conditions de travail et de sécurité augmente le *turn-over*, surtout celui du personnel compétent et exposé aux risques... et recruter et former de nouvelles recrues

---

<sup>23</sup> *Turn-over* : La rotation de l'emploi ou renouvellement du personnel est un indicateur décrivant le rythme de renouvellement des effectifs dans une organisation.

s'avère coûteux, surtout si celles-ci démissionnent dès qu'elles sont bien opérationnelles et qu'elles vont éventuellement renforcer la concurrence qui offre de meilleures conditions de travail. La fidélisation des salariés de valeur est devenue un facteur déterminant de la performance économique de l'entreprise : baisse de productivité avec constamment de nouveaux salariés inexpérimentés, déperdition du savoir-faire sans réelle possibilité de remplacement pour cause de pénurie dans certains profils...

## **6. Les référentiels de management sécurité existants :**

Pour les entreprises, l'amélioration des « performances sécurité » repose en particulier sur la prise en compte d'aspects organisationnels, outre les aspects techniques et comportementaux. Faute de normes internationales, de nombreux référentiels sur les SMSST ont été développés ces dernières années. Parmi eux, l'OHSAS 18001 et l'ILO-OSH 2001<sup>24</sup> figurent en tête des référentiels de certification les plus reconnus. On peut aussi citer le référentiel MASE<sup>25</sup> qui est une initiative d'industriels français au service d'autres industriels qui ont la volonté d'œuvrer pour améliorer la sécurité dans les entreprises.

### **6.1. Présentation du référentiel BS OHSAS 18001 :**

British Standards OHSAS : Occupational Health and Safety Assessment Series (Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail) est une norme britannique publiée par l'Institut de Normalisation Britannique (BSI) pour la première fois en 1999 et révisée en 2007<sup>26</sup>. Élaboré par des organismes nationaux de normalisation ainsi que des organismes privés, ce référentiel n'a pas de statut de norme internationale. Ce référentiel est né à l'initiative du BSI et de divers organismes certificateurs dans l'espoir de la création d'une norme ISO en matière de SST. Mais l'ISO n'a pas décidé de produire la norme attendue.

Enfin, c'est l'Organisation Internationale du Travail (ILO en anglais) qui s'est trouvée la plus à même de remplir ce mandat avec l'édition du référentiel international ILO-OSH "principes directeurs des systèmes de gestion de la sécurité et de la santé au travail" en 2001 (sans que l'ISO souhaite collaborer à ce travail). La promotion de la norme britannique BS OHSAS a été assurée au niveau international par les organismes de certification.

Elle est composée de deux textes :

- **BS OHSAS 18001** : la norme elle-même (née en 1999 avec une structure copiée-collée de l'ISO 14001).
- **BS OHSAS 18002** : Un guide pour sa mise en place.

---

<sup>24</sup>ILO/OHS 2001 : Guides généraux de bonnes pratiques : élaboré par l'Organisation internationale du travail, qui met l'accent sur la participation des salariés et la concertation avec les structures représentatives du personnel.

<sup>25</sup>MASE est un groupement français d'associations, loi 1901, dont les membres sont les entreprises utilisatrices et les entreprises intervenantes

<sup>26</sup>Depuis le 1er juillet 2009, l'OHSAS 18001:2007 est la seule version du référentiel de management en vigueur. Tous les certificats délivrés doivent donc l'être selon l'OHSAS 18001 :2007

Le référentiel a été construit de manière à assurer sa compatibilité avec les normes ISO 9001 et ISO 14001 et ainsi accéder à une certification Qualité, Sécurité et Environnement (QSE) en appliquant les principes bien connus des normes qualité et environnement.

Sa structure se déploie en suivant le modèle de l'amélioration continue : planification de l'identification des dangers et de l'évaluation des risques, programme de gestion, structure et responsabilité, formation, présentation et compétence, consultation et communication, gestion opérationnelle, préparation aux situations d'urgence, mesure, suivi et amélioration des performances.

Cette norme possède une annexe OHSAS 18002 : Lignes directrices pour la mise en œuvre de l'OHSAS 18001, très utile au lancement d'une démarche SST. En effet, rédigée au conditionnel, elle constitue un très bon guide de mise en place.

Son objectif est de fournir aux entreprises le souhaitant un support d'évaluation et de certification de leur système de management de la santé et de la sécurité au travail, compatibles avec les normes internationales de systèmes de management (les plus connues : ISO 9001 pour la Qualité, ISO 14001 pour l'Environnement et ILO-OSH 2001 pour la Sécurité et la Santé au travail).

L'OHSAS 18001, référentiel non international de management de la sécurité, est le plus répandu dans le monde, avec environ 16 000 certificats délivrés dans plus de 80 pays, a été controversé lors de sa version précédente de 1999 du fait qu'il n'impliquait pas suffisamment le personnel et qu'il ne traitait pas suffisamment de la santé au travail. La version 2007 se rapproche à ce titre du contenu de l'ILO-OSH 2001.

Parmi les évolutions majeures de cette nouvelle version publiée en 2007 par le BSI (British Standard Institute), une plus grande place est donnée à la « santé » au travail, et de nouvelles exigences introduisent la participation et la consultation des collaborateurs.

La prise en compte et l'écoute du personnel sont ainsi renforcées dans plusieurs processus comme l'analyse des risques ou les enquêtes en cas d'incidents.

## **7. Le management de la sécurité par étapes :**

En matière de santé et sécurité au travail, au-delà des réglementations différentes entre les pays du monde, il existe plusieurs référentiels (ILO-OSH 2001, OHSAS 18001, Mase ...) pour concevoir un système de management de la SST. Le plus répandu, l'OHSAS 18001, n'a pas été accepté en tant que norme internationale ISO, (notamment par la France au motif que la sécurité est affaire de contrôle officiel et public et non volontaire et privée). Malgré cela ces différents référentiels se côtoient.

La démarche proposée vise à mettre en place de manière progressive, par étapes, une démarche de gestion de la santé et sécurité au travail en trois niveaux. Elle s'adresse à tous les organismes, mais en particulier aux PME/PMI. Cette démarche se décompose en trois niveaux

successifs qui correspondent à la mise en place d'un système de management conforme à l'ILO-OSH 2001 dans son intégralité, sans toutefois contredire les recommandations ou exigences des autres référentiels existants (OHSAS 18001, MASE...). Chacun des trois niveaux est décomposé en plusieurs étapes.

### **Niveau 1 :**

Si l'on s'intéresse au contenu de chaque niveau de façon plus approfondie, nous remarquons que le niveau 1 comporte six étapes (cf. Figure suivante) et a pour objectif la formalisation par la direction du lancement de la démarche SST. A l'issue de ce premier niveau, l'organisme doit avoir réalisé un examen initial de la réglementation SST qui lui est applicable et, des risques et des dangers inhérents à ses activités. Il en découlera un plan d'actions.

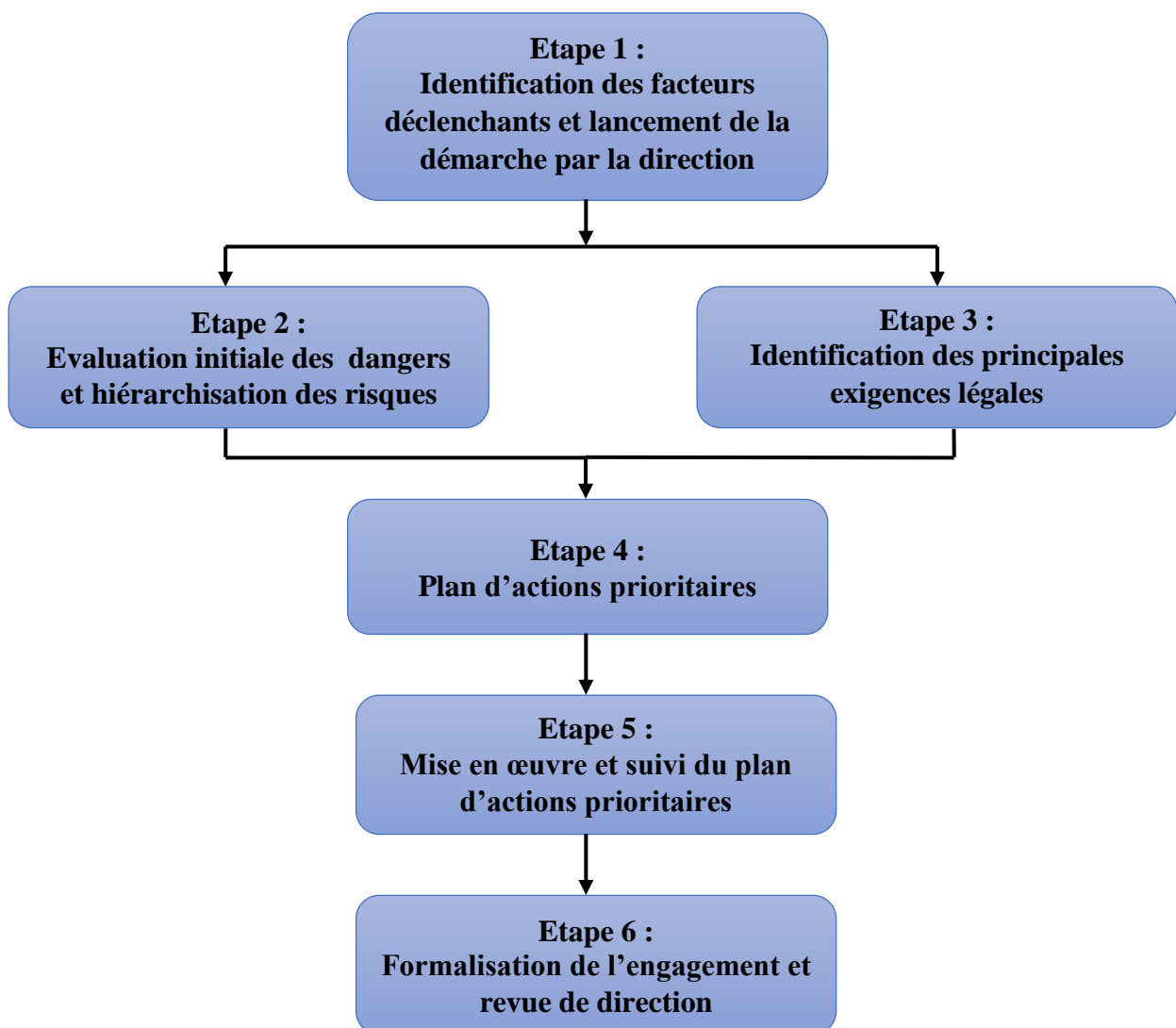


Figure N° 5 : Les six étapes du niveau 1 du SMSST par étapes (source : guide 1.2.3 Sécurité)

## Niveau 2 :

Au niveau 2, l'organisme élaborera son programme SST définissant l'ensemble des règles et consignes indispensables à la maîtrise des risques. Ce programme complète le dispositif d'information et de formation du personnel et définit les moyens de prévention et d'intervention à mettre en œuvre afin de répondre aux situations d'urgence. Ce deuxième niveau comporte neuf étapes.

