

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية  
République Algérienne Démocratique et Populaire

Ministère de l'Enseignement Supérieur  
et de la Recherche Scientifique

Ecole Nationale Supérieure de Management  
Koléa



وزارة التعليم العالي و البحث العلمي

المدرسة الوطنية العليا للمناجمنت  
القلية

**MÉMOIRE DE FIN D'ÉTUDES**  
**En vue de l'obtention d'un Master professionnel**  
**en « Management par la qualité »**

**Contribution à la mise en place d'un système de  
management de santé et de sécurité selon la norme ISO  
45001 V2018 intégré à un système de management de la  
qualité**  
**Cas : BOMARE COMPANY**

**Elaboré par**

- BENBAHOUNA Aya Hibat Allah

**Encadré par**

- Dr. DJENNADI Lydia

**Année Universitaire 2023/2024**



## **RÉSUMÉ**

Atteindre le plus haut niveau de protection de la santé et de la sécurité des travailleurs constitue une priorité de gestion pour chaque organisation. Cependant, assurer la santé et la sécurité des employés sur leur lieu de travail n'est pas seulement une obligation légale et morale, mais c'est également une activité qui influe de manière significative sur le succès tant individuel qu'organisationnel. Notre étude a pour but de contribuer à la mise en place d'un système de santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 intégré à un système de management de la qualité déjà mis en place chez BOMARE COMPANY (entreprise algérienne de produits électroniques). A cet effet, nous avons utilisé une approche qualitative basée sur la triangulation des données à travers de multiples outils tels que les entretiens, l'observation, le focus groupe et l'analyse documentaire. Les résultats du diagnostic de l'état actuel de l'entreprise montrent que le système de management de la qualité a fourni une base solide pour le nouveau système, incluant l'engagement fort de la direction et le programme solide de formation et de sensibilisation, ainsi que la réduction des accidents et en fournissant un environnement de travail sûr et sain grâce à l'analyse AMDEC. En conclusion, notre étude démontre que l'intégration de l'ISO 45001 V2018 avec un SMQ existant améliore significativement la gestion des risques et les conditions de sécurité au travail. Cette intégration offre des perspectives prometteuses pour d'autres entreprises dans divers secteurs industriels.

**Mot-clé : système de management de santé et de sécurité, ISO 45001 V2018, SST, système de management intégré, système de management de la qualité**

## **ABSTRACT**

Achieving the highest level of worker health and safety protection is a management priority for every organization. However, ensuring the health and safety of employees in their workplace is not only a legal and moral obligation, but it is also an activity that significantly influences both individual and organizational success. Our study aims to contribute to the implementation of an occupational health and safety management system according to the ISO 45001 V2018 standard integrated into a quality management system already implemented at BOMARE COMPANY (an Algerian electronics products company). To achieve this, we used a qualitative methodology based on data triangulation through multiple tools such as interviews, observation, focus groups, and document analysis. The results of the diagnosis of the company's current situation show that the quality management system provided a solid foundation for the new system, including strong management commitment and a solid training and awareness program, as well as a reduction in accidents and providing a safe and healthy work environment through AMDEC analysis. In conclusion, our study demonstrates that the integration of ISO 45001 V2018 with an existing QMS significantly improves risk management and occupational safety conditions. This integration offers promising prospects for other companies in various industrial sectors.

**Keywords : ccupational health and safety management system, ISO 45001,integrated management system , quality management system**

## ملخص

ان الوصول الى أعلى مستوى من حماية صحة وسلامة العمال يعد أولوية إدارية لكل منظمة. ومع ذلك، فإن ضمان صحة وسلامة الموظفين في مكان عملهم ليس مجرد التزام قانوني وأخلاقي فحسب، بل هو أيضاً نشاط يؤثر بشكل كبير على النجاح الفردي والتنظيمي على حد سواء. تهدف دراستنا إلى المساهمة في وضع نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية وفقاً لمعيار ايزو 45001 مدمج في نظام إدارة الجودة الموجود بالفعل في شركة BOMARE COMPANY (شركة جزائرية لمنتجات إلكترونية). لهذا الغرض، استخدمنا نهجاً نوعياً يستند إلى استعمال عدة بيانات من خلال أدوات متعددة مثل المقابلات والملاحظة ومجموعات التركيز والتحليل الوثائقي. وتُظهر نتائج تشخيص الوضع الحالي للشركة أن نظام إدارة الجودة وقّر أساساً صلباً للنظام الجديد، بما في ذلك الالتزام القوي للإدارة وبرنامج التدريب والتوعية القوي، فضلاً عن انخفاض الحوادث وتوفير بيئة عمل آمنة وصحية من خلال تحليل AMDEC. في الختام، تُظهر دراستنا أن دمج نظاما ايزو 45001 مع نظام إدارة الجودة الحالي يحسّن بشكل كبير إدارة المخاطر وظروف السلامة المهنية. ويوفر هذا التكامل آفاقاً واعدة لشركات أخرى في قطاعات صناعية متنوعة.

**كلمات مفتاحية: نظام إدارة الصحة و السلامة ، ايزو 45001، الصحة والسلامة المهنية ،نظام إدارة مدمج ،نظام إدارة الجودة**

## REMERCIEMENTS

*Je tiens à remercier Allah Tout-Puissant pour Tous Ses bienfaits. C'est grâce à Allah que j'ai eu la santé, le courage et la volonté nécessaires pour réaliser ce mémoire.*

*Je voudrais tout d'abord exprimer ma profonde gratitude et mes sincères remerciements à mon encadrante, Madame Dr. DJENNADI Lydia. Sa disponibilité, son sacrifice de temps et surtout ses précieux conseils ont grandement contribué à l'amélioration de mon travail et de mes réflexions. Ses critiques constructives m'ont bien orientée tout au long de mon stage.*

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

*J'adresse également mes remerciements à Mme BOUSAID Malek, chargée MQHSE, et à Mme BOURAI Bouchra, superviseur HSE, qui m'ont tutorée durant ma période de stage, pour leurs nombreux conseils, leur rigueur et leur disponibilité tout au long de ce travail. Je remercie également tous les employés de BOMARE COMPANY qui m'ont aidée dans la mise en œuvre de mon étude.*

*Je tiens aussi à remercier Mr ROUGUIA Badredine, Mr HADRI Wail et Mr BENCHAREF Azziz pour leur orientation, leur disponibilité et surtout leurs conseils précieux, lesquels ont contribué à alimenter ma réflexion.*

*Je leur témoigne ici mon plus grand respect. À mes parents, ma famille, aucune révérence ou remerciement ne peut égaler le soutien qu'ils m'ont apporté et les valeurs qu'ils m'ont inculquées. Je remercie ma chère mère et mon cher père d'avoir travaillé dur toute leur vie pour me fournir l'environnement et les conditions adéquates à mon développement, de m'avoir inculqué de si bonnes valeurs, de m'avoir donné le soutien, l'amour et les conseils nécessaires sans lesquels je ne serais jamais arrivée là où je suis aujourd'hui. Je remercie mes frères, Aymen et Islem, pour leurs encouragements, et surtout Ayoub, l'épaule solide, l'œil attentif et compréhensif qui m'a encouragée. Ce travail traduit ma gratitude et mon affection.*

*Mes sincères remerciements du fond du cœur à ma seconde famille à Blida, la famille MEKFOULDJI, ainsi qu'à ma sœur Bouchra, qui m'ont accueillie dans leur chaleureuse famille, soutenue, aidée, encouragée et surtout aimée. Sans oublier mon amie et sœur Hafida d'Alger.*

*Je tiens également à exprimer ma gratitude et ma reconnaissance envers toutes les personnes qui m'ont apportée leur précieuse aide.*

## Table des matières

<b>RÉSUMÉ</b> .....	<b>I</b>
<b>REMERCIEMENTS</b> .....	<b>IV</b>
<b>TABLE DES MATIERES</b> .....	<b>V</b>
<b>LISTE DES FIGURES</b> .....	<b>VIII</b>
<b>LISTE DES TABLEAUX</b> .....	<b>IX</b>
<b>LISTE DES ACRONYMES</b> .....	<b>X</b>
<b>INTRODUCTION GÉNÉRALE</b> .....	<b>1</b>
<b>CHAPITRE I : CADRE THEORIQUE</b> .....	<b>6</b>
<b>SECTION 1 : REVUE DE LITTERATURE</b> .....	<b>7</b>
1. L'IMPACT DE L'ISO 45001 V2018 SUR LES DIFFERENTS ASPECTS .....	7
2. L'IMPACT DE LA NORME ISO 45001 V2018 SUR LE TAUX D'ACCIDENT .....	9
3. LES ELEMENTS QUI INFLUENCENT LE SYSTEME MANAGEMENT DE SANTE ET DE SECURITE ..	11
4. LES LIMITES DES SYSTEMES MANAGEMENT DE SST .....	12
5. LE SMI EN ALGERIE .....	13
<b>SECTION 2 : CADRE CONCEPTUEL</b> .....	<b>16</b>
1. GENERALITE .....	16
1.1 ISO .....	16
1.2 La normalisation .....	17
1.3 Normes .....	17
1.4 Norme d'organisation .....	17
1.5 Système de management .....	18
1.6 Forme HLS .....	18
2. LE SYSTEME MANAGEMENT DE LA QUALITE .....	19
2.1 La qualité .....	19
2.2 Système management de la qualité .....	19
2.3 Principes de SMQ .....	19
3. MANAGEMENT DE RISQUE .....	23
3.1 Les étapes de management des risques .....	23
3.1.1 Identification de risque .....	24
3.1.2 Évaluation des risques .....	24
3.1.3 Traitement .....	26
3.1.4 Le suivi .....	27
4. SYSTEME MANAGEMENT DE SANTE ET DE SECURITE .....	27
4.2 Évolution de systèmes de santé et de sécurité .....	28
4.3 Le système management de santé et sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 .....	29
4.3.1 La structure de la norme .....	30
4.3.2 La veille réglementaire .....	31
4.3.4 Démarche de mise en place de la norme ISO 45001 V2018 .....	32
4.3.5 Facteurs clés de succès des SMS&ST .....	32
4.3.6 Objectif de la norme ISO 45001 V2018 .....	33

4.3.7 Avantages de la norme ISO 45001 V2018 :	33
4.3.8 Des termes liés à la norme ISO45001 V2018	33
4.3.9 Types de risque	34
5 SYSTEMES DE MANAGEMENT INTEGRE SMI	35
5.1 Définition du SMI	35
5.2 Avantages du SMI	35
5.3 Difficultés du SMI	36
5.4 Facteurs clés de mise en œuvre du SMI	36
5.6 Processus intégration	37
5.6.1 Stratégie intégration	37
5.8 Les niveaux d'intégration	39
5.9 Méthodologie	40
5.10 L'intégration de l'audit	41
<b>CHAPITRE II : CADRE METHODOLOGIQUE ET CONTEXTUEL</b>	<b>42</b>
<b>SECTION 1 : CADRE METHODOLOGIQUE</b>	<b>43</b>
1 PRESENTATION DU SUJET	43
2 PRESENTATION DE LA METHODOLOGIE DE RECHERCHE	43
3 LE POSITIONNEMENT EPISTEMOLOGIQUE DE LA RECHERCHE	45
4. ÉCHANTILLONNAGE	45
5 LES METHODES DE RECHERCHES	46
5.2 Présentation des outils de collecte de données	46
5.2.1 Analyse documentaire	48
5.2.2 Entretien	48
5.2.3 Guide d'entretiens	50
5.2.4 Observation	51
5.2.5 Focus groupe	51
5.3 Outils d'analyse	52
5.3.1 La grille d'évaluation	52
5.3.2 Diagramme de radar	53
5.3.3 l'analyse AMDEC	54
<b>SECTION 2 : PRESENTATION DE L'ORGANISME D'ACCUEIL</b>	<b>56</b>
1 PRESENTATION GENERALE DE L'ENTREPRISE	56
2 HISTORIQUE	56
3 FICHE D'IDENTITE	58
4 PRODUITS	58
5 ACTIVITES	59
6 ORGANISATION DE L'ENTREPRISE	60
6.1 Organigramme	61
7 CERTIFICATS ET LABELISATION	61
8 EXPORTATION	62
9 UNITE DE PRODUCTION	63
10 PRESENTATION DU DEPARTEMENT QHSE	64
11 SYSTEME MANAGEMENT QUALITE	65
<b>CHAPITRE III : RESULTATS ET DISCUSSION</b>	<b>68</b>

<b>SECTION 1 : PROJET DE MISE EN PLACE D'UN SYSTEME DE MANAGEMENT DE SANTE ET DE SECURITE AU TRAVAIL SELON ISO 45001 V2018.....</b>	<b>69</b>
1 INITIALISATION DU PROJET DE MISE EN PLACE DE SST .....	69
2 LA DEMARCHE : BASEE SUR LE CYCLE PDCA .....	69
2.1 Diagnostic.....	70
2.1.1 Résultats du diagnostic .....	72
2.2 Planification.....	79
2.2.1 Plan d'action : .....	79
2.3 Mise en œuvre du plan d'action .....	79
2.3.1 Enjeux internes et externes : .....	80
2.3.2 Les parties intéressées .....	81
2.4 Domaine d'application .....	85
2.5 Cartographies.....	85
2.6 Politique SST.....	86
2.7 L'analyse risque.....	86
<b>SECTION 2 DISCUSSION.....</b>	<b>89</b>
<b>CONCLUSION GÉNÉRALE.....</b>	<b>94</b>
<b>BIBLIOGRAPHIE .....</b>	<b>99</b>
<b>ANNEXE-A POLITIQUE QUALITE .....</b>	<b>104</b>
<b>ANNEXE-B CHARTE DE PROJET .....</b>	<b>106</b>
<b>ANNEXE-C GUIDE D'ENTRETIEN .....</b>	<b>109</b>
<b>ANNEXE-D LA GRILLE D'OBSERVATION .....</b>	<b>113</b>
<b>ANNEXE-E CHECK-LIST .....</b>	<b>116</b>
<b>ANNEXE-F PARTIE INTERESSEES.....</b>	<b>130</b>
<b>ANNEXE-G POLITIQUE QSST.....</b>	<b>135</b>
<b>ANNEXE-H ANALYSE AMDEC .....</b>	<b>137</b>
<b>ANNEXE-I DIAGRAMME DE GANT .....</b>	<b>143</b>
<b>ANNEXE-G ANALYSE DU CONTEXTE .....</b>	<b>145</b>

## Liste des figures

<b>Figure 1:</b> La structure HLS .....	18
<b>Figure 2:</b> Les principes de systèmes management de la qualité .....	19
<b>Figure 3:</b> Présentation schématique des éléments de processus .....	20
<b>Figure 4:</b> Cartographie des processus .....	21
<b>Figure 5:</b> Matrice pouvoir intérêt.....	22
<b>Figure 6:</b> Processus de management des risques .....	24
<b>Figure 7:</b> La matrice risque.....	25
<b>Figure 8:</b> Diagramme de Pareto.....	26
<b>Figure 9:</b> La structure de la norme ISO45001 V2018 .....	30
<b>Figure 10:</b> Les étapes de mise en place de la norme.....	32
<b>Figure 11:</b> les facteurs clés de succès d'un SMI.....	37
<b>Figure 12:</b> Les étapes de mise en place d'un système intégré .....	40
<b>Figure 13:</b> Grille d'évaluation .....	53
<b>Figure 14:</b> Diagramme radar.....	54
<b>Figure 15 :</b> Analyse AMDEC.....	55
<b>Figure 16 :</b> Historique de BOMARE COMPANY .....	56
<b>Figure 17 :</b> Les valeurs de l'entreprise .....	57
<b>Figure 18:</b> Les produits de BOMARE COMPANY .....	59
<b>Figure 19 :</b> Organigramme de BOMARE COMPANY .....	61
<b>Figure 20:</b> La chaîne d'exportation de BOMARE COMPANY .....	62
<b>Figure 21:</b> L'organigramme structurel du département MQHSE.....	64
<b>Figure 22:</b> Cartographie des processus de l'entreprise .....	66
<b>Figure 23:</b> La démarche de mise en place suivant le cycle PDCA .....	70
<b>Figure 24:</b> Diagramme de radar des résultats de chapitre 4 .....	72
<b>Figure 25 :</b> Résultats de diagnostic de chapitre 5 : leadership et engagement .....	73
<b>Figure 26 :</b> Résultats de diagnostic de chapitre 6 : planification.....	74
<b>Figure 27 :</b> Résultats de diagnostic de chapitre 7 : support .....	75
<b>Figure 28:</b> Résultats de diagnostic de chapitre 8 : réalisation .....	76
<b>Figure 29:</b> Résultats de diagnostic de chapitre 9 évaluation des performances SST.....	77
<b>Figure 30:</b> Résultats de diagnostic de chapitre 10 : amélioration .....	77
<b>Figure 31 :</b> Résultats global de diagnostic.....	78
<b>Figure 32 :</b> Matrice de pouvoir intérêt.....	83
<b>Figure 33 :</b> Cartographie des parties prenantes.....	84
<b>Figure 34:</b> Cartographie de processus modifiée .....	85

## Liste des tableaux

<b>Tableau 1:</b> Les principales normes internationales pour le système SST.....	28
<b>Tableau 2:</b> Les 18 familles de risques de l'INRS .....	35
<b>Tableau 3 :</b> Les stratégies d'intégration.....	38
<b>Tableau 4 :</b> Les niveaux d'intégration .....	39
<b>Tableau 5</b> Les outils de collecte de données.....	47
<b>Tableau 6:</b> Tableau des interviewés .....	50
<b>Tableau 7 :</b> Cotation d'évaluation de risque .....	55
<b>Tableau 8:</b> Fiche d'identité de l'entreprise.....	58
<b>Tableau 9 :</b> Les processus de management.....	65
<b>Tableau 10:</b> Les processus de réalisation .....	65
<b>Tableau 11 :</b> Les processus de support.....	66
<b>Tableau 12 :</b> Présentation du diagnostic à l'aide de l'outil QOQCCP.....	71
<b>Tableau 13:</b> Cotation de l'évaluation de l'impact des PI.....	81
<b>Tableau 14:</b> Les résultats de l'évaluation de l'impact des PI.....	82
<b>Tableau 15 :</b> Présentation de l'analyse AMDEC .....	86
<b>Tableau 16 :</b> Echelle de priorité.....	88
<b>Tableau 17 :</b> Classification des risques.....	88

## Liste des acronymes

**AMDEC** : Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité

**CP** : comité de participation

**CPHS** : commission paritaire d'hygiène et de sécurité

**GEPC** : gestion prévisionnelle des emplois et des compétences

**HLS** : High level structure.

**ISO** : International Standards Organization (organisation internationale de normalisation).

**OIT** : organisme international du travail

**PDCA** : plan do act check.

**PESTEL** : politiques économiques sociaux technologiques environnementaux légaux.

**QQOQCCP** : Qui, Quoi, Où, Quand, Comment, Combien, Pourquoi

**ROHS** : Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses.

**SMI** : Système Management Intégré.

**SMQ** : Système Management Qualité.

**SMSST** : Système de management de la santé et sécurité au travail

**SST** : Santé et sécurité au travail

**SWOT** : strengths, weaknesses, opportunities, threats

**TMS** : trouble musculosquelettique

.