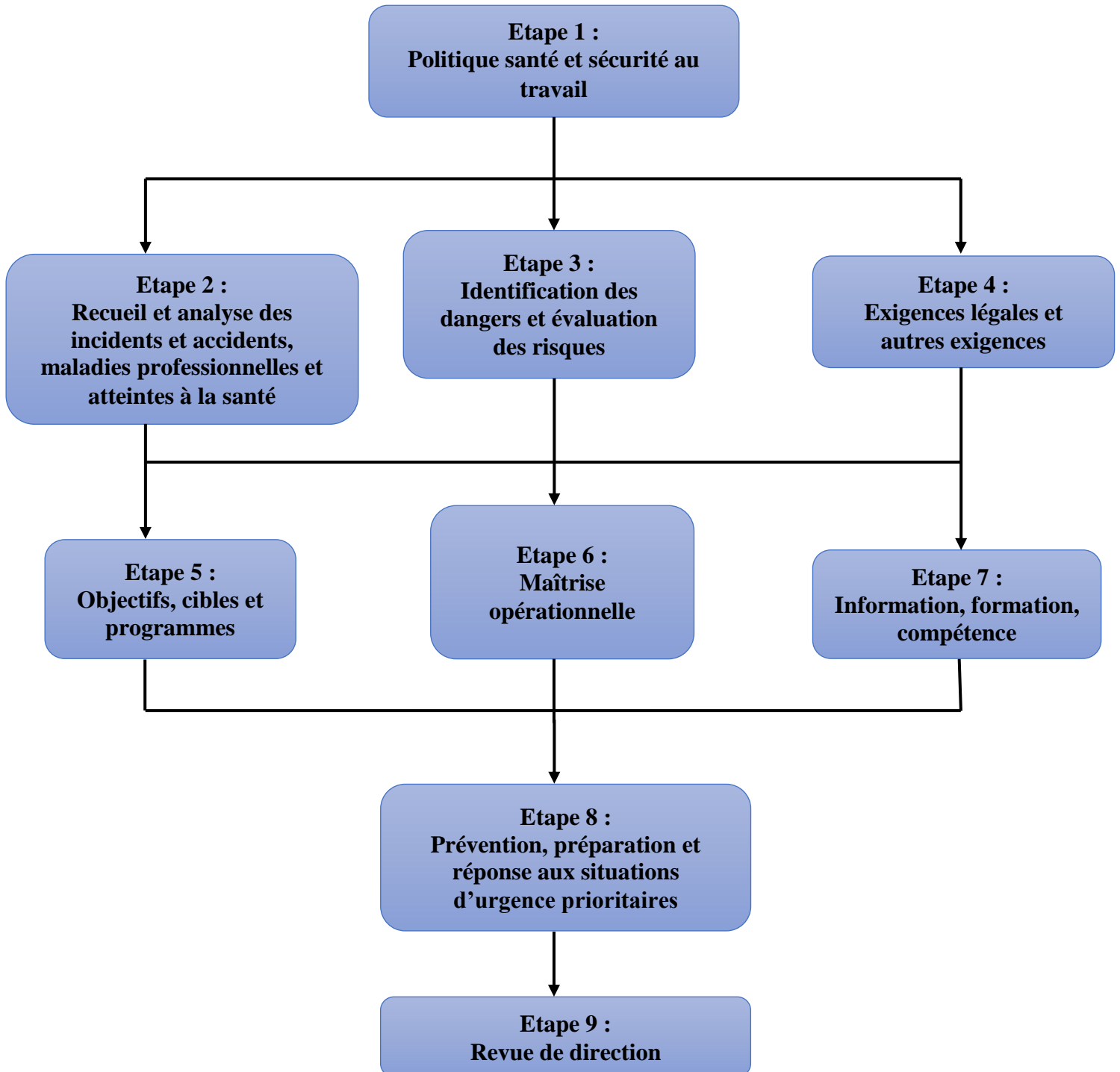


Figure N° 6 : Les neuf étapes du niveau 2 du SMSST par étapes (source : guide 1.2.3 Sécurité)

### Niveau 3 :

Le troisième et dernier niveau formalise le SMSST en regard du référentiel ILO-OSH 2001 (sans toutefois contredire les recommandations ou exigences des autres référentiels existants). En respectant les exigences définies au travers des neuf étapes de ce dernier niveau, telles que décrites par la figure suivante, l'organisme pourra définir les responsabilités du personnel en matière de SST, organiser sa consultation ainsi que sa communication. En dernier lieu, l'organisme devra s'assurer de sa performance dans ces domaines.

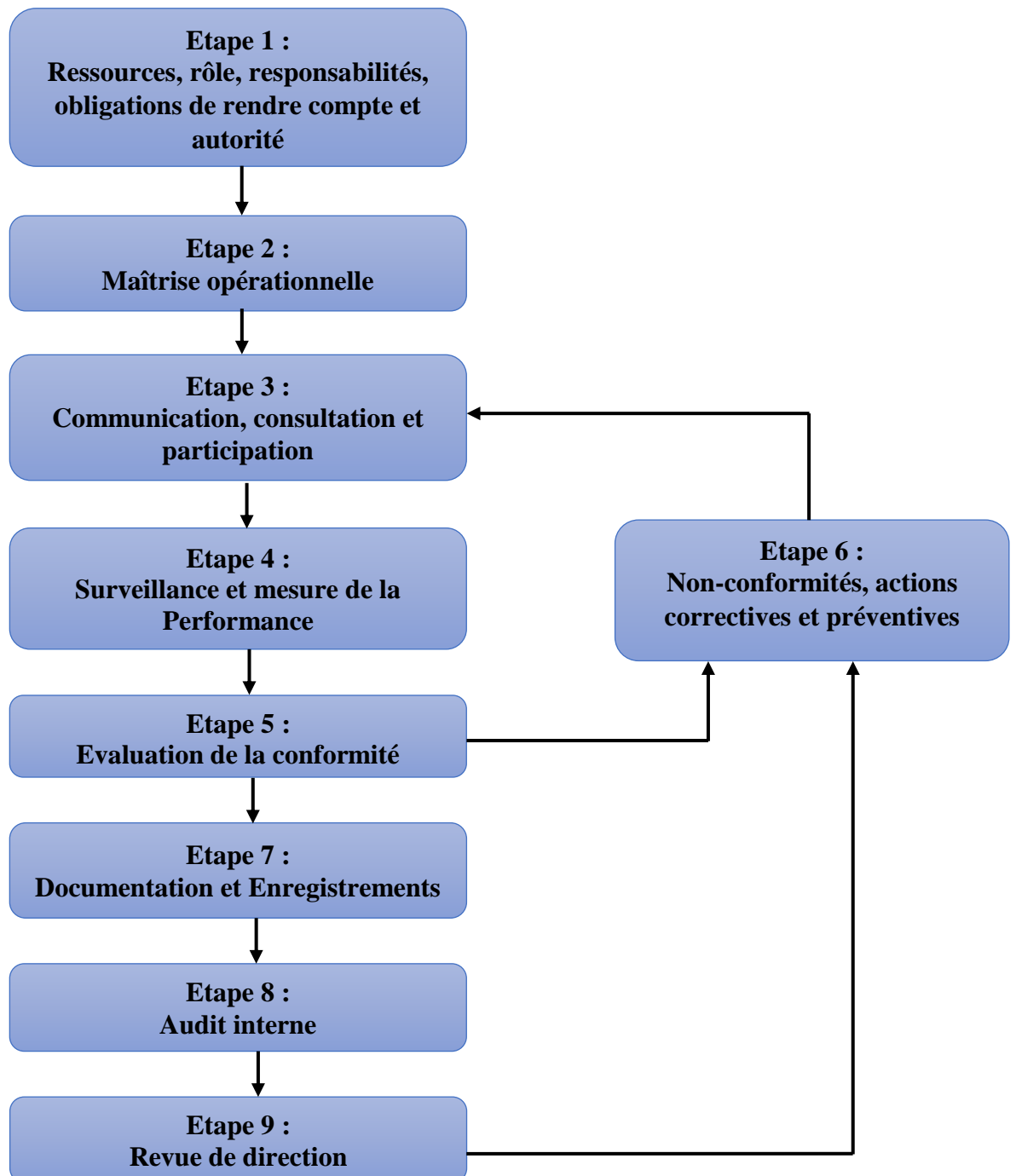


Figure N° 7 : Les neuf étapes du niveau 3 du SMSST par étapes (source : guide 1.2.3 Sécurité)

Actuellement, cette démarche SST n'est pas certifiable au fur et à mesure de l'avancement. Cependant, si le troisième et dernier niveau est atteint par l'organisme, il pourra alors prétendre à une certification ILO-OSH 2001.

## **CHAPITRE 2 : La Santé et la sécurité au travail en Algérie**

# 1. Profil national de santé et sécurité au travail en Algérie :

*(Profil : Organisation Internationale du Travail OIT Version finale Janvier 2006)*

L'évolution de la prévention des risques professionnels, depuis l'indépendance, s'est faite progressivement. Ayant hérité de la législation française en la matière, la prévention était prise en charge dans peu de secteurs sinon, absente.

Les différentes initiatives économiques et le déploiement industriel suivis de réformes et restructurations dans les organisations jusqu'à l'avènement des nouvelles technologies ont fait que la prévention soit prise en charge de façon multiforme. Le Ministère du Travail à travers ses structures et ses institutions a assuré une couverture évolutive aussi bien en matière de législation, d'assistance que de communication.

Cependant aujourd'hui, considérant l'orientation de l'Algérie vers une économie de marché une reconfiguration de l'action de prévention a été initiée par le Ministère du Travail afin de permettre aux entreprises, qui ont pris ou doivent prendre en considération de nouveaux paramètres, de disposer du référentiel nécessaire à leur adaptation.

Face aux nouveaux problèmes, de nouvelles réponses sont apportées par une interaction dynamique entre les différents opérateurs et acteurs de la prévention. Cette interaction se traduit par une articulation assez flexible des mécanismes de la prévention, permettant : un suivi de proximité de la réglementation, l'adaptation des normes liées à la sécurité et la santé au travail et leur intégration systématique aux schémas organisationnels des organismes et des entreprises.

Les enjeux de la prévention des risques professionnels tendent à:

- Protéger la santé et la sécurité des travailleurs
- Créer un emploi de qualité
- Répondre aux obligations de la prévention
- Favoriser le dialogue social
- Contribuer à la performance de l'entreprise.

L'Algérie a mis en place tout un dispositif de prévention basé sur un ensemble de moyens:

- Législatifs et réglementaires
- Technique: services d'hygiène et sécurité, services de médecine du travail, Institut de Prévention des Risques Professionnels
- Des lieux de concertation: commission d'hygiène et de sécurité, Conseil national à l'hygiène, la sécurité et la médecine du Travail
- De contrôle: inspection du travail.

## **2. Cadre législatif et réglementaire relatif à la SST en Algérie :**

La législation relative à la santé au travail fait appliquer le droit de l'homme à la santé au travail. L'amélioration du niveau de santé du travailleur permet le développement socioéconomique du pays. En Algérie, la santé au travail pour tous les travailleurs est un droit législatif. Nous citerons les plus importants textes réglementaires<sup>27</sup> :

La constitution Algérienne en son article 55 assure à tous les citoyens le droit à la protection, à la sécurité et à l'hygiène dans le travail.

Principaux textes législatifs et réglementaires de SST :

Lois, décrets, arrêtés. Tout un arsenal juridique est constitué et ne cesse de s'étoffer afin d'assurer ce droit constitutionnel. Les plus importants sont :

- La loi 83-13 du 2 juillet 83, relative aux accidents du travail et aux maladies professionnelles : vise l'institution d'un régime unique en matière d'accidents du travail et de maladies professionnelles à l'exclusion des militaires. Cette loi est applicable à tout travailleur du secteur public ou privé (salarié ou assimilé) quel que soit le secteur d'activité auquel il appartient. Elle précise le financement des prestations accidents du travail, maladies professionnelles.
- La Loi 88-07 du 26 Janvier 1988 relative à l'Hygiène, à la Sécurité et à la Médecine du Travail : requiert pour son application la contribution de l'ensemble des partenaires concernés par la prévention des risques en entreprise c'est à dire l'adhésion des employeurs et des travailleurs.
- Loi 90-03 du 06 février 1990 relative à l'Inspection du travail : a pour objet de déterminer les missions et compétences de l'inspection du travail ainsi que les attributions des inspecteurs du travail. Le contrôle de l'application de la médecine du travail est dévolu à l'inspection du travail
- Le Décret 84-28 du 11 février : 1984 fixe les modalités d'application de la loi 83-13, et en particulier l'indemnisation. La gestion et la réparation des Accidents du Travail (AT) et Maladies Professionnelles (MP) est confiée à la CNAS.
- Le Décret 93 du 15 mai 1993 relatif à l'organisation de la médecine du travail fixe les règles générales d'organisation, de financement et de fonctionnement de la médecine du travail eu sein de tout organisme employeur.

---

<sup>27</sup>Sources : code du travail, constitution, JO, INPRP

## **2.1. Le système Algérien de prévention des risques professionnels**

### **2.1.1. Les acteurs de la prévention au niveau national :**

En Algérie, la prévention des risques professionnels est placée sous la responsabilité de 2 Ministères :

- Le Ministère du Travail et de la Sécurité Sociale (M.T.S.S) à travers la direction des relations du travail et l'inspection générale du travail prend en charge la politique publique nationale de prévention sur les lieux de travail. Ce Ministère est assisté d'un organe consultatif, le Conseil national d'hygiène et de sécurité C.N.H.S
- Le Ministère de la Santé, de la Population et de la Réforme Hospitalière (M.S.P.R.H), à travers la direction des actions sanitaires spécifiques et la sous-direction de la santé au travail contrôle les activités de santé au travail assurées par les services sanitaires de médecine du travail, les centres de médecine du travail des entreprises et les médecins du travail installés.

On peut citer aussi :

La Caisse Nationale des Assurances Sociales C.N.A.S répare les accidents du travail et les maladies professionnelles. Elle effectue des enquêtes post accidents et recommande les mesures et les moyens à mettre en œuvre pour prévenir les accidents du travail et les maladies professionnelles.

L'Institut National de la Prévention des risques professionnels I.N.P.R.P. dépendant du ministère du travail assure essentiellement la promotion et l'amélioration des conditions d'hygiène et de sécurité en milieu de travail ainsi que la formation, le recyclage et le perfectionnement des personnels pour développer l'esprit de sécurité professionnelle.

L'Institut National de Santé Publique I.N.S.P propose des actions en vue de la protection et de la promotion de l'hygiène du milieu et de l'environnement, notamment par la mise en place d'un système de surveillance et de veille sanitaire.

### **2.1.2. Les acteurs de la prévention en entreprise en Algérie :**

- Le chef d'entreprise est l'acteur principal de la prévention en entreprise. Il veille à la santé et à la sécurité des travailleurs. Il en est responsable devant la loi.
- Le médecin du travail, conseiller de la direction veille à ce que la santé des travailleurs ne s'altère pas du fait du travail. Il assure la surveillance médicale des travailleurs ainsi que la surveillance des conditions de travail. Il est le conseiller de la commission d'hygiène et de sécurité.
- La commission d'hygiène et de sécurité : C'est une commission paritaire d'entreprise qui réunit la direction, les salariés, le médecin du travail et les délégués du personnel. Les réunions périodiques permettent de débattre des problèmes liés à la santé et à la sécurité.

### **3. Les accidents de travail et maladies professionnelles en Algérie :**

#### **3.1. Accidents de travail :**

L'accident du travail est un accident survenant dans le cadre de l'exercice d'une profession.

La définition exacte d'un accident du travail dépend cependant des législations des différents pays. Cette notion est parfois difficile à qualifier, par exemple :

- Dans le cas de travail à domicile (part professionnelle, part domestique) ;
- Dans le cas de déplacement professionnel de plus d'une journée (cas d'accident survenu à l'hôtel par exemple) ;
- Dans le cas d'accident survenu sur le trajet menant au lieu de travail (trajet direct habituel ou trajet particulier) ;
- Dans le cas de malaise sur le lieu de travail dû à une pathologie indépendante du travail.

En Algérie les accidents de travail, de plus en plus fréquents, coûtent chèrement à l'état et à l'économie nationale. La prise en charge des victimes de ces accidents a dépassé le milliard de dollars au cours de ces cinq dernières années<sup>28</sup>. Cette prise en charge va de l'aspect purement médical de la personne aux indemnités, en passant par la pension pour les invalides.

La CNAS<sup>29</sup> qui assure la couverture sociale des salariés a, à elle seule, déboursé entre 2009 et 2012 plus de 19 milliards de dinars<sup>30</sup> au titre de la couverture des accidents du travail et des maladies professionnelles. Une somme colossale qui s'ajouterait à des dizaines de milliards dépensés par, à la fois, les autres caisses d'assurance sociale et les entreprises à titre de compensation matérielle du préjudice physique causé.

L'Etat est souvent sollicité pour la prise en charge de cas sociaux qui ne disposent d'aucune couverture sociale. Il s'agit, entre autres, des ouvriers professionnels qui travaillent à leur compte, de plus en plus nombreux, bien qu'il n'y ait pas de chiffres précis sur ce phénomène très répandu dans le secteur du bâtiment et celui des travaux publics. La majorité des entreprises exerçant dans ces deux secteurs à fort risque professionnel n'ont pas de plan d'hygiène et sécurité, notamment l'insuffisance des EPI (Equipement de protection individuel) tenues, gants, casques de protection... dont toute société doit se doter pour prévenir les risques et les traiter à temps. Il y va de la sécurité des travailleurs.

#### **3.2. Maladies Professionnelles**

On entend par maladie professionnelle une atteinte à la santé, dont l'expression est souvent différée par rapport à l'exposition à une source toxique ou un contexte pathogène subi au cours de l'activité professionnelle. Cette exposition est parfois répétée avant que n'apparaissent les premiers symptômes. Une lésion immédiatement consécutive à un événement précis est en général classée comme un accident du travail.

---

<sup>28</sup>Source : Ministère du travail

<sup>29</sup>Caisse nationale des assurances sociales des travailleurs salariés

<sup>30</sup>Source : Cnas.dz

Le nombre de maladies professionnelles déclarées en Algérie est estimé à 85 maladies<sup>31</sup>. Parmi ces maladies, l'arthrose et les contractions musculaires qui ont atteint un nombre considérable de fonctionnaires algériens. La surdité représente 30 à 40 % des déclarations de maladies professionnelles qui parviennent aux agences de la Caisse nationale des assurances sociales des travailleurs salariés (CNAS). Le mal de dos dont souffre la plupart des employés, ne figure pas dans la liste des maladies professionnelles, en dépit du fait que ces maladies surviennent dans l'environnement professionnel suite à des tâches spécifiques, on peut citer aussi l'asthme, la tuberculose et l'hépatite.

Les spécialistes appellent à la nécessité d'introduire ces maladies dans la liste des maladies professionnelles prises en charge en Algérie. Même l'hypertension artérielle s'est répandue dans les milieux professionnels. Et elle est due principalement au stress professionnel, qui touche toutes les tranches d'âge sans exception.

**L'Algérie a enregistr e 619 décès dus aux accidents du travail en 2013 soit une baisse de 8% par rapport à l'année 2012, et 640 cas de maladies professionnelles, dont 27% ayant pour origine le risque chimique. Les dépenses de la Caisse nationale des assurances sociales des travailleurs salariés (CNAS), liées aux accidents de travail et maladies professionnelles, dépasseraient les 20 milliards Da chaque année.**<sup>32</sup>

**Le nombre d'accidents de travail en 2013 avoisinait les 50.000, ce qui représente un taux de moins de 1% du nombre total de travailleurs en Algérie.**<sup>33</sup>

---

<sup>31</sup>Article journal Horizons le 01 - 04 - 2013

<sup>32</sup>[http://www.elwatan.com/actualite/l-algerie-a-enregistre-619-deces-dus-aux-accidents-du-travail-en-2013-29-04-2014-255351\\_109.php](http://www.elwatan.com/actualite/l-algerie-a-enregistre-619-deces-dus-aux-accidents-du-travail-en-2013-29-04-2014-255351_109.php)

<sup>33</sup> Source : Cnas (année 2013)

**CHAPITRE 3 : Etude de la mise en place du référentiel OHSAS 18001 au sein de NCA Rouiba**

## **1. Présentation de l'entreprise NCA Rouiba :**

La Nouvelle Conserverie Algérienne, NCA, est une société par action (SPA) Algérienne relevant du secteur privé. Fondée le 02 Mai 1966, par la famille Othmani, et spécialisée dans la fabrication de jus et boissons au jus de fruits.

NCA Rouiba a axé sa première activité sur les conserves de légumes, puis le nombre de produits s'est multiplié pour offrir une gamme de produits de plus en plus large, en proposant des boissons et nectars de fruits dans des boîtes métalliques (1983). Dès 1990, NCA Rouiba a été la première entreprise à introduire le Tetrapack en Algérie. Ce type révolutionnaire de conditionnement aseptique a fini, dès 2001, par conditionner l'ensemble de la gamme de jus Rouiba.

NCA-Rouiba a été l'un des acteurs les plus importants dans le secteur agro-alimentaire en Algérie (conserves de légumes, à savoir, la tomate et la harissa...). Aujourd'hui le jus de fruits est le cœur d'activité de NCA Rouiba, elle évolue exclusivement dans le marché, des jus, nectars et boissons non gazeuses et se consacre intégralement à la production et la distribution de boissons, de nectars et du jus de fruits.

NCA Rouiba possède un système de management intégré SMI, elle est notamment certifiée ISO 9001 (qualité), ISO 14001 (environnement), et ISO 22000 (sécurité des denrées alimentaires). Ce système permet la gestion de plusieurs domaines de management différents et permet d'avoir une vision globale de l'entreprise grâce à la prise de conscience de l'ensemble des processus et la prise en compte des interactions entre eux.

Les processus de fabrications des produits de NCA Rouiba sont conformes aux normes ISO 9001, 14001 et 22000, certifications qui s'appuient également sur une démarche de World Class Manufacturing (qui consiste à mettre la qualité des produits au niveau des meilleurs standards mondiaux).

NCA Rouiba adopte un type de management participatif qui permet à chacun de développer ses responsabilités et désir de se surpasser et d'innover.

NCA Rouiba est en recherche constante de l'excellence industrielle et de l'efficacité économique. L'entreprise se préoccupe aussi de la préservation de l'environnement et de la valorisation de son potentiel humain. Enfin, la satisfaction des consommateurs et l'innovation sont les valeurs prioritaires de l'entreprise.

## **2. Mise en place du référentiel OHSAS 18001 au sein de NCA Rouiba :**

Dans ce chapitre nous allons aborder le déroulement de l'étude qui repose sur l'analyse comparative entre les exigences du référentiel OHSAS 18001 et ce qu'applique NCA Rouiba en matière de santé et sécurité au travail (SST) pour ses employés.

Élaboration d'un questionnaire d'audit sur le Système de management de la santé et de la sécurité au travail (SMSST) OHSAS 18 001, avec ce qui est fait ou qui existe par rapport à la santé et la sécurité des employés au niveau de NCA Rouiba, avec les corrections et points d'amélioration nécessaires à la mise en place du système.

N°	Questions	NCA Rouiba
	<b>4 Exigences du système de management de la santé et de la sécurité au travail</b>	
	<b>4.1 Exigences générales</b>	
1	Quelle est la finalité de l'entreprise par rapport à la protection du personnel ?	<p>La finalité de NCA Rouiba par rapport au personnel : est de garantir la santé et la sécurité de son personnel, et de ses installations et de sans cesse améliorer leur protection</p> <p><b>« Les ressources humaines constituent le principal capital des entreprises. Celles d'entre elles, soucieuses d'accroître leur productivité, placent les questions de santé du personnel au cœur de leurs préoccupations »</b></p>
2	Y'a-t-il un organigramme de l'entreprise ?	Oui. L'entreprise NCA Rouiba dispose d'un organigramme
3	Dans l'organigramme savez-vous où est votre service et à qui il est subordonné ?	Service hygiène et sécurité qui est dépendant de la direction audit et control
4	Quelles sont les parties intéressées (SST) ?	<p>Parties intéressées : direction générale, DRH, représentant du personnel, service SST, sauveteurs-secouristes, ensemble du personnel, entreprises extérieures, fournisseurs, clients, assureurs, syndicats, inspection du travail....</p> <p><b>Amélioration :</b> Identifier tous les parties intéressées internes et externes et les répertorier.</p> <p>Classez les parties prenantes par ordre de priorité, en tenant compte de leur capacité d'avoir une incidence positive ou négative sur l'entreprise</p>
5	Comment avez-vous identifié les exigences et les besoins des parties intéressées (SST) ?	<p>Les exigences et les besoins des parties intéressées en matière de SST ne sont pas connus</p> <p><b>Amélioration :</b> Mesurer la satisfaction des clients et des parties intéressées (retours d'expériences, enquêtes de satisfaction...)</p>
6	Quelles sont les méthodes d'écoute des parties intéressées ?	<p>Méthodes d'écoute des parties intéressées de NCA Rouiba non définies.</p> <p><b>Améliorations :</b> Utiliser des méthodes participatives (écouter, comprendre et respecter les différentes opinions), dialogue, partenariat et participation, concertation.</p>