# **INTRODUCTION GÉNÉRALE**

## Contexte de l'étude

Toutes les entreprises sont exposées à divers types de risques et d'accidents. Malheureusement, beaucoup d'entre elles ne prennent pleinement conscience de ces risques que lorsqu'un événement indésirable survient. Nombreux sont les chefs d'entreprise qui, en situation de crise, regrettent de ne pas avoir anticipé les problèmes : « Si j'avais pu prévoir... ». Pour remédier à ces failles, des interventions d'urgence peuvent être mises en place, mais celles-ci s'avèrent généralement coûteuses et souvent peu efficaces. Il est donc crucial d'agir en amont, en mettant l'accent sur la prévention et la sécurisation des développements (Gillet-Goinard & Monar, 2021). Selon l'organisme international de travail : près de trois millions de travailleurs meurent chaque année d'accidents et de maladies liées au travail, soit une augmentation de plus de 5 % par rapport à 2015. Une majorité de ces décès, soit 2,6 millions, sont dus à des maladies professionnelles, tandis que les accidents du travail représentent 330 000 décès supplémentaires. Les maladies circulatoires, les néoplasmes malins et les maladies respiratoires figurent parmi les trois principales causes de décès liés au travail, représentant plus des trois-quarts de la mortalité liée au travail. Pour stimuler les efforts mondiaux visant à garantir un environnement de travail sûr et sain, l'Organisation internationale du travail (OIT) a introduit la Stratégie mondiale sur la sécurité et la santé au travail pour 2024-2030, qui vise à donner la priorité à la santé des travailleurs conformément à l'engagement de l'OIT en faveur de la justice sociale et de la promotion du travail décent dans le monde entier<sup>1</sup>. À cette fin, les gouvernements cherchent à réduire les accidents du travail par le biais de dispositions législatives obligeant les entreprises à protéger les travailleurs. De plus, des organisations non-gouvernementales, telles que l'ISO, mettent à la disposition des entreprises des systèmes de management pour la santé et la sécurité au travail, comme la norme ISO 45001 V2018. Ces initiatives visent à fournir un cadre structuré permettant aux entreprises de gérer efficacement les risques et d'améliorer continuellement leurs performances en matière de santé et de sécurité au travail. Ainsi, la direction devrait se concentrer sur l'amélioration des pratiques de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Il est également essentiel de mettre en place des mesures pratiques pour

---

1 <https://www.ilo.org/fr/resource/news/pres-de-3-millions-de-personnes-meurent-d'accidents-et-de-maladies-liées-au> consulté 2024-05-26 03:37:30

augmenter la conformité aux réglementations de sécurité et réduire à la fois les coûts associés à la sécurité et aux accidents du travail (Črv, 2023).

### **Terrain de recherche**

Notre travail de recherche est mené au niveau de l'entreprise BOMARE COMPANY, sous la supervision du département MQHSE en vue de l'alignement de ses missions avec les objectifs de notre étude. Ce choix de terrain est motivé, d'un côté par l'intérêt et le besoin exprimé par l'entreprise concernant le thème abordé et, de l'autre côté, par l'intérêt personnel qui consiste à explorer la mise en place d'un système de management de SST dans les entreprises de production algérienne.

### **Objectif de l'étude**

Dans le cadre de cette étude, le principal objectif est de contribuer à la mise en place d'un système de management de santé et de sécurité conformément à la norme ISO 45001 V2018, intégré à un système existant, qui est le système de management de la qualité au sein de l'entreprise BOMARE COMPANY ; cependant, plusieurs objectifs secondaires et spécifiques peuvent être dérivés de cette démarche, comme suit :

- Proposer une démarche de mise en place d'un SMI QSST.
- Réaliser un diagnostic SST du système de management existant du BOMARE COMPANY.
- Élaborer un plan d'action pertinent pour la mise en place d'ISO 45001 V2018.
- La mise en place des actions dans le cadre de la période de stage.

### **Importance de la recherche**

Cette recherche couvre une double dimension, à la fois académique et pratique. Dans un point de vue académique, elle permet d'explorer les connaissances sur les systèmes de management certifiées en qualité et en sécurité et santé au travail, ainsi que leur processus d'intégration en s'appuyant sur la littérature existante. Sur le plan pratique, elle vise à mettre en œuvre et à appliquer les acquis théoriques en mettant en place un SMI combinant les exigences en matière de qualité et en santé et sécurité au travail au sein de l'entreprise BOMARE COMPANY.

À travers la mise en place du système de management de santé et de sécurité en intégrant à un système management de la qualité au sein de BOMARE COMPANY, nous visons à contribuer à la protection de la santé et de la sécurité des travailleurs et à assurer un environnement de travail sûr et sain.

**Problématique :**

Dans notre quête pour atteindre ces objectifs, nous allons commencer par la formulation de la question de recherche suivante :

**« Comment mettre en place un système de management de santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018, en l'intégrant à un système existant qui est le système de management de la qualité ? »**

Des questions secondaires découlent de cette question principale orientant notre recherche et guidant notre exploration approfondie du sujet :

- Quelle est la démarche que l'entreprise BOMARE COMPANY devrait adopter pour avoir un système QSST cohérent.
- Quel est l'état des lieux actuel de l'entreprise BOMARE COMPANY en matière de santé et de sécurité des travailleurs conformément à la norme ISO 45001 V2018 ?
- Comment peut-on intégrer et adapter les exigences de la norme ISO 45001 V2018 avec le système de management qualité existant conformément à la norme ISO 9001V2015 ?
- Comment combler les écarts constatés lors de la réalisation du diagnostic ?

**Méthodologie de recherche**

Pour faire de la recherche scientifique, il faut une approche méthodologique (Dicko, 2019), notre recherche s'inscrit dans une approche qualitative dont la collecte des données est basée sur la triangulation des données en utilisant divers outils méthodologiques de collecte afin d'obtenir une perspective complète sur notre sujet de recherche. Cela inclut l'analyse documentaire, les entretiens, l'observation et le focus groupe ; et pour l'analyse de données, nous avons utilisé une grille d'évaluation afin d'évaluer l'état des lieux actuel de l'entreprise BOMARE COMPANY en matière de SST, l'analyse AMDEC pour une analyse des risques et le diagramme de radar pour visualiser les résultats de diagnostic. La collecte des données s'est posée à travers différents acteurs de BOMARE COMPANY, notamment les employés, les responsables de qualité et de la santé et sécurité au travail.

## **Plan du document**

Pour mieux représenter les informations obtenues à travers notre étude, nous avons divisé notre travail de recherches en trois chapitres principaux, commençant par le premier chapitre qui représente le cadre théorique de notre recherche, qui aborde, en premier lieu, la revue de littérature présentant les différents études déjà effectués, qui traitent des thèmes similaires à notre étude. Ensuite nous abordons le cadre conceptuel qui présente un bref passage théorique sur les notions théoriques traitant des systèmes de management de santé et de sécurité et les systèmes de management de la qualité en mettant l'action sur leur intégration ainsi sur la gestion des risques. Le deuxième chapitre expose d'abord l'approche méthodologique adoptée. Ainsi, les outils de collecte des données et d'analyse utilisés puis l'organisme d'accueil « BOMARE COMPANY ». Dans le dernier chapitre, nous avons illustré concrètement notre démarche de mise en place de la norme ISO 45001 V2018, qui est initié par un diagnostic de l'état actuel de l'entreprise en matière de santé et de sécurité pour l'identification des écarts et l'élaboration du plan d'action, par la suite. Ceci en essayant de réaliser quelques éléments de notre plan d'action dans le cadre de la période de stage effectués et en discutant des résultats principaux par rapport aux travaux empiriques que nous avons identifiés dans la revue de littérature. Ce travail s'achèvera sur la base d'une conclusion générale.

# **CHAPITRE I : Cadre théorique**

La mise en place d'un système de management de santé et de sécurité est devenue une priorité des entreprises afin de garantir la santé et la sécurité de leurs travailleurs ainsi que leur performance globale. Dans cette optique, la norme ISO 45001 V2018 représente un référentiel essentiel pour les entreprises qui souhaitent s'assurer un environnement de travail sûr et sain pour leurs travailleurs.

Ce présent chapitre est une étape fondamentale de notre recherche qui vise à clarifier les fondements théoriques sous-tendant notre étude sur la contribution à la mise en place de système SST selon la norme ISO 45001 V2018. Pour ce faire, nous divisons ce chapitre en deux sections distinctes mais complémentaires : revue de la littérature et le cadre conceptuel, qui nous permettent d'établir un cadre théorique robuste afin de contextualiser notre recherche, identifier les lacunes dans la littérature existante et de poser des bases solides.

## **Section 1 : Revue de littérature**

Dans le cadre de notre étude portant sur la mise en place d'un système de management de la santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 pour l'entreprise BOMARE COMPANY, nous avons réalisé une revue de littérature approfondie. Cette revue vise à explorer les travaux existants dans le domaine, à fournir un aperçu des recherches antérieures posées et à évaluer de manière critique les différentes approches de recherche. Notre objectif est de présenter une synthèse des connaissances actuelles, des méthodes utilisées et des conclusions tirées, afin de mieux situer notre travail par rapport aux recherches existantes. Pour ce faire, nous avons examiné une variété d'articles scientifiques pertinents, afin de mieux comprendre les principaux concepts et enjeux liés à la mise en place d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail.

Tout d'abord, l'exploration des diverses études qui ont mis en lumière l'impact de la norme ISO 45001 V2018 sur les différentes pratiques.

### **1. L'impact de l'ISO 45001 V2018 sur les différents aspects**

L'étude de (López López & Alcívar Espín, 2023) effectuée à la station des eaux en Équateur vise à établir des stratégies en matière de sécurité industrielle et de santé au travail. La méthodologie utilisée est descriptive et corrélationnelle, appliquant la méthode inductive, déductive et analytique. Les résultats révèlent que les stratégies proposées sont à égalité avec la norme ISO 45001 V2018, qui comprend toutes les exigences nécessaires qu'une organisation

doit avoir pour assurer la sécurité des services, en minimisant les risques ou les accidents et en fournissant un environnement de travail sûr et sain.

(Bouali, 2023) dans son article intitulé « Impact De L'application de l'ISO 45001 V2018 - Sur La Gestion Des Compétences Des Ressources Humaines Cas du Groupe Gica- Scimat Touggourt, Algérie » a conclu que la mise en place de l'ISO 45001 V2018 par l'entreprise a entraîné des modifications en termes de gestion des compétences (élaboration d'une grille d'évaluation de compétences, la mise en place d'indicateurs de performances, etc.). L'amélioration du taux de compétence global de l'entreprise durant la période étudiée, en utilisant une recherche analytique, descriptive et l'étude de cas, a cependant, malgré les améliorations constatées, vu que l'estimation d'étendue de l'impact du Système de management de la SST sur la gestion des compétences doit se faire sur une période plus longue car les méthodes utilisées sont en cours de renouvellement et d'amélioration.

L'étude menée par (Van Durme, Alban ,2019) vise à examiner la possibilité d'utiliser la certification selon la norme ISO 45001 V2018 comme une barrière à l'entrée dans le secteur de la construction en Wallonie. À travers une revue de la littérature et une expérience professionnelle approfondie, l'analyse se concentre sur trois aspects : l'analyse des forces et des faiblesses de la norme, un questionnaire adressé aux entreprises concernées et des entretiens avec des experts du domaine. Cependant, bien que la question initiale soit pertinente, l'étude ne fournit qu'une réponse partielle. Deux éléments clés ont été mis en évidence : le temps et le niveau d'intérêt. Le temps joue un rôle crucial car la publication récente de la norme ISO 45001 V2018 n'a pas encore permis aux entreprises de l'intégrer pleinement dans leurs systèmes de gestion. De plus, établir une relation de confiance avec les entreprises du secteur nécessite une approche progressive, incompatible avec les études externes ponctuelles. Par ailleurs, le manque d'intérêt des acteurs pour la norme a également eu une incidence sur les résultats de l'étude.

Les trois études fournissent des perspectives intéressantes sur l'impact de la norme ISO 45001 V2018 dans ses différents aspects, dans différents contextes géographiques et organisationnels. La première étude menée en Équateur par (López López & Alcívar Espín, 2023) révèle que la mise en œuvre de la norme contribue à assurer et à améliorer la sécurité et la santé au travail. La deuxième étude menée en Wallonie examine la possibilité d'utiliser la certification ISO 45001 V2018 comme une barrière à l'entrée dans le secteur de la construction. Enfin, l'étude

menée par (Bouali, 2023) en Algérie constate que la mise en place de l'ISO 45001 V2018 a entraîné des modifications positives dans la gestion des compétences des ressources humaines, notamment avec l'élaboration d'une grille d'évaluation des compétences et l'amélioration du taux de compétences globale de l'entreprise. En résumé, l'ISO 45001 V2018 offre un ensemble d'outils et de pratiques pour aider les organisations à améliorer leur gestion de sécurité et santé au travail.

Pour plus de spécificité, on va se concentrer sur les articles qui traitent de l'impact de la norme ISO 45001 V2018 sur le taux d'accident qui nous permet d'approfondir notre compréhension des bénéfices concrets de la mise en œuvre de cette norme en termes de sécurité et santé au travail.

## **2. L'impact de la norme ISO 45001 V2018 sur le taux d'accident**

L'article de (Franciosi Willis, Mg. & Vidarte Llaja, Mg., 2021) a pour but de déterminer l'influence de la mise en œuvre du système de gestion de la santé et de la sécurité au travail sur le taux d'accidents et la productivité dans une industrie rizicole. L'approche utilisée est explicative ; les résultats montrent que la mise en œuvre du système préventif (SST) a réussi à réduire le taux d'accidents et à augmenter la productivité, ce qui a été affirmé avec le test de contraste de Pearson. Bien que l'échantillon comprenne l'ensemble des accidents survenus dans l'entreprise sur une période de 3 ans, et que les résultats obtenus soient très pertinents, il convient de noter que l'étude a été menée dans une industrie spécifique (industrie du riz) ; donc les résultats pourraient ne pas être directement généralisables à d'autres secteurs industriels.

En parallèle, les auteurs (Gonzales & Calvo, 2023) veulent déterminer dans quelle mesure la mise en œuvre d'ISO 45001 V2018 réduit le taux d'accidents dans une PME du secteur de construction à Trujillo en 2023. En utilisant une approche méthodologique appliquée et la conception expérimentale afin de collecter les données, ils ont utilisé les techniques d'observation, l'analyse documentaire, la liste de contrôle et les fiches d'accidents. Ils ont également exploré 24 enregistrements hebdomadaires d'accidents du travail (de 12 semaines avant le mois de janvier à mars et de 12 semaines après le test, de mai à juillet 2023). L'analyse statistique avec le SPSP montre que le taux d'accident a été réduit de 91,87 %, donc il a conclu que la mise en place de la norme ISO 45001 V2018 réduit le taux d'accident dans une PME du secteur de la construction. Même avec l'obtention de résultats significatifs, il est important de

citer que la méthode de collecte de données basée sur les enregistrements d'accidents peut être sujette à des biais de déclaration ou de classification, ce qui pourrait affecter la précision des résultats. De plus, l'étude étant menée dans une PME spécifique de la construction à Trujillo, on peut considérer que la généralisation des résultats à d'autres contextes ou industries pourrait être limitée.

De plus (Črv, 2023) veut savoir dans son article si le nombre d'organisations dotées d'un système de SST certifiées ISO 45001 V2018 affecte le nombre d'accidents du travail dans les 27 États membres de l'UE et a examiné les corrélations possibles entre les accidents du travail, le nombre de personnes employées dans les États membres de l'UE et le nombre d'organisations certifiées ISO 45001 V2018. Il a basé son étude sur des données d'Eurostat et de l'ISO, en utilisant le logiciel ESAW pour le calcul et le Minitab pour le traitement des données. Les hypothèses formulées ont été testées en calculant le coefficient de corrélation de Spearman. Les résultats qui ont été présentés sous forme de diagrammes à barres montrent que le nombre d'entreprises certifiées ISO 45001 V2018 impacte le nombre d'accidents du travail au sein des États membres de l'UE. En effet, une augmentation du nombre d'organisation certifiées est liée à une diminution du taux d'accidents. Mais cette étude se limite à la zone de l'Union européenne (UE).

Il est important de noter qu'il existe actuellement un manque -ou une lacune notable- dans la littérature algérienne concernant ce sujet.

En Algérie, l'étude menée par (elayachi, Hamza, 2019) intitulée « système de santé et sécurité selon ISO 45001 V2018 » met en lumière l'évolution des normes de sécurité et de santé au travail, passant de l'OHSAS 18001 à l'ISO 45001 V2018. Elle vise à examiner les différences entre les deux normes et propose un aperçu de la transition vers l'ISO 45001 V2018. L'étude met en évidence le rôle proactif de l'ISO 45001 V2018 dans la prévention des accidents professionnels, soulignant ainsi son impact potentiel sur la sécurité et la santé des travailleurs.

En résumé, malgré la différence dans les secteurs et les pays étudiés ainsi que la variation des méthodologies utilisés, tous ces articles concluent que la mise en place de la norme ISO 45001 V2018 conduit à une diminution notable du taux d'accidents. L'étude de Franciosi Willis et Vidarte Llaja (2021) montre une réduction des accidents dans une industrie rizicole suite à la mise en œuvre du système préventif. De même, Gonzales & Calvo (2023) constatent une baisse significative des accidents dans une PME de la construction grâce à la norme ISO 45001 V2018.

Črv (2023) observe une corrélation entre le nombre d'entreprises certifiées ISO 45001 V2018 et la réduction des accidents dans l'UE. En Algérie, Elayachi et Hamza (2019) soulignent le rôle proactif de l'ISO 45001 V2018 dans la prévention des accidents. Malgré des contextes variés, ces études convergent vers l'efficacité des systèmes de gestion de la SST pour réduire les risques professionnels.

En examinant les différents articles portant sur l'impact de la norme ISO 45001 V2018, il est essentiel de comprendre les éléments qui influencent ce système de gestion de santé et de sécurité au travail.

### **3. Les éléments qui influencent le système management de santé et de sécurité**

Un nombre croissant d'organisations considère la mise en œuvre d'un système de gestion de la santé et de la sécurité au travail comme un outil pour promouvoir leur durabilité. Il n'y a pas de consensus sur la question de savoir si les différents types de SMSST certifiés, y compris ISO 45001 V2018, peuvent atteindre les résultats escomptés. Aussi, afin de répondre à cette question, (Liu et al., 2023) ont étudié les facteurs qui entravent la mise en œuvre efficace des SMSST et les relations entre eux afin de fournir des orientations pour améliorer l'efficacité de la certification ISO 45001 V2018. Ils ont utilisé une approche combinée DEMATEL et ISM pour examiner comment divers obstacles impactent l'efficacité de la certification ISO 45001 V2018 ainsi que les interactions entre ces obstacles, en se basant sur les données d'évaluation fournies par dix experts, à la fois internes et externes aux organisations certifiées. Les résultats de cette étude montrent que le manque de sensibilisation ou l'attitude négative des employés à l'égard de la SST, le manque de culture de sécurité ainsi que la participation des employés sont les facteurs les plus prépondérants. Ainsi, l'étude conclue que la motivation interne inadéquate, le manque d'engagement et de soutien de la haute direction, la politique de SST et les ressources financières au sein d'une organisation, tout comme les obstacles des organismes de certification sont les facteurs d'influence fondamentale et profonde qui peuvent affecter d'autres facteurs dans le processus de mise en œuvre du SGSST.(Liu et al., 2023)

(Skład, 2019) dans son article, vise à appliquer les cartes cognitives floues afin de mesurer la force d'impact des processus sur le système de management de santé et sécurité au travail. L'étude a examiné comment les améliorations apportées aux processus individuels contribuent

à l'amélioration globale de la performance en matière de sécurité. Les résultats montrent que le processus de leadership a un impact significatif sur l'efficacité du système SST (Skład, 2019).

Les deux auteurs (Liu et al., 2023, Skład, 2019) ont étudié les éléments qui peuvent influencer le système de management de la santé et de la sécurité au travail SMSST. La première étude a constaté que le manque de sensibilisation, de ressources et l'engagement de la direction sont des facteurs critiques ; en revanche, la deuxième étude se concentre spécifiquement sur le rôle du leadership dans le SMSST. Malgré leurs approches différentes (les cartes cognitives floues et DEMATEL ET ISM), ils convergent vers l'idée de l'engagement et le leadership a un impact significatif sur l'efficacité du système.

Bien que la norme ISO 45001 V2018 offre des avantages significatifs, il est pertinent de se pencher sur ses limites.

#### **4. Les limites des systèmes management de SST**

L'étude élaborée par le groupe de travail national CNAM-CRAM-INRS (collaboration entre les trois entités françaises (INRS : Institut national de recherche et de sécurité, CNAM : Conservatoire national des arts et métiers, CRAM : Caisse régionale d'assurance maladie) a pour objectif de faire une évaluation qualitative sur les pratiques liées aux systèmes management de santé et de sécurité. Celle-ci est fondée sur une analyse approfondie des programmes de gestion S&ST d'entreprises appartenant à cinq branches professionnelles différentes. C'était la première comparaison nationale des systèmes de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Suite à l'étude de 6 référentiels, l'observation de 18 établissements et la réalisation de 300 entretiens, les résultats sont contrastés. Bien que les SMSST contribuent à structurer la prévention et présentent des avantages potentiels en termes d'organisation, de positionnement de la sécurité et de la santé au travail (SST) dans les politiques d'entreprise, et de gestion des règles, ils présentent également des limites et des risques potentiels. Ces limites incluent leurs caractères standardisés, des objectifs parfois trop restrictifs, une pression excessive sur les résultats et une approche parfois plus orientée vers la sécurité que vers la santé. De plus, l'observation suggère que l'efficacité des SMSST dépend davantage des modalités de mise en œuvre des politiques que du référentiel lui-même. En d'autres termes, la gestion efficace de la SST est largement influencée par les modes d'organisation de l'entreprise et les stratégies de prévention adoptées. (Drais et al., 2016)

Le manque de résilience a été identifié comme une limite des systèmes de gestion de la sécurité, compte tenu des nouveaux défis posés par la nature complexe des systèmes sociotechniques.