7	Le domaine d'application du SMSST est-il défini ?	<p>Le champ d'application du processus Hygiène &amp; Sécurité de NCA Rouiba : L'ensemble du personnel, les locaux de production et de stockage, l'aire extérieure, les équipements et autre matériels.</p> <p><b>Amélioration :</b> Créer un SMSST, avec comme champ d'application concernant la SST, l'ensemble des activités et des installations comprises dans le périmètre de l'organisme. Le système couvre ainsi la totalité des activités de l'organisme. Il concerne tous les employés de l'organisme mais aussi les personnes externes susceptibles de pénétrer sur le site (y compris fournisseurs, sous-traitants et visiteurs...).</p>
8	Avez-vous eu des conflits récents dans les relations avec vos parties intéressées ?	<p>Nombre de conflits dans les relations avec les parties intéressées inconnus.</p> <p><b>Amélioration :</b> répertorier tous les conflits et essayer de trouver des solutions mutuellement bénéfique aux deux parties (NCA Rouiba et parties intéressées)</p>
9	Quelles demandes (SST) recevez-vous des parties intéressées ?	<p>Exigences et demandes reçues de la part des parties intéressées : Locaux, équipements propre et bien entretenus selon les normes de qualité, tout en respectant les fiches techniques des fournisseurs. Personnel propre et sain. Locaux, personnels, et équipements protégés selon la réglementation.</p> <p><b>Amélioration :</b> Toutes les demandes des parties intéressées relatives à la SST jugées pertinentes sont reçues et centralisées au service HSE. Elles font l'objet d'une réponse et d'un enregistrement.</p>
10	Quelles activités de votre entreprise ont un impact sur la santé et la sécurité au travail (SST) ?	<p>Toutes les activités de production ont un impact plus ou moins significatif sur la santé et la sécurité du personnel de NCA Rouiba :</p> <p>Traitement des eaux (produits chimiques), Maintenance des machines (risque de blessure physique), conducteurs machine, circulation des chariots élévateurs, préparateur siroperie (dépotage manuel qui nécessite le port des EPI -risque chimique-)...</p>
11	Quel est l'engagement SST de la direction ?	<p>La direction de NCA Rouiba s'engage à couvrir tous les aspects de santé et de sécurité des employés sur le lieu de travail, et de prévenir les accidents et incidents selon les normes d'hygiène et de sécurité.</p> <p><b>Amélioration :</b> Formaliser cet engagement et l'inscrire sur le manuel qualité (SMI) de l'entreprise.</p>

12	Comment le processus d'amélioration du SMSST est-il appliqué ?	NCA Rouiba adopte de bonnes pratiques en matière de SST mais il n'existe pas de système de management de la santé et de la sécurité au travail SMSST au niveau de NCA Rouiba.  <b>Amélioration</b> : créer un SMSST et adopter un processus d'amélioration continue du système.
13	La description de fonction de l'animateur sécurité est-elle à jour ?	La description de fonction de l'animateur sécurité est définie dans une fiche de poste et elle à jour
14	Les inspections de sécurité périodiques sont-elles respectées ?	Les inspections de sécurité périodiques sont respectées par NCA Rouiba (Ex inspection des extincteurs avec comme enregistrement les fiches de recharges)  <b>Amélioration</b> : faire des essais quotidiens pour apprécier l'état des installations et de leur fonctionnement et des dispositifs de sécurité dont la détérioration pourrait entraîner un danger
<b>4.2 Politique santé et sécurité au travail (SST)</b>		
1	Est-ce que la protection SST est présente dans le plan stratégique de l'entreprise ?	La protection SST est présente dans le plan stratégique de NCA Rouiba
2	La politique SST est-elle à jour (datée et signée) ?	NCA Rouiba a des bonnes pratiques en matière de SST qui sont inscrites dans le processus hygiène et sécurité (Pc-13) mais ne dispose pas de documents formels (politique SST)  <b>Amélioration</b> : créer, formaliser et ajouter au manuel qualité la politique SST (datée et signée) de l'entreprise.
3	La politique SST est-elle communiquée en interne à tous les niveaux ?	Les bonnes pratiques qu'applique NCA Rouiba en matière de SST sont communiquées en interne et intégrées avec la politique QSE de l'entreprise.  <b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une politique relative seulement à la SST et la faire communiquer à tous les niveaux de l'entreprise.
4	La direction est-elle engagée dans une démarche d'amélioration continue en matière de SST ?	La direction de NCA Rouiba est engagée dans un processus d'amélioration continue de ses bonnes pratiques en matière de SST notamment à travers des audits fréquents.  <b>Exemple</b> : Deux audits par semaine sont effectués par l'équipe QHSE sur le terrain pour constater d'éventuels écarts et pour apporter des remarques concernant la SST (Fiche F 02-18 pour l'enregistrement).

5	La prévention est-elle prioritaire ? (exemples)	<p>NCA Rouiba fait de la prévention une de ses priorités.</p> <p><b>Exemple :</b> Installation de garde-corps dans tous les planché de l'usine, calorifugeage<sup>34</sup> des tuyauteries de vapeurs, sensibilisation du personnel aux risques chimiques, Fiche de données de sécurité pour chaque produit (FDS) avec pictogrammes de dangers.</p> <p><b>Amélioration :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle des procédés : consiste à changer la manière dont une tâche ou un procédé est effectué afin de réduire le risque.</li> <li>- Utilisation d'une enceinte et de l'isolement : méthodes qui visent à garder le produit chimique « à l'intérieur » et le travailleur « à l'extérieur ».</li> <li>- Ventilation : méthode de prévention qui « ajoute » ou « enlève », selon les besoins, de l'air dans le milieu de travail</li> <li>- Éducation et formation du personnel</li> <li>- La bonne tenue des locaux est essentielle pour prévenir l'accumulation de matières dangereuses et toxiques.</li> <li>- Hygiène personnelle et installations : Les pratiques d'hygiène personnelle sont un autre moyen efficace de réduire la quantité de matière dangereuse absorbée, ingérée ou inhalée par un travailleur.</li> <li>- Eliminer le levage des charges manuel : Automatisation de la manutention.</li> </ul>
6	L'engagement de la direction de respecter les exigences légales et réglementaires est-il présent dans la politique SST ?	<p>NCA Rouiba s'engage à respecter les exigences légales et réglementaires en matière SST</p> <p><b>Amélioration :</b> Créer une politique SST (document) propre à l'entreprise pour y formaliser et y inscrire cet engagement.</p>
7	Est-ce que la direction s'est engagée d'assurer les moyens nécessaires en matière de SST ?	<p>La direction de NCA Rouiba assure les moyens nécessaires pour la SST de son personnel</p> <p><b>Exemple :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Achat et renouvellement des équipements de protection individuels EPI</li> <li>- Achat et renouvellement fréquents des extincteurs</li> <li>- Machine sécurisée avec protection intégrée (avec bouton arrêt d'urgence)...</li> <li>- Réseau incendie (4 pompes)...</li> </ul>

<sup>34</sup>Isolation des tuyaux d'eau chaude ou de chauffage permettant d'éviter les pertes d'énergie entre la chaudière et les points de distribution de chaleur.

9	Où est affichée la politique SST ?	<p>La politique SST de NCA Rouiba n'est pas affichée au sein de l'entreprise.</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une politique SST et l'affichée dans différents endroits de l'entreprise (Ateliers, entrepôts, air de stockage...)</p>
<b>4.3 Planification</b>		
<b>4.3.1 Identification des dangers</b>		
1	Une analyse des risques précède-t-elle le plan de prévention ?	Chaque poste de travail au niveau de NCA Rouiba fait l'objet d'une analyse des risques (chaque danger a un risque associé)
2	Les dangers sont-ils identifiés selon une procédure ?	<p>Il n'y'a pas de procédure d'identification des dangers au sein de NCA Rouiba</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une procédure d'identification des dangers</p>
3	Les dangers sont-ils classifiés ?	<p>Les dangers classés sont relatifs à l'environnement notamment par rapport aux exigences de la norme ISO 14001.</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une procédure pour classifier les dangers relatifs à la SST</p>
4	Les risques sont-ils évalués ?	<p>Les risques évalués sont relatifs à l'environnement par rapport aux exigences de la norme ISO 14001</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une procédure pour évaluer les risques relatifs à la SST</p>
5	Comment sont maîtrisés les risques ?	La maîtrise des risques au niveau de NCA Rouiba se fait notamment par le biais de moyens matériels comme les extincteurs et les pompes à eau pour lutter contre les incendies, par le port régulier des équipements de protection individuel EPI ; et par des moyens humains notamment par la formation et la sensibilisation de l'ensemble du personnel.
6	Les matières dangereuses sont-elles identifiées ?	<p>Les matières dangereuses sont identifiées. Chaque produit dangereux est identifié avec une fiche de données de sécurité (FDS). Ces produits sont stockés dans un local spécifique.</p> <p>NCA Rouiba dispose d'une procédure de gestion des produits dangereux (Pe-13-1).</p>
7	La liste des postes de travail avec des risques particuliers est-elle à jour ?	<p>NCA Rouiba ne dispose pas d'une liste des postes de travail avec des risques particuliers</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer une liste des postes de travail qui peuvent constituer un risque particulier pour le personnel.</p>

8	Comment le personnel est sensibilisé aux dangers et situations d'urgence potentielles ?	<p>Le personnel de NCA Rouiba est sensibilisé aux dangers et situations d'urgence potentielles par l'intermédiaire de panneaux d'affichage, ainsi que des consignes de sécurité disposés un peu partout dans l'usine.</p> <p><b>Amélioration</b> : organiser des formations pour sensibiliser d'avantage le personnel, organiser à intervalle régulier des simulations de divers situations d'urgences qui peuvent survenir (incendies, déversement de produit chimique...)</p>
<b>4.3.2 Exigences légales et autres</b>		
1	Les exigences applicables légales et autres sont-elles identifiées dans une procédure ?	<p>Les exigences légales en matière de SST ne sont pas identifiées dans une procédure particulière cependant il existe au sein de NCA Rouiba une veille réglementaire par rapport aux exigences de la norme ISO 14001 qui peut se rapprocher des exigences de l'OHSAS 18001</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une procédure spécifique où sont identifiées les exigences légales en matière de SST</p>
2	Les exigences applicables légales et autres sont-elles prises en compte dans le système de management SST ?	<p>NCA Rouiba ne dispose pas de SMSST, les exigences applicables légales sont prises en compte dans le système de management intégré SMI qui englobe les normes ISO 9001, ISO 14001 et ISO 22000 dont dispose NCA Rouiba mais pas ce qui est relatif à la SST</p> <p><b>Amélioration</b> : Créer un système de management de la santé et de la sécurité au travail SMSST pour pouvoir prendre en compte les exigences légales relatifs à la SST.</p>
3	Le Code du travail est-il pris en compte ?	Le code du travail Algérien est pris en compte et appliqué par NCA Rouiba
4	Qui est responsable du port des équipements individuels de sécurité partout où c'est réglementé ?	<p>Le responsable du port des équipements individuels de sécurité au niveau de NCA Rouiba est toute l'équipe hygiène et sécurité (responsable H&amp;S, superviseur H&amp;S, agents H&amp;S).</p> <p><b>Amélioration</b> : sensibiliser le personnel de l'entreprise des biens faits de porter les équipements individuels de sécurité pour qu'ils les portent volontairement, et ne se sentent pas obligés de les porter.</p>
5	Les consignes de sécurité sont-elles en conformité avec les exigences réglementaires ?	Les consignes de sécurité de NCA Rouiba sont en adéquation avec les exigences réglementaires.

6	Est-ce que le plan annuel d'inspection des équipements et moyens de sécurité est respecté ?	<p>Le plan d'inspection des équipements et moyens de sécurité est respecté, inspection quotidienne tenue à jour avec fiche de contrôle de consigne de sécurité journalière.</p> <p>Le plan d'inspection des extincteurs est fait chaque 6 mois, contrôle des vannes et pompe à eau.</p> <p><b>Amélioration :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sur le plan organisationnel : planifier les contrôles et prévoir leur budget</li> <li>- Sur le plan technique : prévoir les outils nécessaires aux vérifications (charges pour les appareils de levage par exemple, fiches de contrôle, planning....)</li> <li>- Sur le plan humain : prévoir un technicien qualifié pour accompagner les vérificateurs.</li> </ul>
7	Comment sont organisés les exercices d'évacuation ?	<p>NCA Rouiba organise annuellement des plans d'évacuation en collaboration avec la protection civile</p> <p><b>Amélioration :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en place un plan d'évacuation avec des exercices d'application</li> <li>- Former et sensibiliser le personnel pour connaître les consignes à respecter en cas d'urgence, et pouvoir gérer une situation d'urgence et notamment la maîtrise du stress et de l'imprévu</li> <li>- Prévoir des alarmes d'évacuation optiques et sirènes sonores</li> <li>- Prévoir des sorties de secours facilement accessibles et visibles etsituées aussi loin que possible l'une de l'autre</li> </ul>
<b>4.3.3 Objectifs et programmes</b>		
1	Les objectifs sont-ils à jour ?	<p>NCA Rouiba n'a pas définie des objectifs SST dans ses procédures, cependant des indicateurs sont listés dans le point n°5: de la procédure hygiène &amp; sécurité de l'entreprise</p> <p><b>Amélioration :</b> créer une procédure SST et mettre à jour régulièrement les objectifs à atteindre en matière de SST</p>
2	Les objectifs sont-ils cohérents avec la politique SST ?	<p>Les objectifs SST de NCA Rouiba sont cohérent avec la politique SMI de l'entreprise.</p> <p><b>Amélioration :</b> créer et formaliser une procédure SST qui contient des objectifs à atteindre : claires, précis, mesurable et réaliste en matière de santé et sécurité au travail.</p>