L'article de (Pilanawithana et al., 2022) s'engage dans l'élaboration d'un modèle conceptuel pour le développement de la résilience des systèmes de gestion de la sécurité dans le secteur de la réparation et de l'entretien des bâtiments. Ce modèle conceptuel est construit à partir d'une analyse de la littérature existante, de l'intégration de théories pertinentes et d'un raisonnement logique approfondi. L'article trouve que la résilience des systèmes de gestion de sécurité peut être évaluée à travers trois dimensions : la résilience des personnes, la résilience du lieu et la résilience du système. L'amélioration de la cognition organisationnelle, l'amélioration de la pleine conscience et l'apprentissage organisationnel sont identifiés comme des facteurs clés favorisant le développement de la résilience des systèmes de management de sécurité. (Pilanawithana et al., 2022).

Ces deux articles étudient les limites de SST, le premier trouve que l'approche est orientée vers la sécurité plus que vers la santé tandis que le deuxième article concentre sur la résilience des systèmes de gestion de la sécurité au travail.

Il est important de souligner que la norme ISO 45001 V2018 peut être intégrée avec d'autres normes telles que ISO 9001:2015 axée sur la qualité ou ISO 14001 V2015 pour l'environnement ou d'autres normes de systèmes, l'intégration de ces normes certifiables est devenue de plus en plus implantée dans les entreprises, souvent en se basant sur un système de management de la qualité. (Wolniak, 2020)

Dans cette optique, il est pertinent de se pencher sur la manière dont les entreprises en Algérie développent et mettent en œuvre leurs propres systèmes de management intégré pour promouvoir la durabilité, renforcer la performance globale et la conformité réglementaire.

## **5. Le SMI en Algérie**

L'étude de (Ben altayeb & bouregghda, 2022) vise à identifier dans quelle mesure l'application des exigences des systèmes de gestion intégrés (ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001 ou ISO 45001) est liée à l'outil d'amélioration continue dans les entreprises économiques. Pour atteindre cet objectif, un formulaire d'information a été distribué à un échantillon intentionnel de cadres d'un groupe d'institutions de la région de Sétif, parmi lesquels 62 cadres ont participé. Les

données ont été analysées à l'aide du programme SPSS.25. L'étude a abouti à plusieurs résultats, dont le plus important est que l'application des exigences des systèmes de gestion intégrés (ISO 9001, ISO 14001 et OHSAS 18001 ou ISO 45001) dans les institutions étudiées est liée à l'outil d'amélioration continue.

L'étude menée par (Hamhami, 2023), explore les enjeux de la mise en place de système de management intégré conforme aux normes ISO 9001, ISO 14001 , ISO45001 pour les entreprises économiques Algériennes. L'objectif de cette recherche était d'analyser l'impact de cette installation sur le développement durable des entreprises, en utilisant une approche analytique des données secondaires de l'ISO 2017,2018 par secteur et par pays. Les résultats indiquent une augmentation du nombre d'entreprises certifiées ISO 14001, tandis qu'il est noté une diminution pour ISO 9001 en Algérie et dans le monde entier. En revanche, une montée en importance est prévue pour l'ISO 45001 dans les prochaines années.

Les études menées par (ben altayeb & bouregghda, 2022, Hamhami, 2023), mettent en lumière l'importance et les implications de la mise en place de système de management intégré pour les entreprises économiques en Algérie. La première étude a montré que les institutions étudiées qui ont mis en œuvre les SMI sont plus susceptibles de bénéficier de l'amélioration continue. Ce qui pourrait contribuer à une meilleure performance et compétitivité, tandis que les résultats de la deuxième étude indiquent une augmentation du nombre d'entreprises certifiées ISO 14001, une diminution pour ISO 9001 en Algérie et dans le monde, tandis que l'importance d'ISO 45001 V2018 est prévue en augmentation dans les années à venir

Passons maintenant à d'autres recherches qui ont exploré d'autres aspects tels que les indicateurs de performances, les outils et logiciels dans la gestion des systèmes SST.

L'étude intitulée "Mise en œuvre d'un nouveau modèle intégré de gestion des risques : Comparaison entre les entreprises de fabrication et de services en 2021" explore comment intégrer un nouveau modèle de gestion des risques dans les entreprises manufacturières et de services. Elle souligne l'absence actuelle d'un cadre établissant un modèle standard pour les systèmes de gestion des risques intégrés qui conviendrait à tous les facteurs de contingence. L'objectif principal de l'utilisation des normes de systèmes de gestion dans les organisations est d'identifier les risques qui entravent leurs objectifs et d'organiser au mieux leurs activités. Le modèle présenté dans l'étude vise à combler cette lacune en proposant une approche claire et

structurée pour la gestion des risques organisationnels, mettant surtout l'accent sur trois niveaux : correspondance, coordination et intégration. De plus, l'étude valide empiriquement ce modèle pour en évaluer la pertinence dans divers secteurs, démontrant qu'il est adaptable à toutes situations et peut être mis en œuvre avec succès tant par les entreprises manufacturières que par celles du secteur des services.(Alheriani et al., 2021)

Fatih Mouras, Adel Badri ont publié un article en avril 2020 dont le but était de fournir un aperçu de l'utilisation actuelle des logiciels dans la gestion des risques en santé et sécurité au travail, en utilisant une enquête sur les outils les plus utilisés. Leur recherche révèle que ces outils sont principalement conçus pour être appliqués dans les domaines de la construction et du traitement chimique, qui sont les secteurs où la santé et la sécurité au travail sont les plus prioritaires. (Mouras & Badri, 2020)

L'étude de (Mazri et al., 2021)) propose une analyse multi-systèmes réalisée dans le cadre du GTR (Groupe de Travail de Réflexion) sur les Indicateurs de Performance en matière de santé et de sécurité. Trois systèmes à risques (Industrie Seveso, système ferroviaire et système de santé) sont examinés, en mettant en lumière les obligations réglementaires et les pratiques opérationnelles liées aux indicateurs. L'étude révèle une grande diversité de pratiques de mesure de performances, résultant d'un équilibre entre des approches réglementaires plus ou moins strictes et des choix de modèles de performance variés. Ainsi, il apparaît que le développement d'indicateurs de sécurité nécessite une analyse approfondie de l'ensemble du système de gouvernance associé aux systèmes à risques.(Mazri et al., 2021)

L'étude menée à l'Universités Indonésie sur la mise en œuvre du Système de Gestion de la Santé et de la Sécurité au Travail révèle que l'université a mis en place des mesures complètes pour garantir la sécurité de toutes les parties prenantes sur le campus. Cette étude s'appuie sur les normes nationales et internationales, notamment le Règlement du gouvernement indonésien n° 50 de 2012 et l'ISO 45001 V2018. L'approche méthodologique combine des entretiens, une analyse d'archives et une validation par des experts et des praticiens. Les résultats indiquent que l'université Indonésie a développé un SMSST complet comprenant des politiques, des plans, des opérations, un suivi et des améliorations. De plus, une unité spécifique a été mise en place pour superviser les programmes et les procédures de santé et de sécurité au travail, démontrant ainsi

l'engagement de l'université envers la prévention des accidents et des maladies professionnelles. (Nugroho et al., 2021)

En conclusion, cette revue de littérature met en évidence l'importance cruciale de la mise en place d'un système de gestion conforme à la norme ISO 45001 V2018, pour garantir la sécurité et la santé au travail. Les études examinées ont démontré que l'adoption de cette norme permet non seulement d'améliorer les conditions de travail et de réduire les risques d'accidents, mais aussi de renforcer la compétitivité des entreprises sur le marché. Mais on peut aussi remarquer les lacunes dans les recherches de système de management intégré, notamment ce qui concerne la mise en place de la norme ISO 45001 V 2018 sur un système de management de la qualité. Par conséquent, notre étude vise à combler cette lacune en mettant en place la norme ISO 45001 V2018 intégré à un système de management de la qualité déjà mis en place chez BOMARE COMPANY, afin de garantir la sécurité et la santé de ses employés tout en renforçant sa compétitivité sur le marché et renforcer sa performance globale.

## **Section 2 : Cadre conceptuel**

Dans cette section, nous allons présenter les concepts fondamentaux liés à notre étude, nous commençons par explorer le domaine de normalisation et des normes en général en mettant l'action sur les normes des systèmes. En comprenant ces concepts de base, nous sommes mieux équipés pour analyser en détail les deux systèmes liés à notre recherche, le système de management de la qualité (SMQ) et le système de management de santé et sécurité au travail (SST). En reliant chaque aspect de notre étude de manière cohérente, nous serons en mesure de discerner les meilleures stratégies pour la mise en place de la norme ISO 45001 V2018 au sein de BOMARE COMPANY. Avant d'entrer dans les spécificités de la mise en place de la norme ISO 45001 V2018, il est essentiel de comprendre le contexte plus large de la normalisation et des normes qui fournissent le fondement sur lequel reposent les pratiques de management de la qualité et de la santé et de la sécurité au travail dans les organisations.

### **1. Généralité**

#### **1.1 ISO**

L'ISO (organisation internationale de normalisation) est une organisation internationale non-gouvernementale, indépendante, dont les 170 membres sont les organismes nationaux de normalisation. Par ses membres, l'Organisation réunit des experts qui mettent en commun leurs

connaissances pour élaborer des normes internationales d'application volontaire, fondées sur le consensus, pertinentes pour le marché, soutenant l'innovation et apportant des solutions aux enjeux mondiaux. (ISO, 2024)

## **1.2 La normalisation**

Le législateur français définit la normalisation dans l'article 1 du décret n 2009-697 du juin 2009 comme étant « ... L'activité d'intérêt général qui a pour objet de fournir des documents de référence élaborés de manière consensuelle par toutes les parties intéressées, portant sur des règles, des caractéristiques, des recommandations ou des exemples de bonnes pratiques, relatives à des produits, à des services, à des méthodes, à des processus ou à des organisations ». (DEG & SQUALPI, 2016)

## **1.3 Normes**

Pour l'ISO, la norme est un « document, établi par consensus et approuvé par un organisme reconnu, qui fournit, pour des usages communs et répétés, des règles, des lignes directrices ou des caractéristiques, pour des activités ou leurs résultats, garantissant un niveau d'ordre optimal dans un contexte donné ». On distingue quatre grandes types de normes. Parmi ces types, on a les normes d'organisation.

Passant des normes générales aux normes d'organisation, nous nous rapprochons davantage de notre objectif d'analyser les pratiques de gestion de la qualité et de la santé et de sécurité au travail.

## **1.4 Norme d'organisation**

Aussi appelées normes de "système de management". Ce sont les types de normes les plus utilisées et les plus connues du grand public. Elles définissent les fonctions et les relations organisationnelles à l'intérieur d'une entité. Ces normes permettent à tout type d'organisme d'établir des systèmes et processus nécessaires à leur amélioration. Elles peuvent concerner de nombreux domaines tels que les systèmes de management qualité et les systèmes de management de santé et de sécurité.

## 1.5 Système de management

C'est l'ensemble de processus et de procédures, politique mise en œuvre dans une organisation afin d'atteindre ces objectifs, vise à prévoir, planifier, organiser, diriger, contrôler, et améliorer la performance de l'organisation dans un domaine particulier comme la qualité et la santé et la sécurité au travail. Les normes de management sont rédigées selon la structure HLS. <sup>2</sup>

## 1.6 Forme HLS

Est un concept que l'ISO a mis au point en 2012 pour uniformiser la structure des normes de management. Elle garantit un meilleur alignement et une application plus logique des normes, elle contient 10 chapitres comme illustré dans la figure 1.

**Figure 1:** La structure HLS



Source : (Guillaume, 2014)

Après avoir examiné les bases de la normalisation et des normes, ainsi que les normes de systèmes, nous nous plongeons maintenant dans l'analyse des systèmes de management de la qualité. En comprenant les principes et l'objectif du SMQ, nous visons à déterminer comment

<sup>2</sup> (ISO 9001 :2015 - Systèmes de management de la qualité - Exigences. Genève : Organisme International de Normalisation)

l'entreprise peut intégrer efficacement la norme ISO 45001 V2018 pour assurer la qualité de ces produits et services tout en garantissant la sécurité et le bien-être de ses employés.

## 2. Le système management de la qualité

### 2.1 La qualité

La qualité est un concept extrêmement difficile à définir car c'est une notion basée sur le besoin. Selon la norme ISO 9000 : 2015, « La qualité est l'aptitude d'un ensemble de caractéristiques intrinsèques à satisfaire des exigences ». <sup>3</sup>

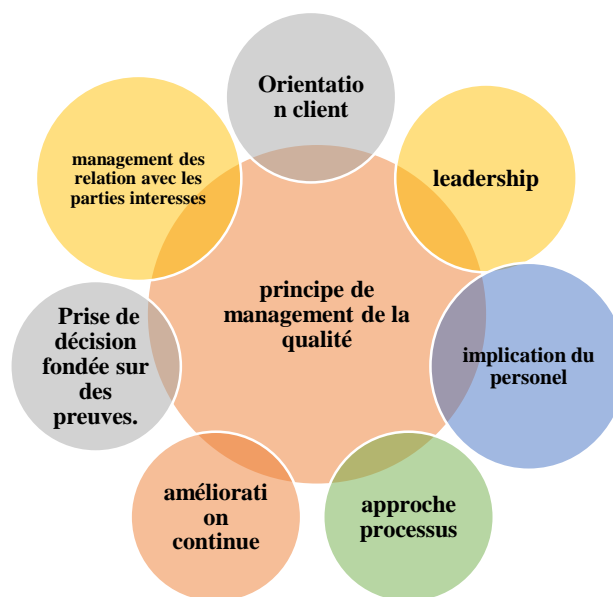
### 2.2 Système management de la qualité

« Ensemble d'éléments corrélés ou en interaction d'un organisme, utilisé pour établir des politiques, des objectifs et des processus de façon à atteindre les dits objectifs » <sup>4</sup>

### 2.3 Principes de SMQ

Pour la bonne mise en place d'un système de management de la qualité, et afin de garantir une amélioration continue de l'organisme, l'accent est mis sur les principes fondamentaux de la qualité, comme le montre la figure 2 ci-dessous.

**Figure 2:** Les principes de systèmes management de la qualité



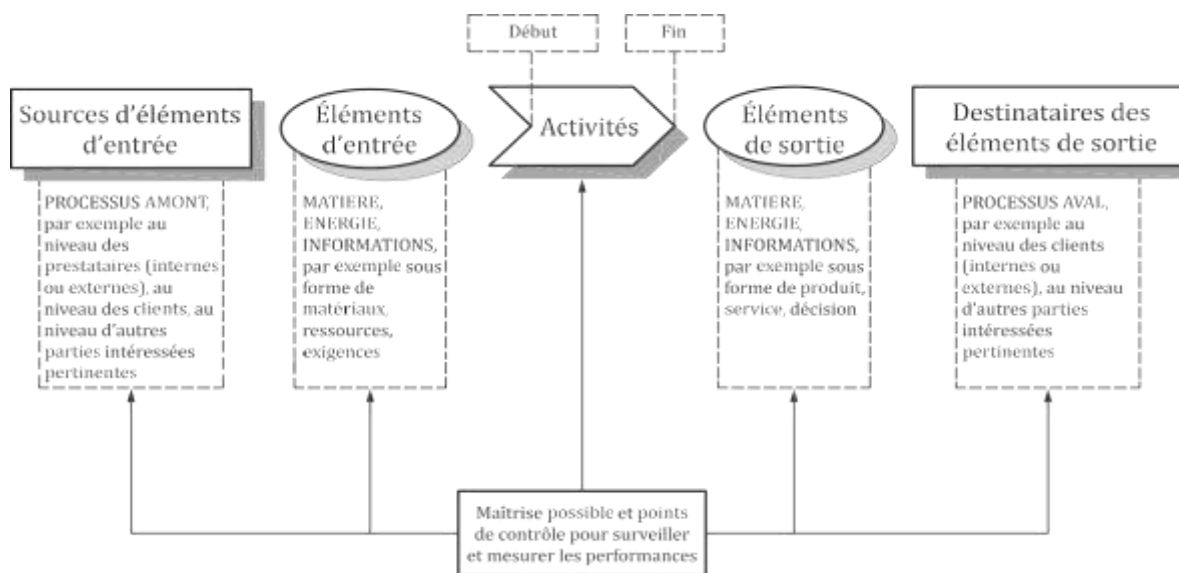
Source : Elaborée par nous-même selon le livre de (iso, 2021)

3 (ISO , 9000:2015 Systèmes de management de la qualité — Principes essentiels et vocabulaire Genève : Organisme International de Normalisation ,60 )

4 (idem )

- a) **Orientation client** : c'est le principal objectif du management de la qualité ; il vise à répondre et à satisfaire mes besoins et les exigences de ces clients et d'aller au-delà de leurs attentes.
  - b) **Leadership** : les dirigeants doivent établir une vision claire de la qualité et créer des conditions dans lesquels le personnel sera impliqué et contribué à l'atteinte des objectifs de l'organisme.
  - c) **Implication du personnel** : l'implication de tous les membres de l'organisation est essentielle pour l'amélioration continue.
  - d) **Approche processus** : les résultats désirés sont atteints plus efficacement lorsque les activités sont gérées comme processus.
- **Processus** : « Un processus est un ensemble d'activités corrélées qui utilisent des éléments d'entrée pour produire un résultat escompté. »<sup>5</sup>

**Figure 3:** Présentation schématique des éléments de processus



Source : (ISO 9001 :2015)

Il y a trois catégories de processus qui sont illustrées dans la cartographie suivante. (Figure 4)

<sup>5</sup> (ISO, 9000 :2015 Systèmes de management de la qualité — Principes essentiels et vocabulaire Genève : Organisme International de Normalisation ,60)

- **Cartographie des processus** : c'est une présentation graphique d'un ensemble de processus d'une organisation ; elle permet de visualiser de manière claire les différentes activités et les interactions entre les processus.

**Figure 4:** Cartographie des processus



Source : élaborée par nous même

- **Processus management (pilotage)** : ce sont les processus responsables à la planification, les orientations stratégiques liées au SMQ.
  - **Processus de réalisation** : lié aux activités principales réalisées par l'entreprise ; ce sont les activités clés qui justifient l'existence de l'entreprise et mener vers l'objectif prioritaire qui est la satisfaction des parties prenantes.
  - **Processus de support (soutien)** : ce sont les processus qui mettent à la disposition des autres processus les ressources et les moyens dont ils ont besoin pour fonctionner.
- e) **Amélioration continue** : la performance globale d'un organisme repose sur une volonté constante –permanente- d'amélioration, basée sur le cycle PDCA, qui est illustré dans la roue de Deming dans le schéma suivant :
- **La roue de Deming** : créée dans les années cinquante, cette démarche de progrès en quatre temps (Plan-Do-Check-Act), résume toute la philosophie du management de la qualité

Planifier : c'est prévoir, c'est-à-dire définir des objectifs.

Réaliser : c'est faire, c'est-à-dire mettre en œuvre ce qui a été planifié.

Vérifier : c'est contrôler, c'est-à-dire surveiller généralement au moyen de mesures dont les résultats seront comparés aux objectifs définis.

Agir : c'est entreprendre des actions au vu des résultats obtenus dans l'étape précédente de vérification.

- f) **Prise de décision fondée sur des preuves** : les décisions efficaces sont fondées sur l'analyse des données et des informations pertinentes
- g) **Management des relations avec les parties intéressées** : la gestion des relations avec les parties internes conduit à obtenir les performances durables
- **Partie intéressée (§ 3.2.3)** : c'est une personne ou un organisme qui peut avoir une incidence, être affecté (ou susceptible d'être affecté) par une décision ou activité. Par exemple : les clients, les fournisseurs, des partenaires, des organismes professionnels, des entités de tutelle, des banques, des propriétaires, des administrations...<sup>6</sup>

Parmi les outils les plus utilisés pour l'évaluation de l'impact des parties intéressées est la matrice de Mitchell (pouvoir, intérêt) comme montré dans la figure 5 (selon le livre de PB BOOK guide-seventh édition ,2021)

**Figure 5:** Matrice pouvoir intérêt



Source : (Chawki & Hamid, 2020)

Les Parties prenantes avec un faible pouvoir et un faible intérêt sont les acteurs qui ont peu d'influence sur le projet et ne sont pas particulièrement intéressées par son issue. Donc, il faut les surveiller de manière minimale et informer de manière occasionnelle.