3	Les objectifs sont-ils mesurables ?	<p>Les objectifs relatifs à la SST sont mesurables. Exemple : indicateurs du processus hygiène &amp; sécurité avec le nombre d'accidents mortels, le taux de fréquence et le taux de gravité</p> <p><b>Amélioration</b> : mettre en place des tableaux de bord relatifs à la SST avec des indicateurs de suivi</p>
4	Les points de vue des parties intéressées sont-ils pris en considération ?	<p>Les points de vue des parties intéressées sont pris en considération. Exemple : Réalisation d'une porte coupe-feu dans le local chaufferie (chaudière) proposée par l'un des actionnaires de NCA Rouiba (pris en compte dans le budget 2014)</p> <p><b>Amélioration</b> : prendre en compte les remarques et les observations des parties intéressées et développer les idées les plus intéressantes</p>
5	Un plan d'actions pour atteindre les objectifs est-il mis en place ?	<p>NCA Rouiba a mis en place un plan d'action pour atteindre les objectifs fixés</p> <p>Fiche d'action : F-02-10 Plan d'action quotidien (action ouverte, fermée, en retard)</p> <p><b>Amélioration</b> : Mettre en place des tableaux de bords SST avec des indicateurs de suivi pertinents.</p>
6	Quand et qui surveille l'atteinte des objectifs (le suivi des programmes) ?	Le responsable hygiène & sécurité, le superviseur hygiène & sécurité, avec un suivi mensuel et un bilan en fin d'année.
<b>4.4 Mise en œuvre</b>		
<b>4.4.1 Ressources</b>		
1	Les ressources financières pour maintenir et améliorer le SMSST sont-elles assurées ?	<p>Les ressources financière pour maintenir et améliorer les dispositions et les actions à entreprendre en matière de SST au niveau de NCA Rouiba sont assurées par la répartition des budgets en début d'année</p> <p><b>Amélioration</b> : Allouer les ressources financières nécessaires à la création d'un système de management de la santé et sécurité au travail efficace et opérationnel.</p>
2	Le représentant de la direction a-t-il les responsabilités nécessaires ?	Le responsable et le superviseur hygiène et sécurité ont la responsabilité et l'autorité nécessaire pour accomplir leurs mission (spécifique à l'hygiène & sécurité)
3	Où est enregistrée sa description de fonction ?	Description de fonction déterminée dans la fiche de poste
4	Qui et quand informe la direction de la performance du SMSST ?	Directeur audit et contrôle en plus du responsable hygiène & sécurité notamment au cours des réunions (Business-Meeting)

6	Où est la liste des personnes exposées à des risques spécifiques ?	L'entreprise NCA Rouiba ne dispose pas d'une liste des personnes exposées à des risques spécifiques  <b>Amélioration</b> : répertorier toute les personnes exposées à des risques spécifiques au sein de l'entreprise et les classer avec une échèle de risque
7	Avez-vous une liste du personnel avec un handicap reconnu ?	NCA Rouiba ne possède pas de liste du personnel avec un handicap  <b>Amélioration</b> : créer une liste qui répertorie les membres du personnel souffrant d'un handicap
<b>4.4.2 Formations</b>		
1	La procédure qui définit les aspects liés à la sensibilisation du personnel est-elle à jour ?	Procédure de sensibilisation du personnel à jour : P-11-13 formation et sensibilisation
2	Les enregistrements des compétences et besoins en formation sont-ils conservés ?	Les enregistrements des compétences et besoins en formation du personnel sont conservés (chargé de formation – département des ressources humaines)
3	L'animateur de sécurité a-t-il reçu une formation spécifique ?	Formation initiale Master QSE, formation continue : auditeur interne ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000, en plus d'une formation aux risques chimiques et au secourisme.
4	Comment est géré l'accueil des nouveaux embauchés ? (livret d'accueil)	Sensibilisation des nouveaux employés notamment avec la présentation du livret d'accueil, sensibilisation hygiène & sécurité générale.  <b>Amélioration</b> : Formation spécifique et sensibilisation renforcée pour les postes qui peuvent représenter un danger ou un risque spécifique
5	Est-ce qu'un système d'accompagnement est mis en place pour les nouveaux embauchés (y compris les intérimaires) ?	NCA Rouiba organise une tournée dans tous les départements pour les nouveaux employés (à part les ouvriers).  <b>Amélioration</b> : animer des séances d'informations pour expliquer l'organisation de l'entreprise et exposer les valeurs et la culture de l'entreprise NCA Rouiba, mettre en place un système d'accompagnement efficace qui permet d'intégrer les nouveaux employés le plus vite possible à l'entreprise
6	Est-ce que l'ensemble du personnel est formé à l'utilisation des équipements de lutte contre l'incendie ?	NCA Rouiba forme le maximum d'employés à l'utilisation des équipements de lutte contre les incendies. Une formation est obligatoire pour tous les nouveaux employés, spécialement pour ceux qui sont en contact directe avec des produits inflammable.

7	Comment est évaluée la compétence pour chaque poste de travail ?	<p>Les compétences pour chaque poste de travail au sein de NCA Rouiba sont évaluées à l'aide d'une procédure : Identification des compétences individuelles P11-2</p> <p><b>Amélioration</b> : Mettre en place une grille d'évaluation des compétences avec des indicateurs de niveaux de maîtrise des compétences requises pour le poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveau 1 : maîtrise de base</li> <li>- Niveau 2 : maîtrise courante</li> <li>- Niveau 3 : expert</li> </ul>
8	La liste de la qualification et de l'habilitation du personnel est-elle à jour ?	<p>La liste de la qualification et de l'habilitation du personnel de NCA Rouiba est à jour</p>
9	Comment sont identifiés les besoins en formation ?	<p>Chaque direction de NCA Rouiba évalue ses besoins spécifiques et fait des demandes de formation, une commission (DRH) s'occupe de traiter les demandes, de les valider et d'attribuer les budgets pour les réaliser.</p> <p><b>Amélioration</b> : Mettre en place des grilles d'identification des besoins en formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cerner les projets et les défis de l'entreprise</li> <li>- Identifier les besoins de formation avec les employés</li> <li>- Établir les priorités de formation</li> <li>- Élaborer un plan de formation</li> <li>- Organiser et réaliser la formation</li> <li>- Évaluer la formation</li> <li>- Favoriser l'intégration des apprentissages</li> </ul>
10	Est-ce que chaque salarié a un dossier individuel de formation ?	<p>Chaque salarié de NCA Rouiba a un plan de carrière individuel</p> <p><b>Amélioration</b> : Mettre en place des dossiers individuels de formation pour permettre le regroupement de toutes les informations ayant trait à la formation d'un employé : Stages suivis, besoins individuels de formation, doubles des fiches de recueil des besoins...</p> <p>Les dossiers individuels de formation constituent une aide précieuse pour la gestion du personnel.</p>

11	Est-ce que l'efficacité des formations est évaluée ?	<p>NCA Rouiba réalise des évaluations des formations à chaud (évaluation par le chef hiérarchique direct) et à froid (tous dépend de la formation après 2 mois / 6 mois ...) avec des enregistrements :</p> <p>Fiche d'évaluation à chaud : F-11-8</p> <p>Fiche d'évaluation à froid F-11-19</p> <p><b>Amélioration</b> : mettre en place des approches de traitements statistiques "analytique d'apprentissage" qui ont pour objectif d'isoler les impacts de la formation dans un environnement défini pour permettre ensuite d'améliorer les pratiques de formation.</p> <p><b>Exemple</b> : Le modèle d'évaluation de la formation de Donald Kirkpatrick :</p> <p>Niveau 1 - Réactions : Comment ont réagi les formés à l'issue de la formation ?</p> <p>Niveau 2 - Apprentissage : Qu'ont appris les formés à l'issue de la formation ?</p> <p>Niveau 3 - Comportements (ou transfert) : Est-ce que les formés utilisent ce qu'ils ont appris en formation à leur poste de travail ?</p> <p>Niveau 4 - Résultats : Quel est l'impact de la formation sur les résultats de l'entreprise ?</p> <p>Niveau 5 - Retour sur investissement : Les bénéfices et/ou économies réalisés sont-ils supérieurs au coût total de la formation (coûts directs et indirects) ?</p>
<b>4.4.3 Communication</b>		
1	Comment est communiqué en interne l'engagement SST de la direction ?	<p>L'engagement SST de la direction de NCA Rouiba est communiqué par affichage.</p> <p>Procédure de communication interne P-01-2</p> <p><b>Amélioration</b> : adopter de nouveaux modes de communication interne :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outils oraux : l'entretien individuel, les réunions d'informations, les réunions de dialogue</li> <li>- Les outils écrits : le journal d'entreprise, la boîte à idées, le panneau d'affichage, l'intranet et la messagerie électronique</li> <li>- Les outils de communication événementielle en interne : les séminaires, team building.</li> </ul>

2	Comment est communiqué aux parties intéressées l'engagement SST de la direction ?	<p>L'engagement SST de la direction de NCA Rouiba n'est pas communiqué aux parties intéressées</p> <p><b>Amélioration</b> : Etablir un plan de communication externe relatif à l'engagement SST de NCA Rouiba et le diffuser à l'ensemble des parties intéressées: ce plan doit tenir compte de l'ensemble de la politique SST de l'entreprise (définir le message, les cibles visées, le calendrier et les moyens alloués)</p>
3	Comment le personnel est-il informé de l'efficacité du SMSST ?	<p>NCA Rouiba adopte de bonnes pratiques en matière de SST, elle ne dispose pas de SMSST par conséquent le personnel n'est pas informé de l'efficacité du SMSST</p> <p><b>Amélioration</b> : mettre en place un SMSST et tenir informer l'ensemble du personnel des progrès et des avantages qu'il procure :</p> <p>Mettre en place des tableaux de bord pour chaque secteur, élaborés à partir d'indicateurs de performance opérationnelle variés (nombre de jours d'arrêt de travail, nombre de premiers soins, taux de fréquence, de gravité, de cotisation, etc.) et de performance du système ( pourcentage de personnes ayant suivi les formations, pourcentage d'actions préventives réalisées, degré d'avancement des plans d'actions et de retards par rapport aux délais prévus, pourcentage d'investissements réalisés etc....).</p>
4	Quels sont les moyens et méthodes de communication interne employés ?	<p>Les moyens et méthodes de communication interne de NCA Rouiba sont :</p> <p>Intranet, E-mail, réunion de travail, revue de processus périodique (chaque 3 mois), revue de direction, groupe de travail, messagerie interne, compte rendu de réunion, note d'information, revue interne, affichage...</p>
5	Le personnel est-il impliqué, consulté, représenté et informé ?	<p>NCA Rouiba organise une Commission Hygiène &amp; Sécurité (CHS) qui se tient deux fois par an.</p> <p>Participants : direction, service hygiène &amp; sécurité, délégué des employés, syndicat, DRH, représentant social.</p>
6	Quelle est la participation du personnel lors de modifications relatives à la SST ?	<p>Le personnel n'est pas assez impliqué dans les prises de décision et dans les modifications relatives à la SST au sein de l'entreprise.</p> <p><b>Amélioration</b> : donner plus d'importance au personnel et l'impliquer dans les modifications relatives à la SST parce qu'il est en première ligne, et il est le plus apte à connaître les dangers et les risques ainsi que les besoins liés à l'accomplissement de son travail</p>

7	Où sont affichés les indicateurs SST ?	Les indicateurs SST sont affichés sur le mur d'entrée de l'usine avec le pourcentage et le nombre d'accidents
<b>4.4.4 Documentation</b>		
1	Quels documents sont conservés obligatoirement ?	Tous les documents relatifs à la santé et la sécurité SST sont conservés et archivés  Exemple : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiche de contrôle des consignes de sécurité F-13-7</li> <li>- Permis de feu F-13-5</li> <li>- Rapport des accidents de travail F-13-6</li> </ul>
2	Comment sont gérées les modifications et révisions des documents ?	Modification et révision des documents : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédacteur : modifie le document</li> <li>- Vérificateur : vérifie et contrôle le document</li> <li>- Chargé de documentation : ajoute la version + le pied de page (chemin d'accès pour retrouver le document facilement), avant l'envoi pour l'approbation le rédacteur et le vérificateur signent le document</li> <li>- Responsable : approuve le document (approbation)</li> </ul>
3	Comment sont identifiés les documents périmés ?	Au niveau de NCA Rouiba c'est le chargé de documentation qui s'occupe d'identifier les documents périmés ou obsolètes. Chaque nouvelle version d'un document annule automatiquement la version précédente (Suppression de l'ancienne version du système + archivage dans un classeur dédié spécialement aux documents périmés).  <b>Amélioration</b> : mettre en place un système d'étiquetage qui permet de repérer efficacement et correctement les documents périmés et les classeurs d'archivage des documents périmés afin qu'il n'y ait pas de risque de mélange entre les diverses versions conservées et celles qui sont à jour.
<b>4.4.5 Maîtrise des documents</b>		
1	Quelle méthode d'approbation et de diffusion est utilisée pour les différents documents ?	La méthode d'approbation et de diffusion des différents documents de NCA Rouiba : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédacteur : modifie le document</li> <li>- Vérificateur : vérifie et contrôle le document</li> <li>- Chargé de documentation : ajoute la version + le pied de page (chemin d'accès pour retrouver le document facilement)</li> <li>- Responsable : approuve le document (approbation)</li> <li>- Diffusion : c'est le chargé de documentation qui diffuse les documents par voie électronique (E-mail)</li> </ul>

2	Les 12 procédures de l'OHSAS 18001 obligatoires sont-elles à jour ?	<p>Les 12 procédures existent et sont à jour mais seulement par rapport aux exigences du système de management intégré SMI (ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000) elles ne prennent pas en compte les mesures relatives à la SST et les exigences imposées par le référentiel OHSAS 18001.</p> <p>Les 12 procédures obligatoires de l'OHSAS 18001 sont :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Identification des dangers (paragraphe 4.3.1)</li> <li>2. Exigences légales (cf. paragraphe 4.3.2)</li> <li>3. Formation (cf. paragraphe 4.4.2)</li> <li>4. Communication (cf. paragraphe 4.4.3)</li> <li>5. Maîtrise des documents (paragraphe présent)</li> <li>6. Maîtrise opérationnelle (cf. paragraphe 4.4.6)</li> <li>7. Situations d'urgence (cf. paragraphe 4.4.7)</li> <li>8. Mesure et surveillance (cf. paragraphe 4.5.1)</li> <li>9. Evaluation de la conformité (cf. paragraphe 4.5.2)</li> <li>10. Incidents et non-conformités (cf. paragraphe 4.5.3)</li> <li>11. Maîtrise des enregistrements (cf. paragraphe 4.5.4)</li> <li>12. Audit interne (cf. paragraphe 4.5.5)</li> </ol> <p><b>Amélioration</b> : construire un SMSST au sein de NCA Rouiba et répondre aux exigences relatives à la SST afin d'appliquer et mettre à jour régulièrement les procédures que dicte le référentiel OHSAS 18001.</p>
3	Comment sont gérées les modifications et révisions des documents ?	<p>Modification et révision des documents :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rédacteur : modifie le document</li> <li>- Vérificateur : vérifie et contrôle le document</li> <li>- Chargé de documentation : ajoute la version + le pied de page (chemin d'accès pour retrouver le document facilement), avant l'envoi pour l'approbation le rédacteur et le vérificateur signent le document</li> <li>- Responsable : approuve le document (approbation)</li> </ul>
5	Comment sont gérés les documents ?	<p>Les documents de NCA Rouiba sont gérés par la procédure : maîtrise des documents P-03-1, Mais elle prend seulement en compte les aspects liés au SMI de l'entreprise (ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000). Il n'y a pas de référence en matière de SST dans la procédure.</p> <p><b>Amélioration</b> : mettre en place une procédure de maîtrise des documents qui prend en compte les aspects liés à la SST.</p>

4.4.6 Maîtrise opérationnelle	
1	<p>Quelles sont les activités SST et comment sont-elles planifiées ?</p> <p>NCA Rouiba planifie et réalise des activités SST :</p> <p>Exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiche de contrôle quotidienne pour chaque équipe</li> <li>- Audit (1 à 2 fois par semaine) sur terrain</li> <li>- Surveillance vidéo (caméra de surveillance)</li> <li>- Protection des installations, des équipements et des machines</li> <li>- Maintenance et entretien des équipements et installations</li> <li>- Engagement signée pour tous travaux de sous-traitance I-13-33 (respect des consignes QHSE)</li> <li>- Permis de feu (F-13-5) obligatoire pour tous travaux nécessitant de délivrer un permis de feu (Ex : travaux de soudure)</li> </ul> <p><b>Amélioration :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier et évaluer les phénomènes dangereux et les risques associés aux activités de travail afin de les maîtriser</li> <li>- Emettre des objectifs et des cibles en matière de SST et se doter d'un plan d'action pour les atteindre</li> <li>- Cerner les exigences juridiques en SST et les autres exigences propres au réseau de la santé et des services sociaux.</li> </ul>
2	<p>La procédure maîtrise opérationnelle est-elle à jour ?</p> <p>NCA Rouiba ne dispose pas d'une procédure de maîtrise opérationnelle qui englobe les consignes relatives à la SST</p> <p><b>Amélioration :</b> Créer et formaliser une procédure de maîtrise opérationnelle qui définit les modes opératoires, consignes et les descriptifs d'opérations en matière de SST qui se doivent d'être facilement compréhensibles par les personnes qui seront amenés à les utiliser.</p> <p>Les référentiels imposent que les procédures stipulent des critères opératoires. Cela signifie que, si nécessaire, des informations précises doivent définir dans quel cas on doit-on faire quelle action.</p>
3	<p>Les achats et la conception sont-ils pris en compte pour chaque risque identifié et potentiel ?</p> <p>NCA Rouiba prend en compte les risques, identifiés et potentiels, pour les achats et la conception. Exemple : Achat d'équipement avec sécurité intégrée (bouton d'arrêt d'urgence).</p>

4	<p>Quelles actions préventives sont mises en place pour réduire les risques ?</p>	<p>NCA Rouiba réalise des actions préventives en matière de SST pour réduire les risques, exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sensibilisation : sensibilisation verbale, mais aussi par voie d’affichage</li> <li>- Gestion des prestataires qui doivent appliquer les consignes SST de l’entreprise</li> <li>- Sensibilisation sur le port des EPI (casque, gants, lunettes...)</li> <li>- Gestion de la circulation (avec passage réservé aux piétons, miroir pour les caristes)</li> <li>- Bloquer les équipements afin d’effectuer des actions d’entretiens et de maintenances</li> </ul> <p><b>Amélioration :</b></p> <p>NCA Rouiba doit adopter une démarche de prévention simple pour éliminer les dangers qui sont à l’origine des accidents et des maladies du travail. Elle se résume en trois mots : <b>identifier, corriger, contrôler</b></p> <p><b>Identifier</b> les dangers est le point de départ de toute amélioration concrète des conditions SST en intégrant des moyens de prévention à la gestion courante (les inspections périodiques, l’analyse des accidents ou des quasi-accidents, les commentaires, les plaintes, les suggestions des travailleurs, des contremaîtres ou du comité de santé et de sécurité, l’expérience des autres entreprises du secteur</p> <p><b>Corriger</b> c’est passer à l’action de façon concrète. c’est d’abord éliminer les dangers. Si le danger ne peut être éliminé, il faut : réduire et maîtriser les risques ; protéger les travailleurs en attendant des solutions permanentes.</p> <p><b>Contrôler</b>, c’est empêcher que le danger ne revienne, assurer que les correctifs ne sont pas inutiles, les maintenir et ainsi tirer profit des améliorations. Contrôler est la clé d’une bonne performance en SST.</p>
5	<p>Comment l’engagement SST influence-t-il sur la sélection des fournisseurs ?</p>	<p>La sélection des fournisseurs de NCA Rouiba se fait conformément aux règles et consignes SST de l’entreprise.</p> <p><b>Amélioration :</b> exiger un bilan d’accidents, exiger la présence du responsable HSE du prestataire.</p>
6	<p>Avez-vous évalué de nouveau vos anciens fournisseurs par rapport à l’engagement SST ?</p>	<p>NCA Rouiba n’a pas évalué de nouveau les anciens fournisseurs par rapport à l’engagement SST de l’entreprise.</p> <p><b>Amélioration :</b> Réévaluer de nouveau les anciens fournisseurs par rapport à l’engagement SST et leurs exiger de se conformer aux engagements SST de l’entreprise.</p>

7	Comment est réalisée l'amélioration des activités du SMSST ?	<p>NCA Rouiba adopte de bonnes pratiques en matière de SST qu'elle essaye d'améliorer et d'enrichir en permanence, mais l'entreprise ne possède pas de SMSST.</p> <p><b>Amélioration :</b> • NCA Rouiba doit créer et mettre en place un SMSST et la direction doit :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Passer en revue à intervalles réguliers (annuellement) le SMSST pour s'assurer qu'il demeure pertinent, adéquat et efficace</li> <li>- Evalue l'amélioration de la performance en SST de façon continue</li> <li>- Vérifie l'atteinte des objectifs et des cibles ainsi que la politique SST</li> </ul>
8	Quelle est la communication des risques identifiés ?	<p>NCA Rouiba utilise l'affichage, la sensibilisation ainsi que le balisage pour communiquer sur les risques identifiés en matière de SST</p> <p><b>Amélioration :</b> organiser des formations, et des séances d'informations</p>
9	Les équipements de lutte contre l'incendie sont-ils disponibles et vérifiés ?	<p>Les équipements de lutte contre les incendies sont disponibles et disposés sur l'ensemble de l'usine. Ils sont vérifiés chaque 6 mois (Enregistrement F-13-03)</p>
10	Où et comment sont entreposés les produits inflammables ?	<p>Un local centralise tous les produits inflammables et les produits chimiques</p> <p>Local de stockage avec : bac de rétention, aération naturelle, à l'abri du soleil, bac de sable en cas de renversement, extincteurs. C'est une zone sécurisée qui n'est pas accessible à tous les employés.</p>
11	Les équipements de sécurité du parc machine sont-ils fonctionnels ?	<p>Les équipements de sécurité du parc machine dont dispose NCA Rouiba sont tous fonctionnels</p>
12	Les moyens de protection individuelle sont-ils présents et utilisés ?	<p>Les moyens de protection individuelle EPI sont disponibles et sont utilisés par le personnel de NCA Rouiba</p>
13	L'inventaire des produits dangereux est-il à jour ?	<p>L'inventaire des produits dangereux dont dispose NCA Rouiba est à jour. Exemple : l'inventaire des produits chimiques qui rentre dans le processus de production est fait annuellement (ils sont aussi contrôlés par les services de sécurité : police et gendarmerie)</p> <p><b>Amélioration :</b> augmenter la fréquence des contrôles et de l'inventaire des produits dangereux pour diminuer le risque d'accident.</p>

14	Les fiches de données de sécurité des produits dangereux sont-elles disponibles et à jour ?	Les fiches de données de sécurité des produits dangereux dont dispose NCA Rouiba sont disponibles et à jour.
15	Le personnel est-il sensibilisé aux pictogrammes sur les étiquettes des produits dangereux ?	Le personnel de NCA Rouiba est sensibilisé aux pictogrammes sur les étiquettes des produits dangereux par la sensibilisation du personnel aux risques chimiques (Tableau de compatibilité des produits chimiques)  <b>Amélioration :</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en œuvre des tests de connaissances des pictogrammes pour les employés qui manipulent des produits dangereux</li> <li>- Instaurer des règles strictes en matière de manipulation de produits chimiques et former les employés pour connaître les gestes de premier secours à effectuer en cas d'accident.</li> </ul>
16	Qui et quand vérifie la conformité aux exigences applicables de l'éclairage des postes de travail et des autres locaux ?	NCA Rouiba a effectué un contrôle de ses installations pour vérifier la conformité de ses installations en matière d'éclairage en 2010 par un expert externe à l'entreprise. Les résultats se sont avérés concluants  <b>Amélioration :</b> Planifier des contrôles et des vérifications régulières
17	Est-ce que les locaux nécessitant une réduction du bruit ont fait l'objet d'un traitement acoustique ?	NCA Rouiba n'a pas effectué de traitement acoustique pour ses installations, sauf pour le compresseur 40 bar, qui a bénéficié d'un traitement et qui a été isolé  <b>Amélioration :</b>  Distribuer et équiper les employés de moyens adéquats (casques, Stop-bruits) là où c'est nécessaire.  Rechercher les endroits ainsi que les équipements qui produisent des nuisances sonores importantes et les traiter.
18	La liste des personnes ayant une autorisation de conduite des appareils de manutention est-elle à jour ?	La liste des personnes ayant une autorisation de conduite des appareils de manutention au sein de NCA Rouiba est à jour (Fiche de poste)
19	Qui est responsable de la maintenance des appareils de manutention ?	Les responsables de la maintenance des appareils de manutention au sein de NCA Rouiba sont : le service maintenance et les mécaniciens
20	Pour des interventions d'entreprises extérieures qui signe les permis de travail ?	Les interventions d'entreprises extérieures au sein de NCA Rouiba sont autorisées par le service HSE