---

6 (Idem p 29)

Les Parties prenantes avec un faible pouvoir mais un fort intérêt, sont les acteurs qui ont peu de pouvoir pour influencer le projet mais ils sont très intéressés par ses résultats. Ainsi, il faut les maintenir informées régulièrement pour assurer leur satisfaction et engagement.

Les Parties prenantes avec un fort pouvoir mais un faible intérêt peuvent avoir une grande influence sur le projet mais ne sont pas très intéressées par ses résultats. Donc, il faut garder ces derniers satisfaites et gérer leurs besoins de manière proactive.

Les Parties prenantes avec un fort pouvoir et un fort intérêt sont les plus critiques pour le succès du projet. Elles ont à la fois une grande influence et un fort intérêt pour les résultats du projet. Donc, il faut Collaborer étroitement avec ces parties prenantes, les impliquer dans la prise de décisions, et assurer une communication constante et transparente.

Dans le cadre du système de management de la qualité (SMQ), la gestion des risques joue un rôle crucial, car c'est un pilier qui renforce la capacité à assurer la satisfaction des clients et à atteindre les objectifs fixés en prévenant les accidents et les risques et en optimisant la performance globale de l'organisation. Ce qui a une grande importance dans le cadre de la norme ISO 45001 V2018.

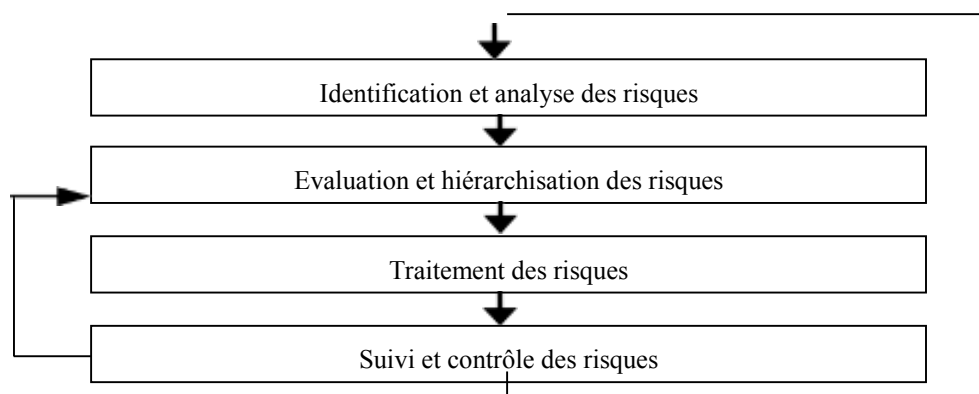
### **3. Management de risque**

L'ISO 31000 (§ 3.2) définit le Management des Risques comme l'ensemble des « activités coordonnées dans le but de diriger et piloter un organisme vis-à-vis du risque ». Le processus de management des risques est alors présenté comme une « application systématique » d'un certain nombre d'activités. (Marques, 2010)

Risque : « Effet de l'incertitude sur l'atteinte des objectifs » (ISO 45001 V2018)

#### **3.1 Les étapes de management des risques**

La gestion des risques SST comprend les étapes suivantes : identifier les dangers et les événements dangereux, évaluer les risques associés, prioriser les risques, sélectionner des techniques ou des stratégies pour gérer les risques, mettre en œuvre les techniques et stratégies sélectionnées et, enfin, contrôler leur efficacité afin d'éviter les incidents (García-Gómez et al., 2020), comme illustré dans la figure 6 suivante :

**Figure 6:** Processus de management des risques

Source : (Lmoussaoui & Hicham, 2015)

### 3.1.1 Identification de risque

L'une des principales difficultés du risque management est d'identifier les risques d'un groupe de façon objective et rationnelle (Kerebel, 2009). C'est un processus de recherche, de reconnaissance et description des sources de risques, leur(s) zone(s) d'impact, les événements potentiels, leurs causes et leurs conséquences possibles. Le but est de construire une liste des risques potentiels. (Marques, 2010).

#### 3.1.1.1 Outils d'identification de risque

L'identification des risques peut faire appel à des outils classiques tels que : des données historiques, des analyses théoriques, des avis d'experts et autres personnes compétentes, brainstorming... (Marques, 2010) et d'autre outils comme l'audit documentaire, les entretiens, les visites de sites, les questionnaires. (Kerebel, 2009)

### 3.1.2 Évaluation des risques

Une fois que les risques ont été identifiés, les situations dangereuses décelées et leurs impacts et conséquences (dommages) déterminés, il est nécessaire d'établir une hiérarchie des risques bruts pour déterminer les priorités d'action au sein de l'entreprise. Pour cela, il convient de prendre en compte : (Gillet-Goinard & Monar, 2017) l'occurrence du risque (fréquence d'exposition en fonctionnement normal et la probabilité d'apparition du risque) , la gravité, liée l'importance des conséquences de l'événement.

Une fois avoir déterminé l'occurrence et la gravité, nous pouvons à ce stade déterminer la criticité du risque brut, notée C, (Gillet-Goinard & Monar, 2017)

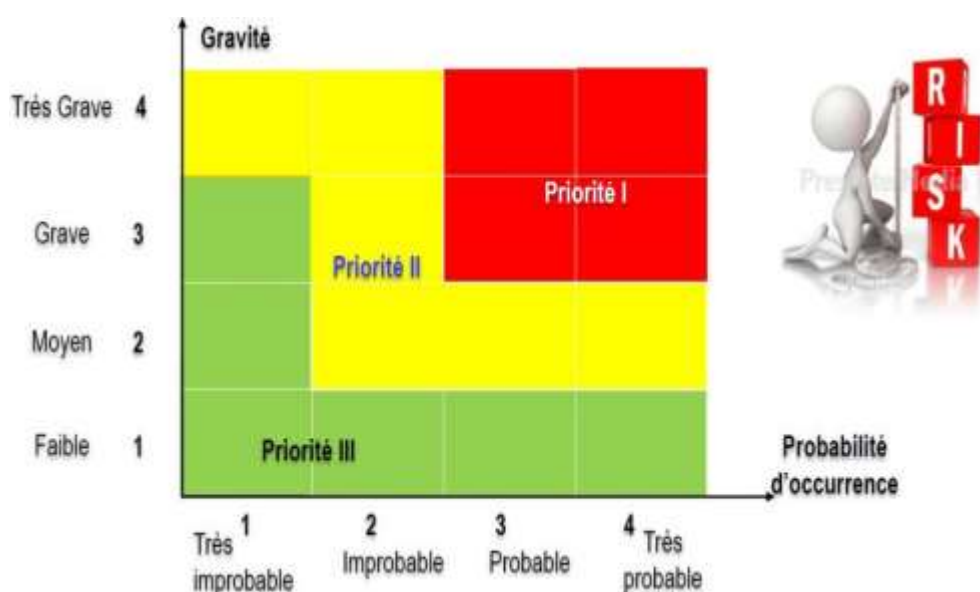
Criticité risque brut (C) = occurrence (O) × gravité (G)

### 3.2.1.1 Outils d'évaluations

a) **La matrice risque** : Une matrice des risques est un outil d'analyse qui permet d'évaluer en amont la probabilité et la gravité des risques liés à un projet. Une fois ces deux éléments évalués, vous pouvez alors représenter chaque risque de manière visuelle dans votre matrice afin d'en calculer les éventuelles répercussions. Comme illustré dans la figure 7

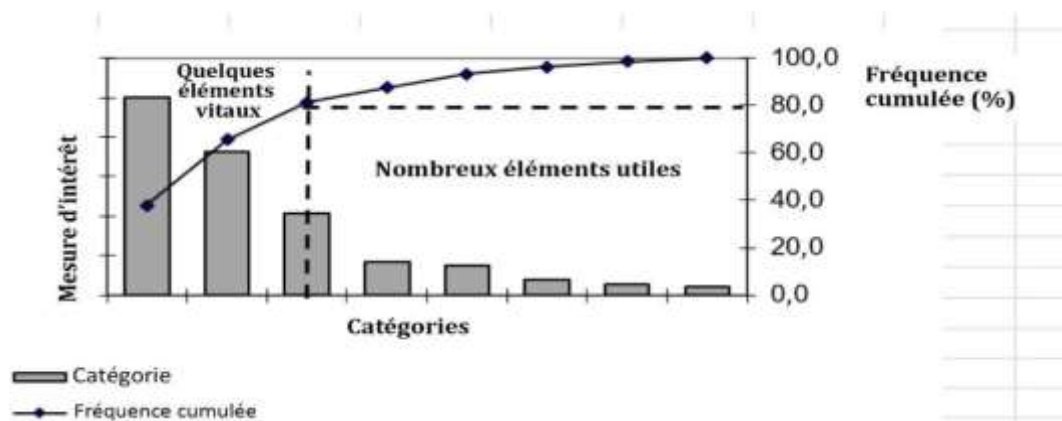
La majorité des méthodes d'évaluation classent les risques selon deux axes : l'impact du risque et l'occurrence du risque.

**Figure 7:** La matrice risque



b) **La loi de Pareto** : « L'analyse de Pareto permet de prioriser les actions sur la base du principe de Pareto (également appelé la règle des 80/20). Ce principe stipule que la majorité (80 %) des effets sont produits par quelques facteurs clés (20 %). L'analyse de Pareto permet de classer par ordre de priorité les facteurs ayant le plus d'influence sur un résultat. »<sup>7</sup> . Il est basé sur la loi des 80/20 : 80 % des problèmes dans une entreprise sont occasionnés par

7 (ISO.10009,2023 Management de la qualité — Recommandations pour les outils qualité et leur mise en œuvre ,69)

**Figure 8:** Diagramme de Pareto

Source : (ISO 90001,2023)

20 % de causes. Ce diagramme tient son nom de Vilfredo Pareto, économiste sociologue italien né en 1848.(Gillet-Goinard & Monar, 2021)

### 3.1.3 Traitement

Le traitement des risques consiste à identifier des actions pour faire face à ces risques, mais surtout à choisir parmi ces actions lesquelles implanter (accepter, refuser, modifier).

#### 3.1.3.1 Les outils de traitement

L'AMDEC est l'acronyme de l'analyse des Modes de Défaillance, de leurs effets et de leur criticité. C'est une technique d'analyse qui part de l'examen des causes possibles de défaillance des éléments d'un système pour aboutir aux effets de ces défaillances pour les hiérarchiser.(Gillet-Goinard & Monar, 2017)

La réalisation d'une AMDEC suppose le déroulement des 5 étapes suivantes :

- ✓ La constitution d'un groupe de travail pluridisciplinaire
- ✓ La formalisation du processus : formulation d'attendus étape par étape
- ✓ L'identification des défaillances potentielles
- ✓ L'évaluation de ces défaillances et la détermination de leur criticité
- ✓ L'identification des actions de maîtrise des risques. (Gillet-Goinard & Monar, 2017)

### 3.1.4 Le suivi

Pour réussir l'évaluation des risques, le responsable s'attache à faire participer les salariés à l'évaluation des risques et à les responsabiliser très en amont. En effet, ce sont eux qui vont préciser l'ensemble des tâches des opérations qu'ils réalisent. Les salariés sont souvent les mieux placés pour décrire leur situation de travail et identifier les situations dangereuses, car ils ont une vision concrète de leurs tâches. Cette collaboration permet un gain de temps considérable ; elle permet également à chacun de prendre conscience des dangers et, de ce fait, d'être plus prudents.(Gillet-Goinard & Monar, 2017)

Alors que les SMQ sont essentiels pour garantir la qualité des produits et des services, ils doivent être complétés par des systèmes de management spécifiques pour assurer la santé et la sécurité des employés sur le lieu de travail. Les entreprises doivent intégrer les pratiques de gestion de la qualité avec des mesures de santé et de sécurité au travail pour créer des environnements de travail sûrs et sains. Cependant, pour assurer une performance organisationnelle durable, il est impératif d'intégrer les préoccupations liées à la santé et à la sécurité au travail dans le cadre plus large des activités de gestion. C'est là que la norme de systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail ISO 45001 V2018 entrent en jeu, complétant les SMQ pour assurer un environnement de travail sûr et sain.

## 4. Système management de santé et de sécurité

Le Système de management de Santé et de sécurité est actuellement l'un des instruments les plus appropriés pour prendre en charge les travailleurs de manière globale, ainsi que l'outil le plus utile pour toute entreprise afin de démontrer qu'elle identifie et contrôle correctement les risques auxquels elle expose les travailleurs dans leurs tâches quotidiennes. (Osorio-Vasco, 2021)

Selon la norme (ISO 45001 V2018) : système de management de la SST : « Le système de management ou partie d'un système de management utilisé pour mettre en œuvre la politique de SST. »<sup>8</sup>

---

8 (ISO 45001 V2018, Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail —Exigences et lignes directrices pour leur utilisation ,56)

## 4.2 Évolution de systèmes de santé et de sécurité

Les normes relatives à la santé et à la sécurité au travail ont connu une évolution significative au cours de ces années, voici une présentation des principaux référentiels et normes de santé et de sécurité (pinet, 2015).

### ➤ Référentiels :

- OHSAS 18001 :2007 Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail – Exigences
- OHSAS 18002 :2000 Système de management de la santé et de la sécurité au travail – lignes directrices pour la mise en œuvre de OHSAS 18001.
- ILO-OSH/2001 : Principes directeurs concernant les systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail. Recommandation de l’organisation internationale du travail.
- Le guide BS 8800 portant sur les systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail qui a été établi par le BSI en 1996.

### ➤ Normes :

- ISO 45001 V2018 Système de management de la santé et de la sécurité au travail –Exigences et lignes directrices pour leur utilisation
- ISO/PAS 45005 :2020 Management de la santé et de la sécurité au travail – Lignes directrices générales relatives au travail en toute sécurité pendant la pandémie de COVID-19

**Tableau 1:** Les principales normes internationales pour le système SST

<b>Norme</b>	<b>Pays ou organisation</b>	<b>Statut</b>	<b>Année de publication</b>
SEVESO II	Union Européenne	Directive	1996
BS 8800	Grande Bretagne	Norme nationale	1996
OHSAS 18001	Organismes nationaux de normalisation et privés de certification encadrés par le	Référentiel privé	1999

	British Standards Institution (BSI)		
ILO-OSH	OIT	Norme internationale	2001
ISO 45001	ISO	Norme internationale	2018

Source : (Bouali, 2023)

L’ILO OSH 2001 : le référentiel de l’OIT (Organisation internationale du travail), et l’OHSAS 18001 : référentiel du BSI (British Standard International). Les systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail sont donc développés depuis 2001 (pour l’ILO OSH 2001) et 1997 (pour l’OHSAS 18001) – avec une révision en 2007. (Lefebvre, 2020)

Actuellement dans le monde, il existe plusieurs référentiels relatifs au management de la SST. Cependant, un seul référentiel possède le statut de norme internationale qui peut faire l’objet de certification, c’est l’ISO 45001 éditée en 2018 et qui a remplacé l’OHSAS 18001 version 2007.(Bouali, 2023)

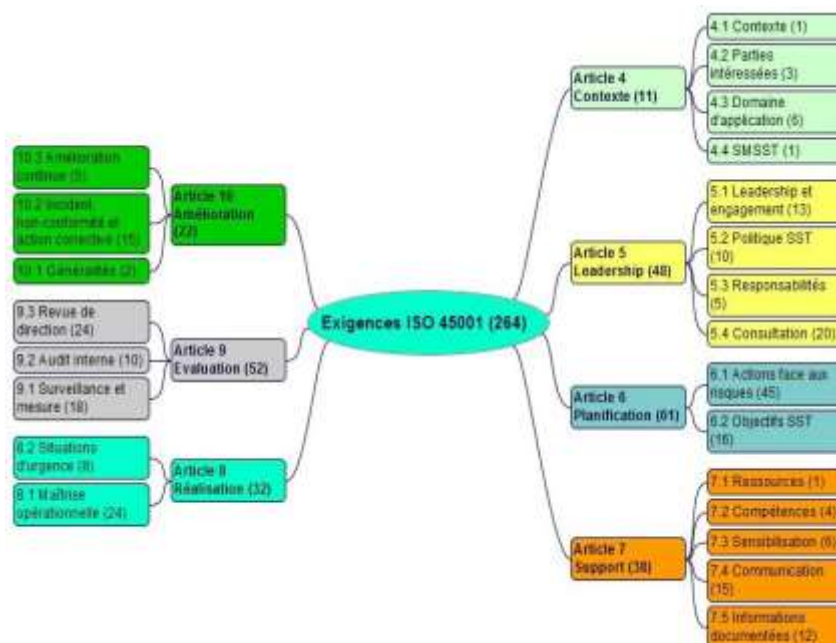
#### **4.3 Le système management de santé et sécurité selon la norme ISO 45001 V2018**

La norme ISO 45001 : est un texte international de référence qui liste les exigences minimales auxquelles doit satisfaire une organisation pour bénéficier du certificat ISO. (Gillet-Goinard & Monar, 2021), Elle spécifie les exigences pour un système de management de la SST et fournit des lignes directrices pour son utilisation. Elle est éditée en 2018 par l’ISO (organisation internationale de normalisation). Elle est actuellement la principale norme en SST au monde. »(Bouali, 2023), Cette norme est un outil puissant qui peut aider les organisations à contrôler et gérer les risques, à améliorer les conditions de travail, à permettre des lieux de travail plus sûrs et plus sains ainsi qu’à faciliter la culture de la sécurité. (Ferrari et al., 2020), Lorsque l’entreprise satisfait à ces exigences, cela signifie qu’elle s’est engagée à respecter la réglementation et à mettre en place une démarche de prévention et d’amélioration continue en matière de santé-sécurité au travail. Un audit externe indépendant permet de valider la réalité de cette maîtrise. (Gillet-Goinard & Monar, 2021)

### 4.3.1 La structure de la norme

La norme ISO 45001 V2018 est basée sur le modèle PDCA et l'approche processus ; elle adopte la même structure que les nouvelles normes de systèmes de management afin de faciliter l'intégration des trois systèmes, (ISO 9001V2015,ISO14001V2015). Elle est structurée en 10 chapitres (Bouali, 2023) comme illustré dans la figure 9 suivante

**Figure 9:** La structure de la norme ISO45001 V2018



Source : (Guillaume, 2014)

Les exigences de l'ISO 45001 V2018 présentées en 10 chapitres peuvent être résumées comme suit : (Bouali, 2023)

- Contexte de l'organisme : Consiste à analyser le contexte interne et externe à l'organisme et les exigences des parties intéressées pertinentes, dont les travailleurs, afin de définir le système de management SST et ses processus.
- Leadership et participation des travailleurs : la direction élabore et communique sa politique SST, mobilise les ressources nécessaires et définit les responsabilités avec une participation effective des travailleurs.
- Planification : consiste à identifier les risques SST des activités de l'organisme en faisant participer le personnel, à repérer les textes réglementaires en vigueur, à identifier les risques et opportunités et formaliser les plans d'action et enfin définir des objectifs de progrès et des cibles mesurables en matière de SST.

- Support : consiste à assurer la disponibilité des ressources globales, à déterminer les critères de compétences nécessaires pour le personnel, assurer et suivre les formations nécessaires, assurer la sensibilisation des collaborateurs aux risques SST et établir un plan de communication et assurer la maîtrise documentaire.
- Réalisation des activités opérationnelles : consiste à établir un processus pour la mise en œuvre et la maîtrise des modifications prévues, établir et hiérarchiser les mesures de prévention en matière de SST et établir des processus maîtrisés pour communiquer sur les dangers et les risques professionnels en cas de sous-traitance, prévoir et tester des procédures de situations d'urgences potentielles.
- Evaluation des performances : consiste à surveiller les activités à fort impact SST, utiliser des équipements de contrôle étalonnés, évaluer la conformité aux exigences légales et autres, identifier et corriger les non-conformités, mettre en place des audits internes et réaliser des revues de direction.
- Amélioration : Consiste à gérer les événements indésirables, non conformes, accidents et déclencher des actions correctives.

Le système SST se construit de manière structurée en s'appuyant sur l'analyse des risques qui est déjà développé précédemment, et la veille réglementaire. (Gillet-Goinard & Monar, 2021)

#### **4.3.2 La veille réglementaire**

La veille réglementaire est l'activité d'anticipation des textes de réglementations nationales ou internationales susceptibles d'avoir une influence sur les activités ou la stratégie de l'entreprise. Il s'agit de recueils et d'analyses d'informations. (Gillet-Goinard & Monar, 2021) Pour s'assurer de la conformité aux lois et autres règles normatives, une entreprise doit tout d'abord identifier la réglementation à laquelle elle est soumise, puis mettre en œuvre un système de veille réglementaire permanente.(Gillet-Goinard & Monar, 2021)

##### **4.3.2.1 Les étapes de la veille réglementaire**

Les étapes d'une veille réglementaire selon (Gillet-Goinard & Monar, 2021)

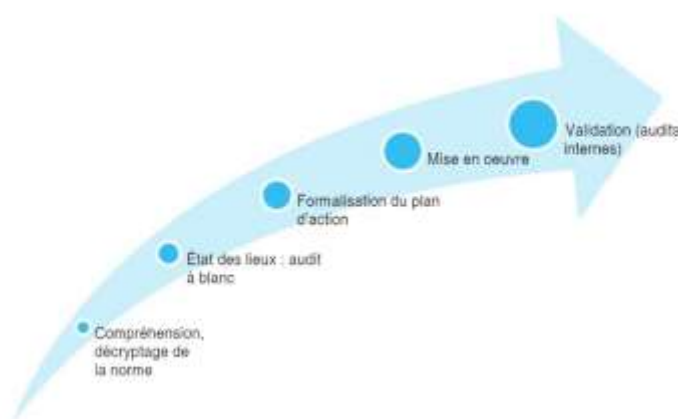
- Repérer les documents clés applicables à son domaine d'activité
- Structurer les informations recueillies : tenir à jour un tableau regroupant les exigences
- S'assurer de la conformité de l'entreprise par domaines et activités. Analyser en quoi ces nouvelles exigences impactent l'organisation, les produits, les procédures, etc.

- Créer un bulletin de veille pour alerter et préciser le délai applicable
- Mettre en œuvre des outils de communication en fonction des destinataires
- Organiser l'évaluation périodique de la conformité

#### 4.3.4 Démarche de mise en place de la norme ISO 45001V2018

Pour mettre en œuvre un référentiel, cinq phases s'imposent : une analyse de compréhension du référentiel , une phase de diagnostic, une phase de construction (identifier ce qu'il faut mettre en place pour répondre aux exigences), une phase de mise en œuvre puis une dernière étape de validation (Gillet-Goinard & Monar, 2017)

**Figure 10:** Les étapes de mise en place de la norme



Source : (Gillet-Goinard & Monar, 2017)

#### 4.3.5 Facteurs clés de succès des SMS&ST

Pour réussir la démarche nous avons cité les facteurs clé de succès tirés de la revue de la littérature

- Engagement de la direction : L'implication et le soutien de la direction sont essentiels pour mettre en œuvre efficacement un système de management de la santé et de la sécurité au travail (SMS&ST). La direction doit démontrer son engagement en fournissant les ressources nécessaires et en intégrant la SST dans la stratégie globale de l'entreprise. (Črv, 2023)
- Participation des employés : Impliquer activement les employés dans le processus de gestion de la SST. Elles sont souvent la première ligne de défense contre les risques pour la santé et la sécurité, et leur contribution est précieuse pour identifier les dangers et proposer des solutions.

- Identification des dangers et évaluation des risques : Une évaluation approfondie des dangers sur le lieu de travail et une analyse des risques associés sont fondamentales pour élaborer des mesures de prévention efficaces.
- Formation et sensibilisation : Assurer une formation adéquate et une sensibilisation à la sécurité pour tous les employés est essentiel pour promouvoir des pratiques de travail sûres.
- Surveillance et amélioration continue : La surveillance régulière des performances en matière de SST, à travers des audits, des inspections et des évaluations, permet d'identifier les lacunes et les opportunités d'amélioration.

#### **4.3.6 Objectif de la norme ISO 45001 V2018**

L'objectif principal de la norme ISO 45001 V2018 est de fournir un cadre pour établir, mettre en œuvre, maintenir et améliorer un système de management de la santé et de la sécurité au travail (SMS&ST) au sein d'une organisation. Elle vise à aider les organisations à fournir un environnement de travail sûr et sain en identifiant et en gérant les risques pour la santé et la sécurité des travailleurs, ainsi qu'en répondant aux exigences légales et autres applicables.

#### **4.3.7 Avantages de la norme ISO 45001 V2018 :**

Après la mise en place du système SST, l'organisme pourrait profiter de plusieurs avantages dont les suivants :

- Réduction des accidents du travail et des maladies professionnelles
- Amélioration de la conformité aux exigences légales et réglementaires en matière de santé et de sécurité au travail
- Renforcement de la confiance des parties prenantes, y compris les employés, les clients et les organismes de réglementations
- Amélioration de la productivité et de la performance globale de l'organisation
- Promotion d'une culture de sécurité au sein de l'organisation et renforcement de l'engagement des employés envers la santé et la sécurité au travail.

#### **4.3.8 Des termes liés à la norme ISO45001 V2018**

- Politique de S&ST : « *politique visant à éviter les traumatismes et pathologies liés au travail chez les travailleurs et à procurer des lieux de travail sûrs et sains objectifs de santé et de sécurité au travail* »<sup>9</sup>

---

9 (Idem p 35)

- Objectif de S&ST : « *objectif fixé par l'organisme en vue d'obtenir des résultats concrets cohérents avec la politique de S&ST* »<sup>10</sup>
- Danger : « *source susceptible de causer traumatisme et pathologie* »<sup>11</sup>

#### **4.3.9 Types de risque**

L'Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS) identifie et catégorise divers types de risques professionnels afin de mieux prévenir les accidents et les maladies liées au travail. Voici un aperçu des principaux types de risques répertoriés par l'INRS :

---

10 Idem

11 Idem

**Tableau 2:** Les 18 familles de risques de l'INRS

Risques d'accidents de plain pied	Risques liés aux effondrements et aux chutes d'objet
Risques de chute de hauteur	Risques et nuisances liés au bruit
Risques liés aux circulations internes	Risques liés aux ambiances thermiques
Risques routiers	Risques d'incendie, d'explosion
Risques liés à l'activité physique	Risques liés à l'électricité
Risques liés à l'activité mécanique	Risques liés à l'éclairage
Risques liés aux produits, aux émissions et aux déchets	Risques liés aux rayonnements
Risques liés aux agents biologiques	Risques psychosociaux
Risques liés aux équipements de travail	Autres risques

Source : (Gillet-Goinard & Monar, 2017)

Après avoir examiné la norme 9001V 2015 et la norme ISO 45001 V2018, il est maintenant pertinent d'aborder la question sur leur intégration pour renforcer les pratiques de gestion de qualité et de la santé et sécurité au travail.

## 5 Systèmes de management intégré SMI

### 5.1 Définition du SMI

Le système est un ensemble de parties en interaction et interdépendantes qui composent une unité visant un objectif donné et accomplissent cette tâche en générant un ou plusieurs résultats. Par conséquent, le système véritablement intégré est celui qui combine différents systèmes de management afin de mettre en œuvre toutes les normes de management pertinentes dans un seul système. (Barbosa et al., 2022)

### 5.2 Avantages du SMI

Les systèmes de management intégrés sont devenus de plus en plus implantés dans les entreprises. C'est en raison de multiples avantages que ce système apporte (Wolniak, 2020), en se référant sur plusieurs articles, (Bekhouche, 2011, Bernardo et al., 2015, Blasco-Torregrosa et al., 2019, De Oliveira, 2013, Oliveira et al., 2018), on peut citer des avantages tels que :

- Cohérence stratégique : Assure l'alignement des objectifs de qualité, de sécurité et d'environnement avec la stratégie globale de l'entreprise.

- Évitement des redondances : Réduit les efforts de documentation et évite les doublons dans les procédures, optimisant ainsi les ressources.
- Simplification des processus : Facilite la mise en œuvre et la formation en consolidant les différents systèmes de management.
- Gestion proactive des risques : Anticipe les risques potentiels pour la sécurité et l'environnement et prend des mesures préventives.
- Amélioration de la performance : Accroît l'efficacité organisationnelle en réduisant les coûts, améliorant les processus et optimisant l'utilisation des ressources.
- Satisfaction des parties prenantes : Répond aux attentes des parties prenantes internes et externes, renforçant ainsi la confiance et la réputation de l'entreprise.
- Valorisation de l'image de marque : Renforce la réputation de l'entreprise en démontrant son engagement envers la qualité, la sécurité et l'environnement.

### **5.3 Difficultés du SMI**

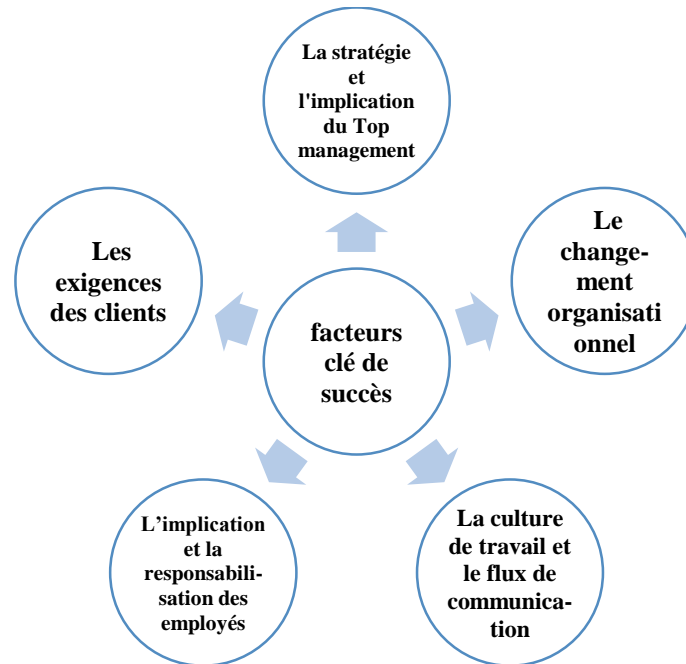
Après avoir vu les avantages de système management intégré, nous abordons maintenant quelques difficultés rencontrées lors de la mise en place des systèmes management intégré, selon l'étude menée par (Roslin et al., 2017). Plusieurs obstacles ont été identifiés, notamment :

- Harmonisation insuffisante entre les systèmes de management
- Gestion opérationnelle différente pour tous ces systèmes de management
- Manque de collaboration entre les départements/unités
- Ressources limitées - financières, ressources humaines, technologie

### **5.4 Facteurs clés de mise en œuvre du SMI**

Selon l'étude de (Roslin et al., 2017), la réussite de la mise en œuvre d'un système management intégré efficace nécessite de mettre en avant les facteurs clés de succès et la structuration d'une stratégie de déploiement bien planifié. Sur la base de l'étude menée, nous avons schématisé les facteurs clés de succès comme suit :

**Figure 11:** les facteurs clés de succès d'un SMI



Source : Elaborée par nous-même d'après la revue de littérature

## 5.6 Processus intégration

Le processus d'intégration de système de management comprend quatre éléments clés : la stratégie d'intégration, les niveaux d'intégration, la méthodologie d'intégration et l'audit d'intégration.

### 5.6.1 Stratégie intégration

Il existe différentes stratégies d'intégration des systèmes management : ils sont généralement basés sur la séquence et l'ordre de mise en place comme présenté dans le tableau suivant :

**Tableau 3** : Les stratégies d'intégration

Les stratégies d'intégration	Intégration progressive /en cascade	<p>L'intégration progressive consiste à intégrer les normes de manière séquentielles. Cette approche est adoptée lorsque les normes sont appliquées à des domaines différents ou lorsque la complexité des systèmes de management nécessite une mise en œuvre progressive</p> <p>Cette méthode permet de réduire les risques et les perturbations, en s'assurant que chaque norme est bien implémentée avant de passer à la suivante. Par exemple, une organisation peut d'abord implémenter un Système de Management de la Qualité (SMQ), puis un Système de Management de la Santé et de la Sécurité au Travail (SMSST), avant de les combiner en un Système de Management Intégré (SMI).</p>
	Intégration simultanée	<p>L'intégration simultanée consiste à mettre en œuvre toutes les normes en même temps. Cette approche est possible lorsque :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Les normes partagent de nombreuses exigences communes.</li> <li>-L'organisation dispose des ressources nécessaires pour gérer plusieurs projets d'implémentation en parallèle.</li> </ul> <p>Cette méthode peut être plus rapide que l'intégration progressive, mais elle requiert une planification et une coordination rigoureuses pour éviter les conflits et les incohérences entre les normes.</p>
	Intégration additionnelle	<p>L'intégration additionnelle implique la conception des nouveaux systèmes de management (SM) sur la base d'un système de management existant. Cette approche est généralement basée sur le système de Management de la Qualité (SMQ). (Wolniak, 2020)</p>

Source : Elaboré par nous-même sur la base de la revue de littérature

Ces stratégies permettent aux organisations de choisir l'approche la plus adaptée à leurs besoins spécifiques, à leurs ressources et à leur niveau de maturité organisationnelle.

### 5.8 Les niveaux d'intégration

Le choix de niveaux d'intégration dépend de plusieurs critères : l'objectif, la cible, les relations, les processus et les ressources. (Kafel, 2016)

La littérature reconnaît généralement trois niveaux d'intégration : absence de l'intégration, intégration partielle et intégration totale (Sampaio et al., 2012)

**Tableau 4** : Les niveaux d'intégration

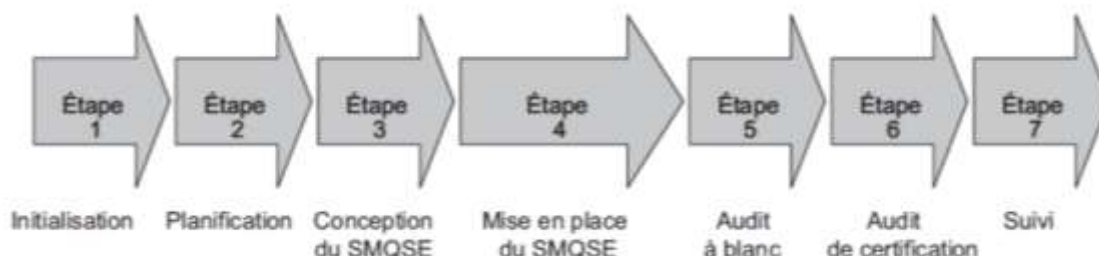
Les niveaux d'intégration	Absence d'intégration	Lorsque plusieurs systèmes de management sont gérés séparément. Caractérisée par la présence de systèmes de management normalisés distincts et complètement différents les uns des autres.
	Intégration partielle	Lorsque certains composants des systèmes de management sont intégrés et que les autres restent séparés, intégrer certains éléments communs des deux normes, comme la gestion de la documentation, la planification, la revue de direction, la formation et l'amélioration continue. Cette approche permet une mise en œuvre plus rapide et facile tout en préservant les avantages des deux normes.
	Intégration totale	Lorsque tous les composants des systèmes de management sont gérés comme un seul système combiné, les deux normes en une seule norme de système de management intégré (SMI), simplifiant ainsi les systèmes de management et réduisant les coûts et efforts nécessaires à leur mise en place, dans lesquels tous les composants des SM normalisés individuels sont intégrés dans un seul système. Ces deux situations extrêmes sont possibles, dans la pratique, le niveau d'intégration se situera quelque part entre les deux. (Kafel, 2016)

Source : Elaboré par nous-même en se basant sur la revue de la littérature

## 5.9 Méthodologie

Il existe différentes méthodologies pour l'intégration de deux normes ou plus, mais la plupart suivent ces étapes clés que (pinet, 2015) a proposé. Cette démarche est divisée en sept étapes, chacune étant décrite en détail avec une liste des tâches qui la composent

**Figure 12:** Les étapes de mise en place d'un système intégré



Source :(pinet, 2015)

- Initialisation : Lancement du projet d'intégration des systèmes de management, définition des objectifs, des responsabilités et des ressources nécessaires.
- Planification : Élaboration d'un plan d'action détaillé pour la mise en place du SMQSE (Système de Management de la Qualité, de la Sécurité et de l'Environnement). Identification des exigences et des processus à intégrer.
- Conception du SMQSE : Conception et documentation des processus intégrés. développement des procédures et des politiques nécessaires pour le SMQSE.
- Mise en place du SMQSE : Implémentation des processus et des procédures définis. Formation du personnel et déploiement des ressources.
- Audit à blanc : Réalisation d'un audit interne pour vérifier la conformité et l'efficacité du SMQSE. Identification des points à améliorer avant l'audit de certification.
- Audit de certification : Audit externe réalisé par un organisme de certification pour valider la conformité du SMQSE. Obtention de la certification officielle.
- Suivi : Surveillance continue du SMQSE pour assurer son efficacité. Mise en œuvre des actions correctives et préventives.

### 5.10 L'intégration de l'audit

Les organisations qui ont mis en place un système de management intégré sont tenues de réaliser des audits internes et externes intégrés qui peuvent entraîner des avantages, tels que « *l'harmonisation et l'intégration des différents audits spécifiques à une discipline et des lignes directrices pour l'audit* », De plus, ils peuvent conduire à des grandes synergies et à une plus grande efficacité des audits par rapport à l'amélioration de la performance des entreprises (SIMON I VILLAR, 2012). Notamment, il existe deux types d'audit d'intégration :

➤ Audit combiné : audit réalisé simultanément auprès d'un seul audité sur deux systèmes de Management ou plus

➤ Audit conjoint : audit réalisé auprès d'un seul audité par deux organismes d'audit ou plus

Après avoir exploré le cadre conceptuel en examinant les différents concepts liés à notre sujet de recherche, nous avons acquis une compréhension approfondie du sujet. Nous sommes désormais prêts à mettre en pratique ces concepts dans notre cas qui consiste à la mise en place d'un système de management de santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 intégré dans un système déjà en place qui est le système de management de la qualité au sein de l'entreprise BOMARE COMPANY

En conclusion, le premier chapitre de ce mémoire a posé les bases d'une analyse approfondie des SMSST. Les connaissances et les outils développés dans ce chapitre seront utilisés dans les chapitres suivants pour fournir une compréhension plus approfondie de la mise en place et de l'efficacité des SMSST.

## **CHAPITRE II : Cadre méthodologique et contextuel**

Le deuxième chapitre repose sur deux principales sections : la première porte sur la méthodologie de recherche, la seconde section est dédiée à la présentation de BOMARE COMPANY en tant qu'organisme d'accueil de la recherche.

## **Section 1 : Cadre méthodologique**

Lorsqu'un chercheur prend l'initiative de faire un travail de recherche, il y a une phase exploratoire qui consiste à cerner dans toute sa dimension l'objet de la recherche. Cette phase est indispensable pour le chercheur qui se doit d'avoir une meilleure compréhension du phénomène et des concepts à étudier. Pour aborder avec sérénité cette phase d'un travail de recherche, il est indispensable d'opter pour une approche méthodologique adéquate.(Ndinga, 2018). Dans cette section, nous allons donc présenter et justifier notre approche méthodologique, en précisant notre positionnement épistémologique et en présentant par la suite les méthodes de collecte de données ainsi que les méthodes d'analyse adoptées afin d'atteindre l'objectif de notre recherche .

### **1 Présentation du sujet**

Notre projet vise à contribuer à la mise en place de la norme ISO 45001 V2018 intégré à un système de management de la qualité déjà mis en place chez BOMARE COMPANY. Notre démarche poursuit deux objectifs principaux. Premièrement, la réalisation d'un diagnostic exhaustif de la conformité de l'entreprise par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 V2018. Cette analyse nous permettra d'identifier les écarts entre les pratiques actuelles de BOMARE COMPANY et les exigences de la norme. Deuxièmement, sur la base des résultats obtenus de ce diagnostic, un plan d'action sera élaboré et visant à combler ces écarts et à se conformer pleinement aux exigences de la norme ISO 45001 V2018.

### **2 Présentation de la méthodologie de recherche**

Pour faire de la recherche scientifique, il faut une démarche appelée «méthodologie».(Dicko, 2019) . Selon(Ndinga, 2018) :« *La méthodologie est la composante qui intervient après que la problématique ait été clarifiée et la revue de la littérature effectuée. Elle permet au chercheur de dire comment il compte répondre à sa question centrale de recherche en considérant les enseignements tirés de la revue de la littérature sur les méthodologies utilisées dans les précédentes recherches.* » Dans la littérature, il y a plusieurs modes d'approches : quantitative,

qualitative, dialectique, empirique, fonctionnaliste, systémique, structuraliste, historique, comparative, etc. (Ndinga, 2018) .