21	Pour des travaux dangereux de maintenance qui établit les plans de sécurisation ?	Les plans de sécurisation pour les travaux dangereux de maintenance au sein de NCA Rouiba sont autorisés par le service HSE
22	Qui est responsable des études ergonomiques pour les postes de travail ?	Le responsable des études ergonomiques pour les postes de travail au sein de NCA Rouiba sont effectués par un expert externe  <b>Amélioration</b> : Former et initier des employés de NCA Rouiba à l'ergonomie <sup>35</sup>
23	Que fait-on quand un dysfonctionnement ergonomique est identifié ?	Si un dysfonctionnement ergonomique est identifié au sein de NCA Rouiba les responsables essaye d'adapter le poste de travail à l'employé, ou le cas échéant changer de poste de travail pour l'employé
24	Comment le personnel participe aux études ergonomiques ?	Le personnel de NCA Rouiba ne participe pas aux études ergonomiques  <b>Amélioration</b> : Impliquer le personnel dans les études ergonomiques, prendre en considération ses remarques et observations et prendre en compte ses besoins
<b>4.4.7 Situations d'urgence</b>		
1	Quelles préparations a-t-on fait pour réagir en cas de situations d'urgence ?	Les préparations pour réagir en cas de situations d'urgence au sein de NCA Rouiba sont faites par l'intermédiaire d'exercices de simulation mensuel (12 par année, planning fait en début d'année)  <b>Amélioration</b> :  <b>Connaître les risques</b> : Être au courant des risques possibles auxquels l'entreprise peut faire face pour mieux se préparer en cas de situation d'urgence (dresser la liste de ces risques et penser à la façon dont ils pourraient affecter l'entreprise) <b>Préparer un plan</b> : C'est ce qui permet de savoir quoi faire en cas de situation d'urgence. <b>Réagir efficacement</b> : Être prêt pour une situation d'urgence signifie également avoir les éléments nécessaires sur place pour réagir efficacement.
2	Qui est responsable des premiers secours ?	Le responsable des premiers secours est le personnel du service HSE de l'entreprise qui est formé aux gestes de premier secours  <b>Amélioration</b> : Former plus d'employé aux gestes de premier secours pour parer à toutes les éventualités
3	La liste des sauveteurs secouristes du travail est-elle à jour ?	La liste des sauveteurs secouristes du travail de NCA Rouiba est à jour et elle est affichée dans les différents ateliers.

<sup>35</sup> L'ergonome contribue à concevoir et à améliorer des environnements ou des postes de travail afin d'assurer la production dans les meilleures conditions possibles, avec le maximum de confort, de sécurité et d'efficacité

4	Où sont affichés les numéros d'appel d'urgence ?	Les numéros d'appel d'urgence sont affichés dans les consignes de sécurité générale en plus du répertoire téléphonique du personnel
5	La procédure situations d'urgence est-elle à jour ?	La procédure situations d'urgence et capacité à réagir Pe-13-3 est à jour mais elle ne comporte que les aspects liés à ISO 22000 (sécurité des denrées alimentaires) et ISO 14001 (environnement) elle n'aborde pas les aspects liés à la SST  <b>Amélioration</b> : Créer et mettre en place une procédure des situations d'urgence qui tient compte des aspects de la santé et de la sécurité au travail SST.
6	Les dangers potentiels sont-ils identifiés ?	Les dangers potentiels sont identifiés : Séisme, incendie, explosion...
7	Les risques électriques, d'incendies et d'explosions sont-ils pris en compte ?	Les risques électriques, d'incendies et d'explosions sont pris en compte  <b>Amélioration</b> :  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer des contrôles et des vérifications régulières de tous les réseaux électriques de l'entreprise et des installations</li> <li>- Mettre en évidence les disjoncteurs et les panneaux à disjoncteurs pour intervenir rapidement en cas d'urgence</li> <li>- Dégagez l'accès aux disjoncteurs, aux panneaux à disjoncteurs ou aux boîtes à fusibles.</li> </ul>
8	Les moyens de réaction sont-ils testés régulièrement ?	Les moyens de réaction sont testés et vérifiés régulièrement :  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Extincteurs et réseau anti-incendie</li> <li>- Sprinkler (Extincteur automatique à eau)</li> <li>- Vanne d'alarme</li> <li>- Pompe (motopompe + électropompe)</li> </ul>
9	Les plans d'action sont-ils communiqués et en externe ?	Les plans d'action sont communiqués aux personnes concernées en interne (pour le suivi des actions) mais ne sont pas communiquer en externe
<b>4.5 Vérification</b>		
<b>4.5.1 Mesure et surveillance</b>		
1	La procédure mesure et surveillance est-elle à jour ?	La procédure mesure et surveillance de NCA Rouiba aborde la gestion des déchets et produits dangereux (ISO 14001) elle n'aborde pas les points relatifs à la SST  <b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une procédure mesure et surveillance qui aborde les points relatif à la SST

2	Comment est surveillée la performance du SMSST ?	<p>NCA Rouiba ne dispose pas de SMSST cependant elle adopte de bonnes pratiques en matière de SST</p> <p>Le processus hygiène &amp; sécurité PC-13 comporte dans son point N°5 des indicateurs pour mesurer la performance des points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indicateur des accidents de travail</li> <li>- Taux d'entretien des bâtiments et des locaux</li> <li>- Evacuation des déchets vers la décharger publique</li> </ul> <p><b>Amélioration</b> : NCA Rouiba doit créer un SMSST et mettre en place des tableaux de bords SST et les tenir à jour, et mettre en place des indicateurs de suivi pertinents pour pouvoir analyser les résultats plus facilement</p> <p>L'identification d'indicateurs permettant de comparer la situation qui prévalait avant l'implantation d'un programme en SST et la situation subséquente à cette implantation.</p> <p>L'utilisation d'indicateurs de performance facilite une meilleure prise de décision, permet de comparer les performances réalisées avec d'autres performances ou encore avec les objectifs fixés.</p> <p>Les indicateurs de performance constituent donc une référence pour l'évaluation de l'efficacité et la rentabilité d'un programme en SST.</p> <p>Exemple : évaluer la performance des programmes en SST par une comparaison du nombre d'accidents avant et après l'implantation du programme SST.</p>
3	Les équipements utilisés sont-ils étalonnés et vérifiés ?	<p>Les équipements utilisés relatif à la SST sont étalonnés et vérifiés</p> <p>Exemple : Les détecteurs de gaz</p>
4	Quelle maintenance avez-vous pour les moyens de protection collective ?	<p>La maintenance des moyens de protection collective (Garde-corps, rompe...)est assurée par les équipes de maintenance du service maintenance, et par le service des moyens généraux</p>
5	Il y a-t-il une maintenance des équipements de détection et d'alarme ?	<p>La maintenance des équipements de détection et d'alarme est assurée par un prestataire externe à l'entreprise</p>
6	Les moyens de protection individuelle sont-ils vérifiés ?	<p>Les moyens de protection individuelle sont vérifiés régulièrement, si un problème est détecté sur un équipement, il est changé immédiatement (Exemple : Gant anti-acide troué)</p>
7	La propreté de l'air est-elle inspectée ?	<p>La propreté de l'air est inspectée par zone à risque (chaudière, groupe électrogène, Clark...)</p>

4.5.2 Evaluation de la conformité		
1	La procédure évaluation de la conformité est-elle à jour ?	La procédure évaluation de la conformité Pe-02-1 au sein de NCA Rouiba est à jours mais elle ne traite pas les aspects relatifs à la SST elle traite principalement les exigences des normes ISO 14001 et ISO 22000  <b>Amélioration</b> : créer et formaliser une procédure d'évaluation de la conformité qui tient compte des aspects liés à la santé et la sécurité au travail SST
2	Les résultats de l'évaluation sont-ils conservés ?	Les résultats de l'évaluation de la conformité sont conservés  Ex : Le certificat d'évaluation de la conformité de la chaudière qui est délivré par Verital <sup>36</sup> est conservé
3	Quelle est la fréquence de l'évaluation de la conformité ?	La fréquence de l'évaluation de la conformité se fait à l'occasion de modifications importantes comme l'ouverture/fermeture d'un nouvel atelier, création d'un nouveau processus, et à l'occasion de toute évolution réglementaire
4.5.3 Incidents et non-conformités		
1	La procédure des incidents et non-conformités inclue-t-elle les actions correctives et préventives ?	NCA Rouiba ne dispose pas de la procédure : incidents et non-conformités  <b>Amélioration</b> : Créer et formaliser une procédure incidents et non-conformités relative à la santé et sécurité au travail SST et y inclure les actions préventives et corrective à mettre en œuvre pour éviter les incidents
2	Qui est responsable des enquêtes d'incidents ?	Le service hygiène & sécurité notamment le responsable et le superviseur SST au sein de l'entreprise
3	Pour chaque incident une enquête est-elle menée ?	Oui. Pour chaque incident une enquête est menée  Exemple : accident de travail, enquête avec rapport d'accident de travail F-13-6
4	Quels critères utilisez-vous pour identifier une non-conformité SST ?	Pas de critères particuliers, tous ce qui touche et qui a un impact sur la SST peut être considéré comme une non-conformité
6	Qui a l'autorité d'empêcher l'utilisation d'équipements non conformes et/ou dangereux ?	Le service hygiène & sécurité notamment le responsable et le superviseur SST au sein de l'entreprise ont l'autorité d'empêcher l'utilisation d'équipements non conformes et/ou dangereux au sein de NCA Rouiba
7	Les maladies professionnelles font-elles partie des événements non souhaités ?	Oui. Les maladies professionnelles font partie des événements non souhaités par NCA Rouiba

<sup>36</sup> Organisme dépendant du ministère de l'énergie

8	Comment sont identifiées, analysées, traitées et suivies les causes des non-conformités ?	<p>Les non-conformités sont suivies par l'intermédiaire des fiches de non-conformités F-02-4, avec des réunions qualité pour aborder le problème/non-conformité, la corriger ou bien l'éliminer</p> <p><b>Amélioration :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en place un tableaux de bord de suivi des conséquences d'accidents, d'incidents et des non-conformités</li> <li>- Tableau de suivi des actions correctives/actions préventives comprenant la liste des actions correctives/actions préventives déclenchées et menées</li> </ul>
9	En cas d'incident avec lésion corporelle quelle est la procédure pour prévenir les services externes (SAMU, pompiers) ?	<p>NCA Rouiba dispose d'une ambulance pour les évacuations</p> <p>En cas de lésion graves on fait appel au service d'urgence (SAMU, pompiers)</p>
<b>4.5.4 Maîtrise des enregistrements</b>		
1	Quels formulaires sont utilisés pour enregistrer les résultats des activités SST ?	<p>Les résultats des activités SST de NCA Rouiba sont enregistrés :</p> <p>Exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification périodique des extincteurs F-13-3</li> <li>- Permis de feu F13-5</li> <li>- Consignes de sécurité F-13-7</li> <li>- Rapport des exercices de simulation interne F-13-28</li> <li>- Maîtrise des enregistrements P-03-2</li> </ul>
2	Où et jusqu'à quand sont conservés les enregistrements ?	<p>Les enregistrements sont conservés selon le document : La liste des enregistrements conservés F-03-1 (Tableau de conservation des enregistrements)</p> <p><b>Amélioration :</b> Ajouter tous les enregistrements relatifs à la santé et sécurité au travail SST</p>
3	La procédure de maîtrise des enregistrements est-elle à jour ?	<p>La procédure de maîtrise des enregistrements est à jour mais ne comporte pas les enregistrements relatifs à la SST</p> <p><b>Amélioration :</b> Ajouter tous les enregistrements relatifs à la santé et sécurité au travail SST</p>
4	Les enregistrements sont-ils identifiables et traçables ?	<p>Les enregistrements sont identifiables et traçables :</p> <p>Date, référence, version.</p>
<b>4.5.5 Audit interne</b>		
1	Le programme d'audit est-il planifié et respecté ?	<p>Le programme d'audit au sein de NCA Rouiba est planifié (programme annuel des audits F-02-6), et il est respecté sauf si il y'a des contraintes qui empêche son déroulement.</p>