Dans le domaine de la science de gestion, les méthodes les plus utilisées sont les méthodes dites quantitatives et celles dites qualitatives (Dicko, 2019) :

- L'approche quantitative se base sur un échantillon important et complexe, qui génère des coûts de transaction très élevés, utilisé dans le domaine des sciences de gestion. Cependant, elle peut se révéler préférable dans certains cas et peut d'ailleurs être précédée et/ou suivie par une recherche qualitative. (Kontzler et al., 2023)
- L'approche qualitative porte, quant à elle, sur une évaluation subjective des attitudes, des opinions et des comportements. De tels travaux de recherche sont fonction des connaissances et des intuitions du chercheur .(Ndinga, 2018) La recherche qualitative est particulièrement puissante en tant que source de théorie enracinée, théorie générée de manière inductive à partir du travail sur le terrain, c'est-à-dire théorie qui émerge des observations du chercheur et des interviews dans le monde réel. (Dicko, 2019)

La recherche qualitative est souvent retenue pour des mémoires professionnels dans le domaine de sciences de gestion, car généralement moins onéreuse, notamment en temps. Le type de données disponibles et la nature des hypothèses (propositions) peuvent évidemment influencer le choix d'un type de recherche qualitative ou quantitative. (Kontzler et al., 2023)

Dans le cadre de notre recherche, nous visons à répondre à cette question : Comment mettre en place un système de management de santé et de sécurité, en lui intégrant un système existant qui est le système de management de la qualité, et d'autres questions qui découlent de cette question principale :

- Quelle est la démarche que l'entreprise BOMARE COMPANY devrait adopter pour avoir un système QSST cohérent
- Quel est l'état des lieux actuels de l'entreprise BOMARE COMPANY en matière de santé et de sécurité des travailleurs conformes à la norme ISO 45001 V2018 ?
- Comment peut-on intégrer et adapter les exigences de la norme ISO 45001 V2018 avec le système de management qualité existant conformément à la norme ISO 9001 : V2015 ?
- Comment combler les écarts constatés lors de la réalisation du diagnostic ?

Pour répondre à ces questions, nous optons pour une approche qualitative car elle est axée sur la compréhension, l'analyse et la description des pratiques liées à la mise en place de système management de santé de sécurité basé sur les entretiens, observations et l'analyse documentaire.

### **3 Le positionnement épistémologique de la recherche**

Mener un travail de recherche nécessite de prendre une position sur un plan épistémologique, de suivre une méthodologie et des méthodes, et de s'intégrer dans un paradigme. Le choix épistémologique -ou paradigme épistémologique- détermine la forme de connaissance à laquelle le chercheur adhère. (Kontzler et al., 2023).

Il existe deux grands paradigmes, avec des variations plus ou moins importantes : le positivisme et le constructivisme. S'inscrivant plutôt à la suite ou comme une suite du constructivisme, un troisième paradigme fait largement sa place dans les recherches dites critiques : c'est l'interprétativiste. (Dicko, 2019)

- positivisme : une approche considère que le monde s'explique objectivement par l'observation de ses objets, de ses réalisations (Kontzler et al., 2023)
- constructivisme : une approche considère que le monde s'explique par une vision subjective, construite, à travers la participation au travail (Kontzler et al., 2023)
- l'interprétativiste : c'est une interprétation du monde par la vision subjective qu'en a le chercheur (Kontzler et al., 2023)

Notre recherche s'inscrit donc dans le paradigme d'interprétativiste dans l'approche qualitative. Ceci car nous travaillons dans un environnement organisationnel complexe où les interactions sociales et les perceptions individuelles jouent un rôle crucial dans la prise de décision et dans la mise en place de système SST. Les chercheurs en management soutiennent et revendiquent souvent le droit de l'utilisation de cette approche dans leur recherche malgré l'opposition et le refus des scientifiques classiques. (Kontzler et al., 2023)

### **4. Échantillonnage**

Contrairement aux recherches quantitatives, il n'y a pas de règle précise ni même de critères prédéfinis de sélection de cas, l'échantillon ne doit pas être représentatif de la population ; il n'est pas véritablement question d'échantillonnage dans les recherches qualitatives : plutôt on parle de la sélection de cas. Il n'y a pas de règle concernant le nombre de cas à sélectionner, tout

dépend du contexte et de la richesse en informations des cas. Le chercheur doit sélectionner les cas les plus utiles. La qualité de l'échantillon est dans ce cas primordiale. Un échantillon de 8 à 10 personnes qualifiées permet déjà d'obtenir une certaine richesse d'informations sur le sujet étudié. (Dicko, 2019, Kontzler et al., 2023)

Afin de garantir la crédibilité d'une étude qualitative, la triangulation des données est traitée comme excellente source évoquée par Yin en 2003 et Patton en 2002 ; ça veut dire la combinaison des différentes sources de collecte de données, la combinaison de plusieurs données et méthodes d'analyse ainsi que la combinaison des données qualitatives et quantitatives et même la combinaison de plusieurs théories et méthodes. La fiabilité des études qualitatives dépend aussi de la description précise de la méthodologie utilisée, de la richesse et la validité d'informations des cas sélectionnés, aussi bien avec la capacité d'analyse et d'observation du chercheur qu'avec la taille de l'échantillon. (Dicko, 2019)

Dans le cas de notre recherche, nous visons également ses principes de sélection de notre échantillon et la triangulation des données. Nous avons sélectionné des participants pertinents au sein de l'entreprise en mettant la lumière sur la diversité et l'implication des personnes dans le processus de mise en place de système SST. Nous projetons également d'utiliser la triangulation des données en combinant différentes sources d'informations qui seront présentées par la suite afin d'enrichir notre analyse et garantir la crédibilité de notre recherche

## **5 Les méthodes de recherches**

Les méthodes de recherche sont appréhendées comme l'ensemble des méthodes et des techniques utilisées pour conduire une recherche. De ce fait, les méthodes de recherche ou les techniques de recherche sont les méthodes que le chercheur utilise pour effectuer les différentes opérations de recherche. Elles peuvent être regroupées en trois (3) catégories : parmi elles, les méthodes de collecte des données qui seront utilisées lorsque les données disponibles ne sont pas suffisantes pour effectuer l'analyse et les méthodes d'analyses (Ndinga, 2018)

### **5.2 Présentation des outils de collecte de données**

Pour mener une étude qualitative, il existe quatre principales sources de données : les entretiens, l'observation (participative ou non), le guide d'entrevue et les sources documentaires (Dicko, 2019)

Pour notre recherche, nous avons adopté la triangulation des données en utilisant divers outils méthodologiques de collecte de données afin d'obtenir une perspective complète sur notre sujet de recherche. Les outils utilisés sont présentés en détail dans le tableau suivant avec la mention de la technique utilisée pour chaque méthode

**Tableau 5** Les outils de collecte de données

Type	Méthodes	Techniques
Recherche documentaire	Analyse documentaire interne	-Explorer les documents internes de l'entreprise -Prise de note -Analyse de contenu
	Bibliographie	-Consulter et examiner des articles pertinents récents qui ont une relation avec notre sujet de recherche et des ouvrages pertinents
	Recherche normative et réglementaire	-Analyse des Normes Et réglementation applicables à la santé et la sécurité au travail -Consultation des sites officiels
Recherche sur terrain	Observation non participante	-Prise de note -Grilles d'observation
	Observation participante	- Observation sur terrain pour voir les pratiques actuelles en matière de santé et de sécurité
	Interview personnelle	-Guide d'entretien, - prise de notes - - Enregistrement audio
	Interview de groupes (focus groupe)	-Organiser un groupe de discussion avec des employés de différents niveaux hiérarchiques pour analyser le contexte actuel de l'entreprise et pour identifier les risques

**Source :** Elaboré par nous-même et inspiré de (Ndinga, 2018)

### 5.2.1 Analyse documentaire

La documentation joue un rôle crucial tout au long du processus de recherche. (Dicko, 2019) La rédaction d'un mémoire de recherche appliquée suppose de recueillir de l'information académique et professionnelle de haut niveau. Pour ce faire, il faut lire des ouvrages pointus et non pas seulement des manuels de cours mais aussi, et surtout, lire des articles de recherche académiques (Kontzler et al., 2023) pour qu'il s'en inspire afin de formuler sa question de recherche et aussi établir sa revue de la littérature et son cadre théorique (Dicko, 2019)

Dans cette optique, notre recherche a fait appel à différents outils de recherche documentaire. Cela a permis de rassembler des données pertinentes et fiables. Parmi ces outils, nous avons utilisé l'analyse de la documentation interne de l'entreprise en prenant des notes ainsi que la bibliographie comprenant les articles et des ouvrages pertinents soit pour la méthodologie ou pour bien mener notre recherche. De plus, nous avons examiné des normes qui ont une relation avec notre sujet de recherche.

### 5.2.2 Entretien

C'est une technique utilisée pour la collecte de données qualitatives. Il s'agit d'une discussion formelle entre un interviewer et une personne choisie spécifiquement pour cette discussion. L'entretien se déroule sous forme de conversation structurée, orientée vers un thème fixé au départ, conformément à des règles méthodologiques (Bouchon, 2009)

On distingue 03 types d'entretien : les entretiens directifs, semi- directifs et non directifs :(Kontzler et al., 2023)

- **Entretiens non directifs**

Dans un entretien non directif, l'individu interrogé s'exprime de manière ouverte et libre sur le sujet préalablement défini et l'enquêteur n'intervient que pour reformuler et relancer le discours. Ce type d'entretien convient particulièrement lorsque vous souhaitez explorer toutes les dimensions d'un thème, repérer des directions de recherche afin de formuler un sujet plus précis ou une problématique ou un récit bibliographique, mais il est extrêmement difficile à utiliser pour des analyses plus globales. (Kontzler et al., 2023)

- **Entretiens directifs**

les entretiens directifs sont constitués d'une série de questions précises, le plus souvent fermées, posées dans un ordre déterminé ; ce qui peut les rapprocher de facto d'un questionnaire

d'enquête quantitative.: cette technique peut être utile pour vérifier certains éléments restés flous dans une première interview. Ce type d'entretien est particulièrement adapté lorsque vous souhaitez obtenir des informations précises.(Kontzler et al., 2023)

- **Entretien semi directif**

Lors d'un entretien semi directif, la personne interrogée parle librement à partir de thèmes abordés au cours de l'entretien et définis également en fonction des objectifs fixés. L'entretien semi-directif permet d'approfondir davantage votre sujet en rebondissant sur les réponses obtenues pour poser d'autres questions afin d'obtenir des éclairages nouveaux, notamment en termes de recommandations. L'enjeu est d'aller au-delà de l'observation pour recueillir le « vécu » du répondant. (Kontzler et al., 2023)

Dans le cadre d'un mémoire en science de gestion, l'entretien directif et l'entretien semi- directif sont les plus fréquemment utilisés car ils offrent de contrôler davantage l'entretien tout en laissant l'individu s'exprimer (Kontzler et al., 2023) . Pour notre cas d'étude , nous avons utilisé deux types d'entretiens, comme suit :

L'entretien directif : pour évaluer l'état actuel de l'entreprise à travers la grille d'évaluation qui représente le guide d'entretien ( voir annexe E)

L'entretien semi directif : pour la compréhension du fonctionnement de l'entreprise Selon le guide d'entretien présenté en annexe C. Avec les personnes interrogées présentées dans le tableau suivant

La sélection des personnes présentées dans le tableau suivant est basée sur l'implication de ces dernières dans la mise en place de la norme ISO 45001 V2018 et par rapport aux postes qu'elles occupent :

**Tableau 6:** Tableau des interviewés

N	Non de l'interviewé	Fonction	Genre	Date	Duré	Bute	Guide d'entretien
1	B.M	Chargé qualité	F	8 févr.	1H	Compréhension du contexte et le fonctionnement de l'organisme	Annexe C
				19, 20 mars	6H	Diagnostic des Chapitres 4, 5, 8, 9, 10	Annexe E
3	B. B	Chargé HSE	F	26 mars	6H	Diagnostic du Chapitre 6	Annexe E
4	B. K	Chargé de formation (copilote RH)	F	16 avril	2H	Diagnostic du chapitre 7	Annexe E

**Source :** Elaboré par nous même

En respectant les recommandations de (Kontzler et al., 2023) , nos entretiens se sont déroulés en face à face pour observer les comportements des participants , soit sur le lieu de travail, soit dans des salles de réunion afin d'éviter toute perturbation. Les entretiens ont été enregistrés après avoir eu l'accord des interlocuteurs avec prise de notes pour garantir de les retranscrire d'une manière juste et disposer de résultats crédibles afin de faciliter une analyse approfondie.

### 5.2.3 Guide d'entretiens

Dans le cadre des entretiens, le guide est structuré selon le principe de l'entonnoir, en allant des questions générales vers des questions plus spécifiques. Similaire aux questionnaires, il a pour objectif de mener efficacement un entretien individuel qui pourra être montré à l'interlocuteur si nécessaire (Kontzler et al., 2023)

Dans la cadre de notre étude, nous avons élaboré différents guides entretien pour différents objectifs à différentes personnes comme présenté dans le tableau 6 au-dessus.

Le premier guide sert à comprendre le fonctionnement générale de l'entreprise ( voir annexe C )  
Le deuxième guide a pour bute d'évaluer l'état actuel de l'entreprise conformément à la norme iso 45001V2018 qui est présenté dans la grille d'évaluation ( voir annexe E )

#### **5.2.4 Observation**

C'est une méthode qualitative de collecte de données comme les gestes, les espaces de travail, le temps (Bouchon, 2009), Cette méthode consiste à observer des processus ou des comportements pendant une période déterminée. Elle peut être définie telle une stratégie d'interaction particulière avec le terrain. Elle se déroule au sein d'une entreprise ou un organisme, elle est pertinente lorsqu'il s'agit d'identifier ou de vérifier un dysfonctionnement, elle est souvent complétée et enrichie avec l'utilisation d'autres méthodes d'enquête. Cette méthode peut être soit participante, soit non participante ou passive. (Kontzler et al., 2023)

L'observation participante : le chercheur est présent sur le terrain et fait partie intégrante de la situation étudiée. Il participe activement et interagit avec les participants en posant des questions par exemple. Cette méthode est souvent utilisée dans les mémoires professionnels car elle permet l'analyse de dysfonctionnement dans l'entreprise. (Kontzler et al., 2023)

L'observation non- participante : Il s'agit d'observer la réalité comme si l'objet de la recherche était déshumanisé ou comme si l'humain était considéré tel un cobaye. Contrairement à l'observation participante, l'observateur ne participe pas à l'activité des personnes observées et n'interagit pas directement. (Kontzler et al., 2023)

Pour notre cas de recherche, nous avons utilisé la technique d'observation non participative afin de comprendre et voir la pratique actuelle par rapport aux exigences de la norme dans deux cas : remplir la grille d'analyse et pour identifier les dangers pour mener l'analyse Amdec. À l'aide une grille d'observation : voir annexe D.

#### **5.2.5 Focus groupe**

La réunion de groupe, ou l'entretien de groupe appelé aussi focus groupe, consiste à réunir plusieurs individus autour d'un ou plusieurs animateurs. Cela a pour objectif de placer les personnes dans une situation d'interaction permettant de mettre en commun les informations et d'obtenir des réactions plus globales.(Kontzler et al., 2023)

Pour notre cas, nous avons utilisé cet outil avec les employés de maîtrises et d'exécutions afin d'identifier les risques potentiels qui peuvent influencer leur travail car leur contribution permet de bien identifier des risques pertinents.

## **5.3 Outils d'analyse**

### **5.3.1 La grille d'évaluation**

Pour la mise en place de la norme ISO 45001 V2018, il nous faut un diagnostic pour analyser les pratiques actuelles par rapport aux exigences de la norme. Pour ce faire, on a utilisé une grille d'évaluation sous forme d'Excel afin de mesurer la conformité de l'entreprise en matière de santé et sécurité comme présenté dans la figure 14 suivante :

Notre grille d'évaluation est présentée sous forme d'un tableau Excel structuré en plusieurs colonnes et lignes

La première colonne contient les chapitres de la norme ISO 45001 V2018

La deuxième colonne décrit les exigences de chaque chapitre de la norme

La troisième colonne est une case à cocher pour différents niveaux de satisfaction : « non conforme », « à améliorer », « acceptable », « conforme »

Les quatrième et cinquième colonnes indiquent les preuves et les observations pour justifier l'évaluation

Les dernières colonnes servent à déterminer le taux de conformité de chaque exigence du système par la suite pour chaque chapitre. Enfin, le taux de conformité de globale du système SST est calculé à l'aide de formules en Excel

La septième colonne est préservé pour le diagramme de radar

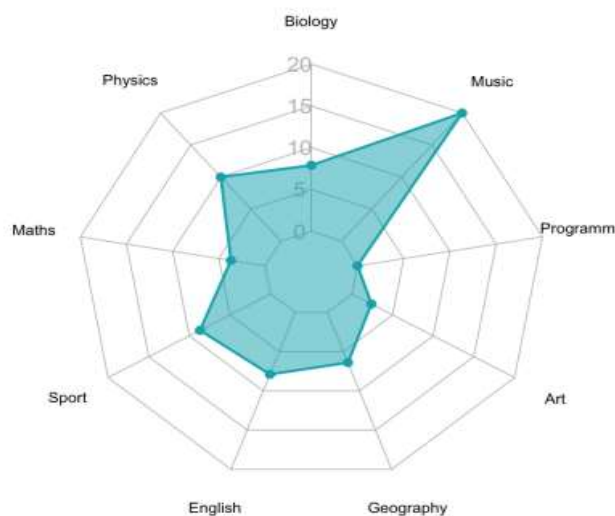
La dernière colonne est dédiée aux plans d'action qui se composent de plusieurs colonnes (action, responsable, ressource, délai)

Les premières lignes décrivent le titre de la grille ainsi que des informations sur l'entreprise, l'évaluateur et la date d'évaluation



les résultats et voir de manière générale et globale la situation, ce qui facilite d'éclaircir les domaines qui nécessitent des améliorations. Les figures ci-dessous présentent des exemples de diagramme de radar

**Figure 14:** Diagramme radar



Source : [www.datanovia.com](http://www.datanovia.com)

### 5.3.3 l'analyse AMDEC

Les données obtenues à partir des entretiens, observation et l'analyse documentaire ont permis d'élaborer la matrice AMDEC dans le but d'identifier et évaluer les risques de l'entreprise.

La structure de la matrice AMDEC :

Notre analyse AMDEC est présentée dans un tableau EXCEL structuré en plusieurs colonnes :

La première colonne contient : l'étape de travail ou l'activité qui sera analysée

La deuxième colonne indique les modes de défaillances possibles pour chaque activité

La troisième colonne décrit les causes de chaque mode de défaillance

La quatrième colonne répertorie les conséquences et les effets patients de chaque mode de défaillance

La cinquième colonne évalue chaque mode de défaillance par rapport à sa fréquence(F), sa gravité (G) et son taux d'exposition (EXP) . Par la suite, la criticité est opérée en multipliant les trois variables F, G, EXP, choix de ce critère est basé sur (zadi,2020)

La septième colonne identifie les mesures et des actions face aux risques

La dernière colonne calcule la criticité après la mise en œuvre des actions afin de contrôler ou éliminer le risque

**Figure 15** : Analyse AMDEC

**Source** : élaborée par nous même

En s'inspirant de (zadi .2020), nous avons choisi de calculer la criticité en fonction de trois critères essentiels : la fréquence, la gravité et le taux d'exposition. Le taux d'exposition est un élément clé dans cette évaluation car il permet de quantifier la dose ou la concentration d'un agent dangereux auquel les travailleurs sont exposés. Il intègre à la fois la durée et la fréquence de cette exposition. En combinant cette mesure avec la fréquence des événements dangereux et la gravité des conséquences potentielles, nous pouvons obtenir une estimation précise de la criticité des risques. Cela facilite l'identification des priorités pour la mise en œuvre des mesures préventives et correctives, en ciblant les situations où les travailleurs sont les plus vulnérables, et en assurant une gestion efficace des risques pour garantir leur sécurité et leur santé.

**Tableau 7** : Cotation d'évaluation de risque

Fréquence : F	Valeur
Rare	1
Possible	2
Souvent	3
Fréquent	4
Gravité : G	Facteur
Mineur	1
Majeur	2
Grave	3
Critique	4

Niveau d'exposition : E	Durée d'exposition moyenne par jour d'exposition		
	Supérieure à 4 heures	1 à 4 heures	Inférieures à 1 heure
Très rarement (<1 fois/An)	1	0,5	0,5

Rarement (1 fois/An)	2	1	0,5
Quelquefois (1 fois/mois)	3	2	1
De temps en temps (1 fois/semaine)	6	3	2
Fréquemment (1 fois/jour)	10	6	3
Continuellement (>2/jour)	10	10	6

Source : Elaboré par nous-même en nous inspirant de (zadi,2020)

Par le biais de cette section, nous avons exposé l'approche méthodologique adoptée qui repose principalement sur une approche qualitative. Ainsi, avec les différents outils de collecte et d'analyse utilisés, il est maintenant temps de présenter l'organisme d'accueil où nous avons mené notre étude.

## Section 2 : présentation de l'organisme d'accueil

Dans cette section, nous présentons BOMARE COMPANY, l'entreprise qui accueille notre étude. Cette présentation fournit un aperçu rapide de l'entreprise, y compris son historique, sa structure organisationnelle, ses domaines d'activité ainsi que ses produits et services proposés. En comprenant mieux BOMARE COMPANY, nous pouvons contextualiser notre étude et d'explorer ainsi son impact sur la qualité et la sécurité.

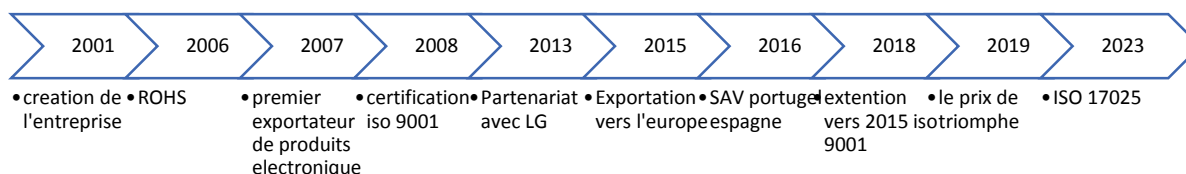
### 1 Présentation générale de l'entreprise

Créée en 2001 par son fondateur et actuel directeur général *M. Ali BOUMEDIENE*, au capital actuel de **1.023.000.000 DZD**, BOMARE COMPANY conjugue l'expérience de 21 ans d'histoire et la vitalité d'une entreprise jeune et dynamique.

### 2 Historique

Ce schéma chronologique met en lumière les étapes clés des évolutions et le développement de BOMARE COMPANY couvrant une période de plus de 20 ans

**Figure 16** : Historique de BOMARE COMPANY

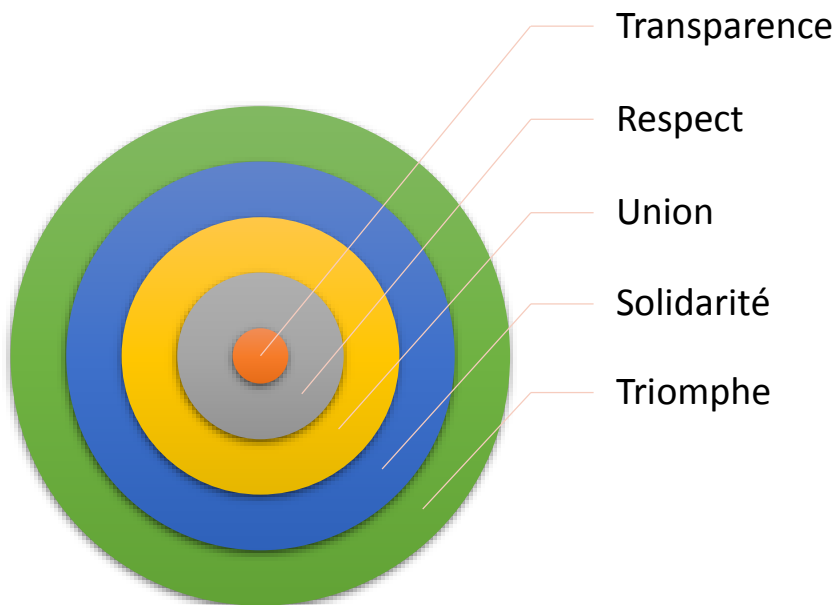


Source : Elaborée par nous-même d'après les données internes

➤ **Ses valeurs :**

La culture de BOMARE COMPANY est caractérisée par le mot d'ordre « TRUST »

**Figure 17 :** Les valeurs de l'entreprise



Source : Elaborée par nous-même d'après le site officiel de l'entreprise

➤ **Principes :**

- Le client demeure notre priorité
- Le satisfaire est notre objectif primordial
- Les hommes et les femmes font la valeur de notre entreprise
- La qualité est notre devise
- L'innovation est la clé de notre succès
- Les défis sont notre moteur

➤ **Visions :**

La vision stratégique est principalement orientée vers la qualité, le développement et la pérennité de l'entreprise. En adéquation avec cette stratégie, les principaux objectifs de BOMARE COMPANY sont :

- Améliorer la présence de la marque Stream System sur les marchés local et international.
- Développement des compétences techniques et managériales du personnel à travers un partenariat avec les universités, les écoles et les centres de formation.

- Développement de la part de marché et renforcement de l'activité de sous-traitance industrielle.
- L'augmentation du taux d'intégration local

### 3 Fiche d'identité

**Tableau 8:** Fiche d'identité de l'entreprise

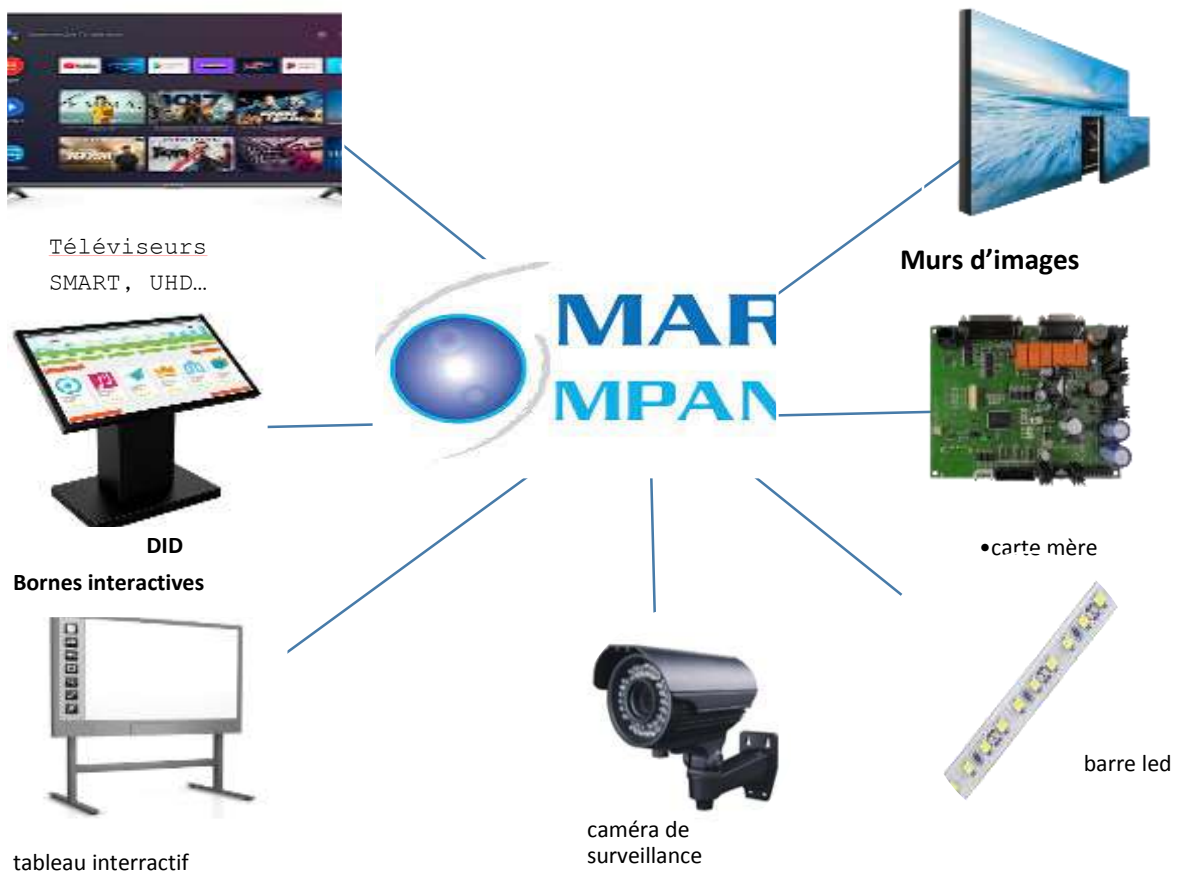
<b>Le nom de la société</b>	BOMARE COMPANY
<b>Marque commerciale</b>	Stream
<b>Propriétaire</b>	<i>M. Ali BOUMEDIENE</i>
<b>La forme juridique</b>	SARL
<b>La date de sa création</b>	04 février 2001
<b>L'adresse du siège social</b>	26, Rue Mohamed Idir Amellal, EL-Biar, Alger 16406
<b>L'adresse de l'unité de production</b>	Îlot 21, Section 02, Ouled Chbel, Birtouta.
<b>Numéro de téléphone</b>	Tél : +213 (0) 21 79 16 10- Fax : +213 (0) 21 79 25 61
<b>Email</b>	<i>info@bomarecompany.com</i>
<b>Site web</b>	www.bomarecompany.com, www.streamsystem.com
<b>Le nombre de salariés</b>	+500 employés, Cadre sup : +20 Cadre : +100 Maîtrise : +200 Exécution : +150
<b>Capital actuel</b>	1.023.000.000 DZD
<b>Clients</b>	Public et privé

Source : Elaboré par nous même

### 4 produits

BOMARE COMPANY propose une gamme variée de produits destinés à répondre aux besoins technologiques de ses clients (particuliers et professionnels) :

**Figure 18:** Les produits de BOMARE COMPANY



Source : Elaborée par nous-même d'après les données internes de l'entreprise

## 5 activités

- Produits électroniques grand public (EMS (electronic manufacturing services) \*, OEM (original equipment manufacturer), OBM (own brand manufacturing))
- Solutions d'affichage et de cameras pour B2
- Hardware et Software),
- Activité de sous-traitance industrielle (OEM, EMS)
- Tous types de carte électronique (engineering et fabrication)
- Service après-vente,
- Développement d'application et de plateforme,
- Étalonnage

## 6 Organisation de l'entreprise

L'entreprise possède une organisation adaptée à ses activités de type fonctionnel, avec une direction générale et une direction industrielle (Birtouta) reposant sur des structures opérationnelles, à savoir :

- Direction Générale
  - Département supply chain
  - Département qualité system
  - Département finance et comptabilité
  - Département trésorerie
  - Département export
  - Département communication et pub π
- Direction industrielle (unité Birtouta)
  - Département ressources humaines
  - Département assurance qualité produit
  - Département achat locaux
  - Département technique
  - Département logistique
  - Département production
  - Département maintenance industriel
  - Département service après-vente π

### Service après-vente

Au niveau local : Alger (Hamiz, Belfort, Mohammadia), Blida, Oran, Tizi Ouzou, Médéa, Sétif (El Eulma), Ain defla (Khemis Miliana), Mostaganem,

. • Au niveau international : Portugal, Espagne, Italie

**Showroom** : Blida

## 6.1 Organigramme

Figure 19 : Organigramme de BOMARE COMPANY



Source : donnée interne de l'entreprise

## 7 Certificats et labélisation

Depuis sa création, BOMARE COMPANY s'est engagée dans une quête incessante d'excellence, se positionnant comme un leader dans le secteur de l'électronique grand public en Algérie. Cette entreprise dynamique et innovante s'est distinguée par son engagement envers la qualité, la conformité aux normes internationales et son souci constant d'amélioration. En effet, dès janvier 2009, BOMARE COMPANY a amorcé un processus ambitieux visant à mettre en place des systèmes de management rigoureux pour garantir la qualité de ses produits et services. Ce premier pas a marqué le début d'un voyage passionnant vers la certification et la labellisation, témoignant de l'engagement indéfectible de l'entreprise envers l'excellence et la satisfaction de ses clients. Au fil des années, BOMARE COMPANY a accumulé un impressionnant palmarès de certifications, notamment la certification ISO 9001 en 2011, suivie d'une extension vers la version 2015 en 2018, affirmant ainsi sa capacité à répondre aux normes les plus rigoureuses de l'industrie. Parallèlement, l'entreprise a également obtenu la certification RoHS en 2016, soulignant son engagement envers la protection de l'environnement. Plus récemment, en juillet

2023, BOMARE COMPANY a ajouté une nouvelle plume à son chapeau en obtenant la prestigieuse certification ISO 17025, renforçant ainsi sa réputation en tant qu'entreprise d'excellence dans le domaine de l'analyse et de l'essai de laboratoire. En reconnaissance de ses efforts et de ses réalisations remarquables, BOMARE COMPANY a été honorée par de nombreux prix et trophées, dont le prestigieux "Trophée Meilleur Exportateur 2019" et le titre envié de "Meilleure Entreprise Exportatrice de l'année 2019" décerné par le WTC Algérie. Ces réalisations illustrent le dévouement et l'engagement de BOMARE COMPANY envers la qualité, l'innovation et l'excellence, consolidant ainsi sa position de leader sur le marché de l'électronique en Algérie et au-delà.

## 8 Exportation

Quinze ans après sa création, BOMARE COMPANY se lance à l'internationale, première entreprise exportatrice de l'électronique en Algérie, décroche un contrat d'exclusivité de distribution de ses produits vers l'Espagne et le Portugal. Elle a signé ensuite un nouveau contrat d'exportation de ses produits vers la Côte d'Ivoire, mais pour le moment, les pays où elle exporte sont le Portugal, l'Espagne, l'Italie, le Gabon et l'Afrique du sud.

**Figure 20:** La chaîne d'exportation de BOMARE COMPANY



Source : donnée interne

## 9 Unité de production

L'usine de production de BOMARE COMPANY est située à Birtouta – Alger. Elle dispose de 03 unités de production sur 15000 m<sup>2</sup>

- UNITÉ DE PRODUCTION DE CARTES ÉLECTRONIQUES (UPCE)

Se dotant de nouveaux équipements à la pointe de la technologie, BOMARE COMPANY est capable aujourd'hui de produire tous types de cartes électroniques dans différents domaines : radiodiffusion, télécommunications, équipements médicaux, téléphones mobiles, ordinateurs, etc, ...

Cette unité est composée d'équipements automatiques de fabricants mondiaux, tous leaders dans leurs domaines respectifs tels que, l'Américain « UNIVERSAL INSTRUMENTS », l'Européen « DEK » et le Japonais « SAKI ».

L'UPCE est composée de différentes lignes de production :

- 02 lignes SMT haute vitesse composées de machines d'insertion « UNIVERSAL INSTRUMENTS » avec un CPH Max de 398000 composants et capable d'insérer des composants allant de 01005 Min à 30 x 30 x 6 Max et d'équipements de contrôle qualité professionnel 3D de « SAKI ».

- Deux lignes de test de fonctionnement.
- Une ligne d'insertion manuelle (DIP) avec procédé de soudage à la vague.
- L'acquisition d'une machine à rayons X pour le contrôle qualité

- UNITÉ D'ASSEMBLAGE TV

- 02 lignes d'assemblage TV, toutes dimensions confondues, allant du 24 pouces au 75 pouces et de différentes technologies (LED, DLED, OLED...), et une chambre noire, teste chauffé et le magasin

- UNITÉ DE PRODUCTION DE led barre

BOMARE COMPANY est la seule entreprise qui fabrique les led barre en Algérie. Elle les commercialise à ses concurrents, ce qui confère un caractère de confidentialité à cette unité <sup>12</sup>

---

<sup>12</sup> <https://www.bomarecompany.com/>

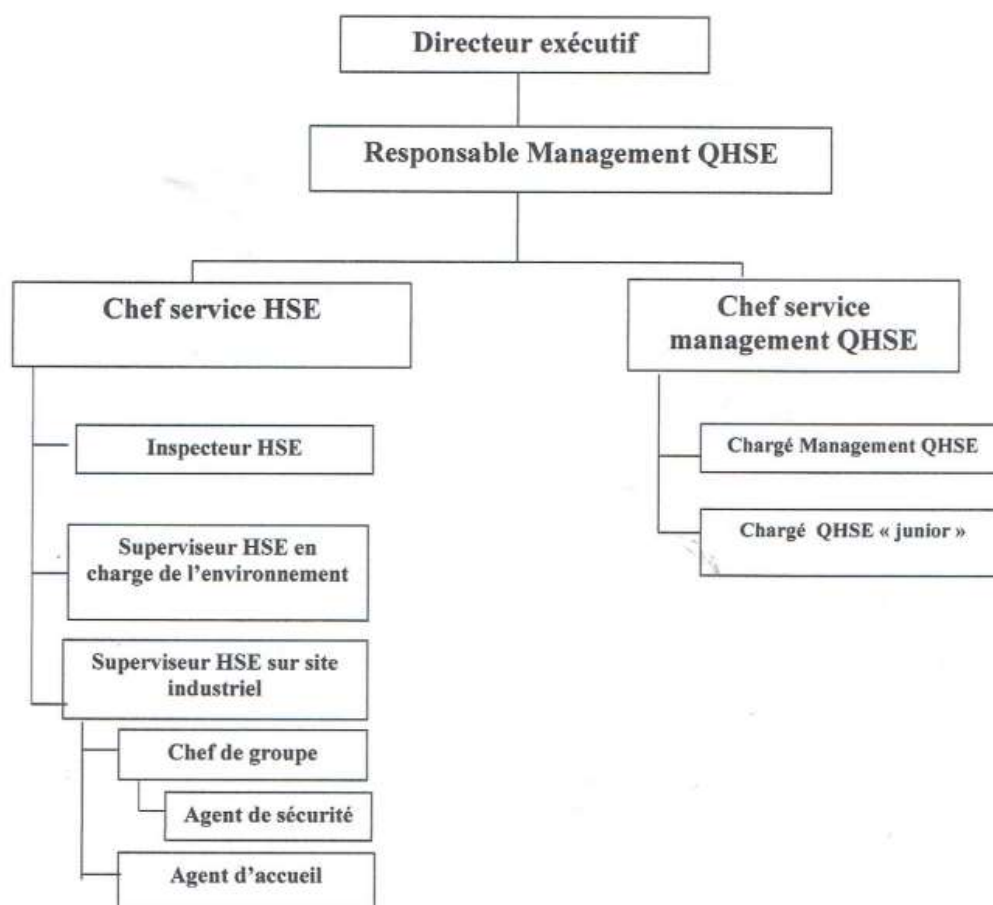
Nous effectuons notre stage dans le département QHSE

## 10 Présentation du département QHSE

Le département de notre stage MQHSE (management de la qualité, de l'hygiène, de la sécurité et de l'environnement) a été marqué par des changements au fil du temps. Avant 2021, le département était structuré de manière distincte, le HSE était liée à la direction d'unité, il y avait un département SMQ comprenant différents postes comme responsable qualité, chargé système documentaire, chargé QHSE site, chargé d'audit et action d'amélioration.

Cependant, à partir de 2021, une nouvelle structure a été mise en place, fusionnant les aspects de la qualité, hygiène, de la sécurité et d'environnement sous la bannière MQHSE, avec un superviseur MQHSE suivant la structure suivante :

**Figure 21:** L'organigramme structurel du département MQHSE



Source : donnée interne

## 11 Système management qualité

L'entreprise BOMARE COMPANY est certifiée iso 9001 depuis 2011. Elle a établi un solide système de management de la qualité pour soutenir son engagement vers l'orientation client qui est bien illustré dans la politique qualité (voir annexe A). Ce système repose sur une structuration bien définie de processus comme indiqué et visualisé dans la cartographie de processus.