2	Quels sont les bénéfices des audits internes pour la SST ?	Les bénéfices des audits internes sont l'amélioration continue sur le plan préventif et correctif des aspects liés à la SST
3	Est-ce que tous les services sont inclus dans le programme d'audit ?	Tous les services, processus, directions, et départements de NCA Rouiba sont inclus dans le programme d'audit
4	Comment sont choisis et formés les auditeurs ?	Tous les auditeurs ont une formation initiale en audit SMI (avec évaluation à chaud et à froid pour évaluer les compétences)  <b>Amélioration</b> : formation continue, stages de perfectionnement pour les auditeurs pour accroître leurs compétences
5	La procédure d'audit est-elle à jour ?	La procédure d'audit est à jours P-02-3 aborde les aspects SMI de NCA Rouiba (ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000) en plus de ISO 19011 (référence pour les auditeurs), mais ne comporte pas les aspects liés à la SST  <b>Amélioration</b> : créer et formaliser une procédure d'audit qui aborde les aspects de la santé et sécurité au travail SST.
6	Quels sont les points forts enregistrés dans les rapports d'audit ?	Les points forts enregistrés dans les rapports d'audit : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Non-conformité/Ecart : avec preuve tangible</li> <li>- Remarques</li> <li>- Autres recommandations : Pistes d'amélioration</li> </ul> <b>Amélioration</b> : Ajouter les points liés à la SST
7	Le suivi des audits est-il assuré ?	Le suivi des audits est assuré Fiche : F-02-10 (avec date cible pour les actions correctives)  Désignation d'un coordinateur qui assure le suivi et le respect de l'action corrective
8	Les conclusions des audits font-elles partie des éléments d'entrée de la revue de direction ?	Oui. Les conclusions des audits font partie des éléments d'entrée de la revue de direction. Mais n'aborde pas les aspects SST  Rapport d'audit avec le pourcentage % des actions menées et des actions à prévoir  <b>Amélioration</b> : Ajouter et aborder les aspects liés à la santé et la sécurité au travail SST
<b>4.6 Revue de direction</b>		
1	Les revues de direction sont-elles planifiées, respectées et leurs résultats enregistrés ?	Chaque début d'année une revue de direction est planifiée par NCA Rouiba P-01-1 (la direction générale peut programmer une revue de direction exceptionnelle)  Les résultats de la revue de direction sont enregistrés dans le compte rendu de réunion F-01-1

2	Qui est responsable de l'organisation de la revue de direction ?	Le responsable de l'organisation de la revue de direction est le responsable SMI (préparation de la réunion)
3	Comment est organisée la revue de direction ?	Le responsable SMI constitue le dossier de revue de direction en collectant les informations et les données relatives à la qualité, l'environnement, et la sécurité des aliments  <b>Amélioration</b> : Ajouter les informations et les données relatives à la santé et la sécurité au travail SST
4	Les enregistrements de la revue de direction sont-ils conservés ?	Les enregistrements de la revue de direction sont conservés au niveau du responsable SMI, puis le rapport est visé par le DG
5	Est-ce que la périodicité des revues de direction est adéquate aux besoins de l'entreprise et l'évolution du SMSST ?	La revue de direction est planifiée et programmée une fois chaque année  <b>Amélioration</b> : programmer une revue de direction tous les 6 mois est plus adéquat aux besoins de l'entreprise pour valider l'efficacité du système SMI, passer en revue ses résultats avec la direction, et prendre des décisions.
6	Comment est évaluée l'efficacité du SMSST ?	NCA Rouiba ne dispose pas de SMSST  <b>Amélioration</b> : mettre en place un SMSST avec des indicateurs de performance et de suivi afin de pouvoir juger de son efficacité
7	Est-ce que les résultats des audits et les actions associées sont analysés ?	Les résultats des audits et les actions associées sont analysés par les pilotes de processus et le DG au cours de la réunion (revue de direction)
8	Est-ce que des opportunités d'améliorations sont identifiées ?	Si des pistes d'améliorations sont identifiées lors de la réunion alors de nouveaux objectifs (en rapport avec les opportunités d'améliorations) seront fixés
9	La politique et les objectifs sont-ils évalués ?	Oui. De nouveaux objectifs seront fixés (tous dépend de la situation après l'analyse)  Les objectifs tiennent compte des aspects liés au SMI de NCA Rouiba.  <b>Amélioration</b> : amélioration du système de management en prenant en compte les aspects liés à la santé et la sécurité au travail SST.
10	Le budget santé et sécurité au travail est-il modifié ?	Après chaque revue de direction les budgets sont redéfinis, tous dépend des objectifs fixés  <b>Amélioration</b> : Allouer un budget pour la mise en place d'un SMSST efficace au sein de NCA Rouiba

## Conclusion générale

Des référentiels de management, comme l'OHSAS 18001, permettent de mettre en œuvre un système de management santé & sécurité au travail SMSST. Néanmoins, cette organisation doit s'appuyer sur les autres démarches de l'entreprise (qualité, environnement) afin d'éviter les incohérences.

NCA Rouiba dispose déjà des certifications ISO 9001 ET ISO 14001, ainsi que d'un certain nombre de bonnes pratiques en matière de santé et sécurité au travail SST. Tout ceci facilitera la création d'un SMSST si la direction s'y engage. La maîtrise des risques santé-sécurité au travail nécessite une approche organisée et méthodique de prévention et d'anticipation.

Le SMSST contribue à protéger le personnel et les usagers par le biais d'actions durables arrimées à une vision intégrée des risques. Cette approche répond aux exigences les plus élevées en santé et sécurité du travail. L'implantation d'un SMSST garantit et assure que tous les éléments de management de la santé et de la sécurité du travail sont intégrés aux activités de l'organisation.

**La mise en place d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail SMSST est un projet de changement dans l'entreprise.** Même si les objectifs d'un tel système sont consensuels et que son adoption paraît simple et naturelle, ce genre de dispositif de gestion exige - pour des résultats réels - une véritable démarche de projet et un accompagnement du changement.

Pour éviter d'aboutir à un système mal élaboré qui ne porte pas ses fruits (surtout lorsqu'il a été imposé ou qu'il ressort d'une démarche uniquement descendante), **il est nécessaire d'animer la démarche.** Sans quoi, le système de management ne constitue qu'une "couche supplémentaire" de formalisme et de prescriptions, le plus souvent éloigné des pratiques réelles. Cette "vie" du système et son inscription dans un véritable processus d'amélioration sont les objectifs les plus difficiles à réaliser.

L'objectif de ce travail est d'essayer de faire un état des lieux, ou une comparaison entre les exigences dictées par le référentiel OHSAS 18001 et ce qu'applique NCA Rouiba en matière de santé et de sécurité au travail (SST), et suite aux travaux d'analyses des résultats de l'étude, il apparaît que NCA Rouiba s'approche plus qu'elle ne s'éloigne des exigences de l'OHSAS 18001 (grâce aux certifications déjà obtenues, notamment celle relative à l'environnement « ISO 14001 »).

Certes l'entreprise ne répond pas à toutes les exigences du référentiel OHSAS 18001, elle a encore beaucoup de progrès à faire dans certains domaines. Mais, avec un engagement réel de la direction, des efforts soutenus de la part de l'ensemble du personnel, une communication efficace (la communication est la clé du succès de l'implantation de toute nouvelle façon de

faire) couplée à un programme d'action bien planifié et bien organisé, et en adoptant une approche **proactive** plutôt que **réactive** (pour éliminer les risques), mais aussi et surtout en considérant la démarche de création d'un SMSST pas seulement comme un outil mais plutôt comme un projet et le gérer comme tel (acteurs identifiés, responsabilités et tâches précises et coordonnées, planning...), alors l'entreprise NCA Rouiba pourra mettre en place un système de management de la santé et de la sécurité au travail SMSST efficient et qui répondra à ses besoins les plus spécifiques, et pourra alors s'engager sans peur dans une démarche de certification de son système de management.

# Bibliographie

- ❖ Babin. Mathieu: Santé et sécurité au travail, Lamy, 2011
- ❖ D.Courdeau & J.M. Gey: Pratiquer le Management de la santé et de la sécurité au travail, 2002, Afnor
- ❖ Gauthey Olivier et Gaëtan Gibeault : Santé et sécurité au travail, AFNOR, 2004
- ❖ Florence Gillet-Goinard et Christel Monar : La Boîte à outils en Santé-Sécurité-Environnement, Dunond, 2010
- ❖ Capsecur Conseil : Manager santé et sécurité au Travail - Pour une approche humaine de la prévention des risques, Dunond, 2013
- ❖ Xavier Bernard, Gaëtan Gibeault et Olivier Gauthey, Les clés de la santé et de la sécurité au travail : Principes et méthodes de management AFNOR 2011
- ❖ OHSAS 18001 : Système de management de la santé et de la sécurité au travail - Spécification - BSI, Afnor
- ❖ Management de la santé et de la sécurité au travail , AFNOR, 2007

## Documents administratifs ;

- ❖ Documents internes de NCA Rouiba

## Normes ISO et référentiel utilisée :

- ❖ La norme ISO/CEI 9001 version 2008 : Système de management de la qualité
- ❖ La norme ISO/CEI 19011 version 2011 : Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management de la qualité et/ou de management environnemental
- ❖ Référentiel BS OHSAS 18001 : Système de management de la santé et de la sécurité au travail – Exigences

## Journaux :

- ❖ Quotidien Algérien : elwatan
- ❖ Algerie360 (Journal en ligne) Actualités sur l'Algérie
- ❖ Journal officiel Algérien

## Webographie :

- ❖ <http://www.bivi.qualite.afnor.org>
- ❖ [www.pqb.fr](http://www.pqb.fr)
- ❖ <http://www.afnor.org>
- ❖ <http://www.inprp-dz.com>
- ❖ <http://www.ilo.org>
- ❖ <http://fr.wikipedia.org>
- ❖ <http://www.cci.fr/>
- ❖ <http://www.cnrs.fr>

- ❖ <http://www.management-securite.com>
- ❖ <http://www.sauveteur-secouriste-du-travail.org>
- ❖ <http://www.securisme.net>
- ❖ <http://www.travailsecuritairenb.ca>
- ❖ <http://www.qualiteonline.com>
- ❖ <http://www.axess-qualite.fr>
- ❖ <http://conseil-gestion.blogspot.com>
- ❖ <http://www.sqs.ch/>

## Table des matières

**Résumé**

**Dédicace**

**Remerciement**

**Liste des figures**

**Liste des abréviations**

**Sommaire**

**Introduction générale**

**CHAPITRE 1 : Cadre théorique du management de la sécurité et de la santé au travail**

1. Cadre et contexte général

1.1. Le travail

1.2. Les conditions de travail

1.3. La santé et la sécurité au travail

2. Hygiène du travail

2.1. Place de l'hygiène du travail dans la santé au travail

2.2. La médecine du travail

2.3. L'ergonomie

2.4. La sécurité au travail

3. Gestion du risque

3.1. Concept général

3.2. Définition du risque

3.3. Définition de la gestion de risque

3.4. Système de gestion du risque

4. Les systèmes de management

4.1. Les référentiels de management existants

4.2. Construire un système de management

4.3. Le principe de l'amélioration continue

5. Le management de la sécurité et de la santé au travail

5.1. Historique sur la constitution du Système de Management de la Sécurité et de la Santé au Travail SMSST

5.2. Généralités sur les SMSST

5.3. Principes de mise en œuvre d'un SMSST

5.4. Avantages de la démarche

5.5. Les principales conditions de réussite de la mise en place d'un SMSST

5.6. Les principales difficultés rencontrées

5.7. Le contexte et les enjeux d'un Système de Management SST

6. Le contexte et les enjeux d'un Système de Management SST

6.1. Présentation du référentiel BS OHSAS 18001

7. Le management de la sécurité par étapes

**CHAPITRE 2 : La Santé et la sécurité au travail en Algérie**

1. Profil national de santé et sécurité au travail en Algérie

2. Cadre législatif et réglementaire relatif à la SST en Algérie

2.1. Le système Algérien de prévention des risques professionnels

2.1.1. Les acteurs de la prévention au niveau national

2.1.2. Les acteurs de la prévention en entreprise en Algérie

3. Les accidents de travail et maladies professionnelles en Algérie

3.1. Accidents de travail

3.2 Maladies Professionnelles

### **CHAPITRE 3 : Etude de la mise en place du référentiel OHSAS 18001 au sein de NCA**

#### **Rouiba**

1. Présentation de l'entreprise NCA Rouiba :

2. Mise en place du référentiel OHSAS 18001 au sein de NCA Rouiba

#### **Conclusion générale**

#### **Bibliographie**

#### **Listes des annexes**