**Tableau 9** : Les processus de management

Processus	Code
Direction général	FPR-DEG
Système management de la qualité	Fiche de processus

Source : élaboré par nous-même d'après les données internes

Processus de réalisation : cette chaîne de processus représente le cœur métier de BOMARE COMPANY. Il commence par

**Tableau 10:** Les processus de réalisation

Processus	Code
Technique	PRO.G
Achats internationaux	FPR-HIN
Logistique	FPR-LOG
Production	FPR-PRO
Assurance qualité	FPR-AQP
Commercial	FPR-CMR
Exportation	FPR-EXP

Source : élaboré par nous-même d'après les données internes

Processus de support : ces processus contribuent aux bons déroulements des autres processus en leur fournissant les ressources nécessaires Il s'agit des processus suivants :

**Tableau 11** : Les processus de support

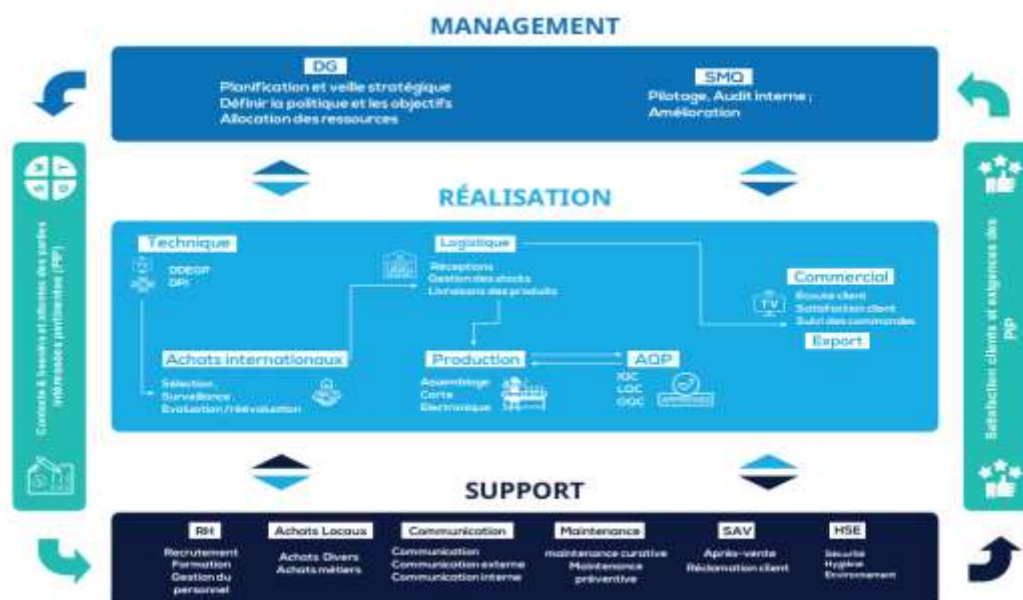
Processus	Référence
RH	FPR-GRH
Achat locaux	FPR-HAL
Communication	FPR-com
Maintenance	FPR-maint
SAV	FPRC-SAV
HSE	FPR-HSE

Source : élaboré par nous-même d'après les données internes

### ➤ Cartographie des processus :

Le schéma ci-dessous représente la cartographie des processus de l'entreprise BOMARE COMPANY

**Figure 22**: Cartographie des processus de l'entreprise



Source : donnée interne

À partir du deuxième chapitre, nous avons présenté deux aspects essentiels pour notre étude. D'une part, nous avons exposé notre approche méthodologique, fondée principalement sur une approche qualitative. Nous avons également présenté et expliqué les différents outils de collecte et d'analyse utilisés. D'autre part, nous avons présenté l'organisme d'accueil : BOMARE COMPANY et ses activités en mettant la lumière sur le département QHSE. Avec ces éléments, nous sommes prêts à aborder le dernier chapitre qui se concentre sur l'étude de cas pratiques de notre recherche.

## **Chapitre III : Résultats et discussion**

Dans ce troisième et dernier chapitre, nous présentons et analysons les résultats des actions que nous avons menées durant notre période de stage. Ce chapitre se divise en deux sections : la première présente le projet de mise en place de SST tandis que la deuxième section aborde la discussion des résultats obtenus.

## **Section 1 : projet de mise en place d'un système de management de santé et de sécurité au travail selon ISO 45001 V2018.**

Dans cette section, nous allons commencer par présenter le projet et la démarche de mise en place du système de management de santé et de sécurité qui répond aux exigences de la norme ISO 45001 V2018 dans l'entreprise BOMARE COMPANY en divisant cette section en 03 parties : partie 1 : le diagnostic (analyse de l'existant, état des lieux) partie 2 : planification de la mise en œuvre (plan d'action), partie 3 : la mise en œuvre du plan d'action.

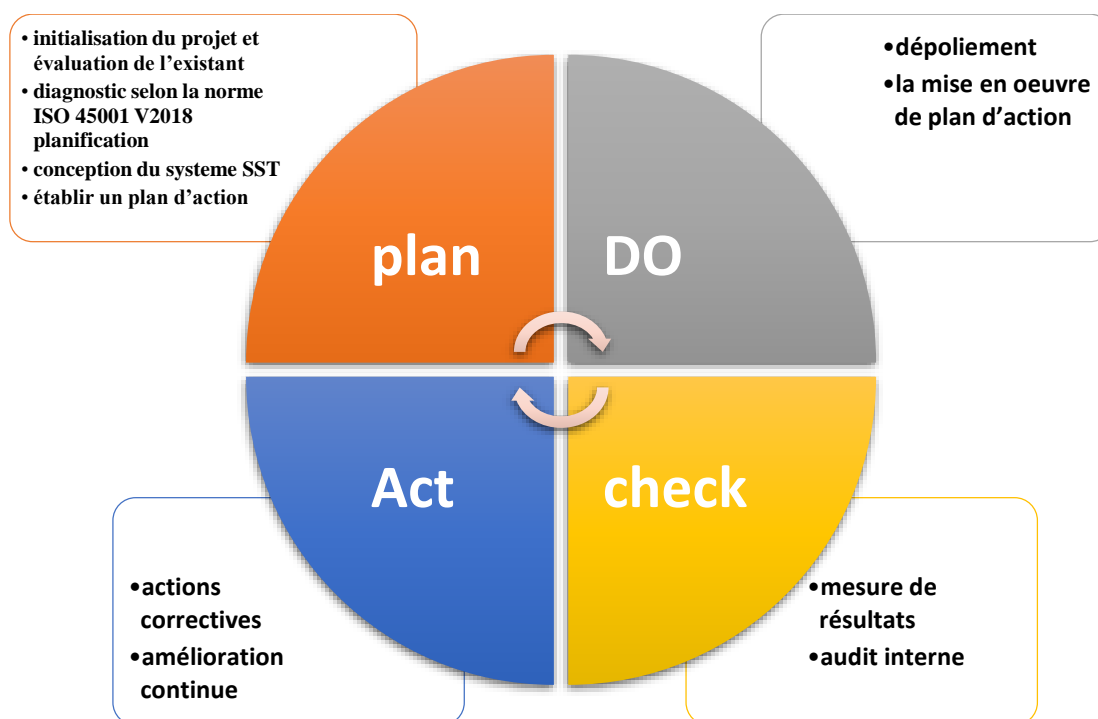
### **1 Initialisation du projet de mise en place de SST**

Depuis sa création, BOMARE COMPANY s'est engagée dans une quête incessante d'excellence, se positionnant comme un leader dans le secteur de l'électronique grand public en Algérie. Cette entreprise dynamique et innovante s'est distinguée par son engagement envers la qualité, la conformité aux normes internationales et son souci constant d'amélioration. L'entreprise a beaucoup de certifications : la certification ROHS, la certification ISO9001 :2015, la certification ISO17025 :2018. L'entreprise a toujours mis en avant son capital humain, véritable pilier de son succès et afin de conserver son avantage concurrentiel et consolider ses liens avec ses employés, l'entreprise a lancé un projet d'importance stratégique qui consiste à la mise en place de système de management de santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018. Pour définir le projet de manière plus précise, nous avons élaboré une charte de projet qui englobe les axes suivants : les responsables du projet, les ressources nécessaires, l'estimation du budget et du délai, incluant ainsi les étapes clefs du projet et les risques potentiels (voir annexe B).

### **2 La démarche : basée sur le cycle PDCA**

La bonne mise en place d'un système de management de santé et de sécurité intégré à un système déjà existant nécessite une démarche qui est basée sur le cycle PDCA présenté comme suit :

**Figure 23:** La démarche de mise en place suivant le cycle PDCA



Source : élaborée par nous-même

En tant que stagiaire dans l'entreprise donc, nous avons structuré notre projet en deux phases essentielles, la planification et la mise en œuvre (Plan/do) en raison de la durée limitée de notre stage.

## 2.1 Diagnostic

Nous avons obtenu une idée générale sur le fonctionnement de l'entreprise, ses domaines d'activités et ses processus .à l'aide d'un entretien avec la responsable qualité ( voir annexe C). À partir des visites sur terrain également, nous passons maintenant à l'étape indispensable et cruciale dans notre démarche SST, le diagnostic. Ce dernier présente la première étape de la phase de conception et de planification et qui sera présenté à l'aide de l'outil QQQQCCP. Celui-ci demeure un outil de qualité simple pour analyser ou présenter un sujet donné ou le remettre en cause ou en une situation. Il consiste à répondre aux questions suivantes : Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Combien ? Pourquoi ?

**Tableau 12** : Présentation du diagnostic à l'aide de l'outil QOQCCP

QOQCCP :	
Qui ?	L'entreprise BOMARE COMPANY exactement l'unité de production, moi-même, responsable qualité, responsable HSE, les différents pilote processus
Quoi ?	Réaliser l'état des lieux conformément aux exigences de la norme ISO 45001 V2018 : en analysant chaque exigence de la norme et en la comparant aux pratiques existantes au sein de l'entreprise
Où ?	À l'unité de production de Birtouta
Quand ?	(25jours)
Comment ?	À l'aide d'une grille d'évaluation (check-list) (voir annexe E) élaboré par nous même sous forme Excel suite à des entretiens et des séances de travail avec les différents pilotes processus, analyse documentaire et par l'observation de l'existant sur le terrain
Combien ?	264 exigences
Pourquoi ?	Évaluer l'état actuel et calculer le niveau de conformité de BOMARE COMPANY, déterminer et mesurer les écarts entre les pratiques réelles du système et les exigences de la norme ISO 45001 V2018 qui nous guide ensuite à établir un plan d'action

**Source** : Elaboré par nous-même

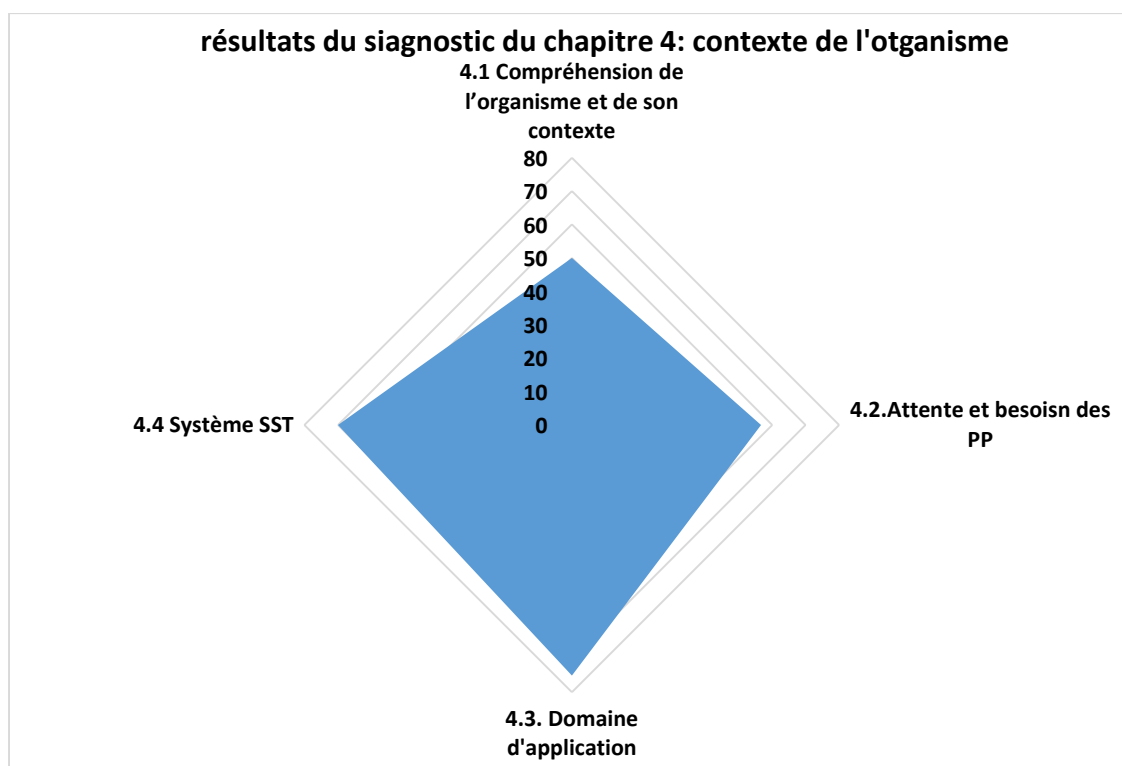
### 2.1.1 Résultats du diagnostic

Après avoir calculé le taux de conformité de chaque chapitre ainsi que pour le système complet par rapport à la norme ISO 45001 V2018, par des formules en Excel, nos résultats seront présentés de manière claire et visuelle à l'aide de diagramme de radar comme suit :

#### Chapitre 4 :

La figure donne une vue d'ensemble sur les pourcentages des articles.

**Figure 24:** Diagramme de radar des résultats de chapitre 4



Source : Elaborée par nous-même

Le chapitre 4 qui se concentre sur le contexte de l'organisme, a enregistré un taux global de conformité de 62,92 %. Ce chapitre est décomposé en quatre articles principaux, dont les taux de conformité respectifs sont les suivants :

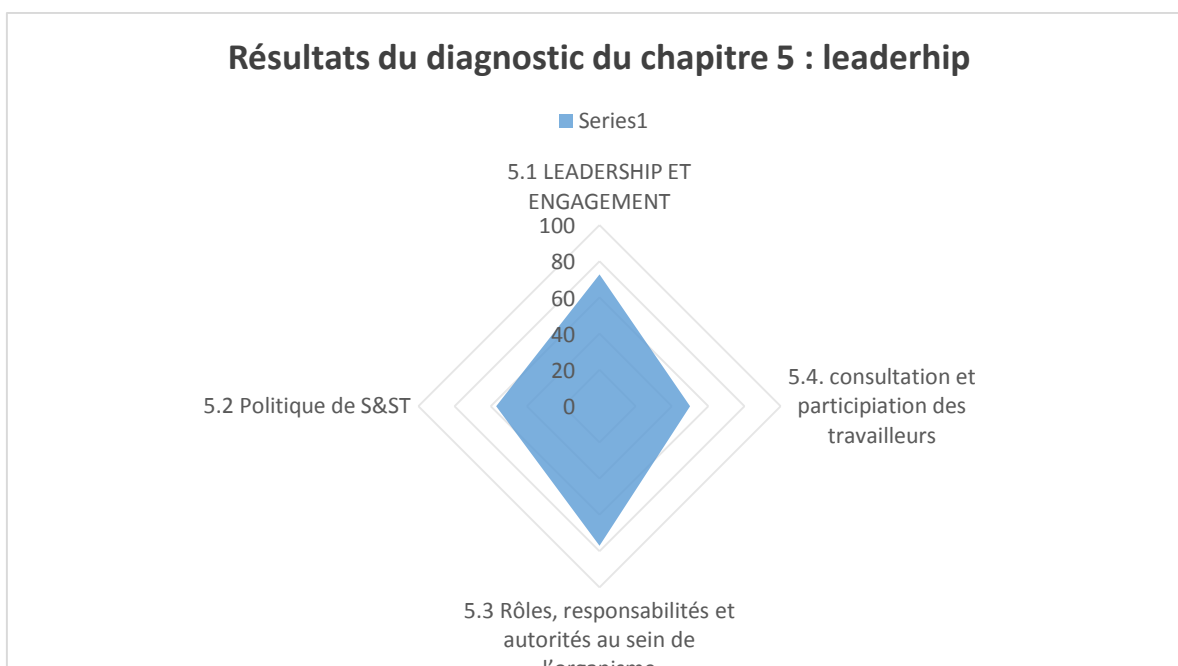
- 4.1 Compréhension de l'organisme et son contexte : 50%
- 4.2 Attente et besoins des parties prenantes : 56,67 %
- 4.3 Domaines d'application : 75 %
- 4.4 Système de management de SST : 70 %

Bien que l'entreprise soit déjà certifiée iso 9001 et possède un système de management de la qualité, les résultats révèlent qu'elle a bien défini son domaine d'application et son système de management de SST est solide. Cependant, il est nécessaire d'aligner ces éléments avec la norme ISO 45001 V2018 et il est crucial de renforcer le contexte de l'organisation en matière de santé et de sécurité au travail (SST) et de l'intégrer avec le contexte en matière de qualité. Il faut également intégrer les parties intéressées concernant la SST et de réviser les besoins et attentes des parties intéressées déjà identifiées en matière de qualité en évaluant l'impact de ces derniers. Bien que des bases solides soient en place grâce à la certification iso 9001V2015, des efforts significatifs doivent être accomplis pour identifier et intégrer le contexte de SST et les attentes des parties prenantes, afin de se conformer pleinement aux exigences de la norme ISO 45001 V2018.

### Chapitre 5 :

La figure donne une vue d'ensemble sur les pourcentages des articles du chapitre 5

**Figure 25** : Résultats de diagnostic de chapitre 5 : leadership et engagement



**Source** : élaborée par nous-même

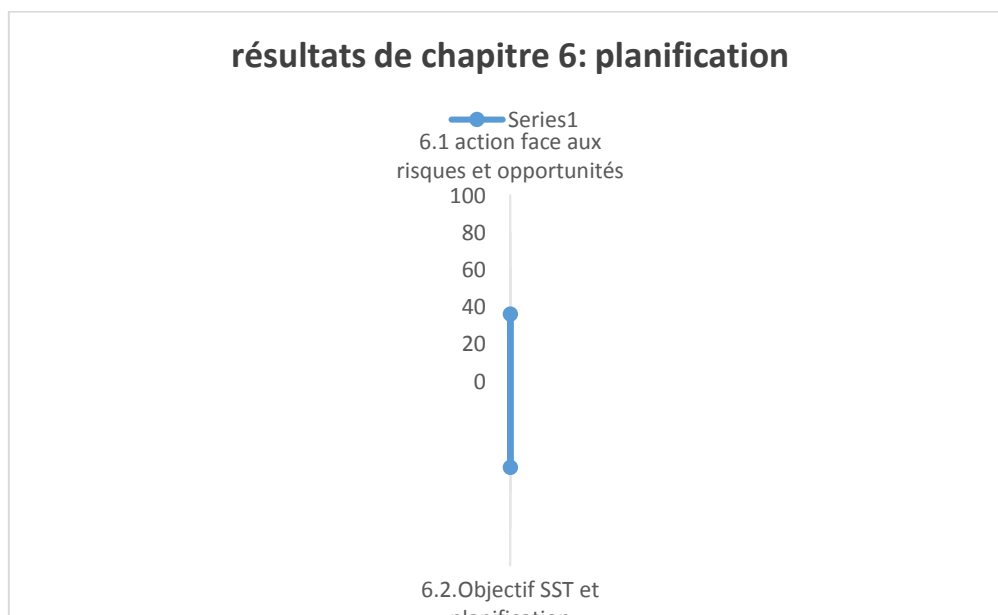
Le chapitre 5 révèle un taux de conformité globale de 64,19%, avec un taux de conformité pour les articles comme suit : 72,78 % pour le leadership et engagement (5.1), 57% pour la politique

SST (5.2), 77% pour les rôles, responsabilités et autorité (5.3), et 50 % pour la consultation et la participation des travailleurs (5.4)

Ces résultats montrent un fort engagement de la direction et une bonne identification des rôles et responsabilités. Cependant, les résultats de la politique SST nécessitent des améliorations pour être mieux alignés avec la norme ISO 45001 V2018. Le pourcentage le plus bas, concernant la consultation et la participation des travailleurs, indique que des efforts significatifs sont nécessaires afin d'améliorer leur implication dans les décisions. Pour renforcer la conformité avec ISO 45001 V2018, il est recommandé d'intégrer l'aspect SST dans la politique qualité et de la communiquer ainsi que de mettre en place la procédure de consultation et de participation des travailleurs pour encourager leur implication.

**Chapitre 6 :** La figure donne une vue d'ensemble sur les pourcentages des articles du chapitre 6 : planification

**Figure 26 :** Résultats de diagnostic de chapitre 6 : planification



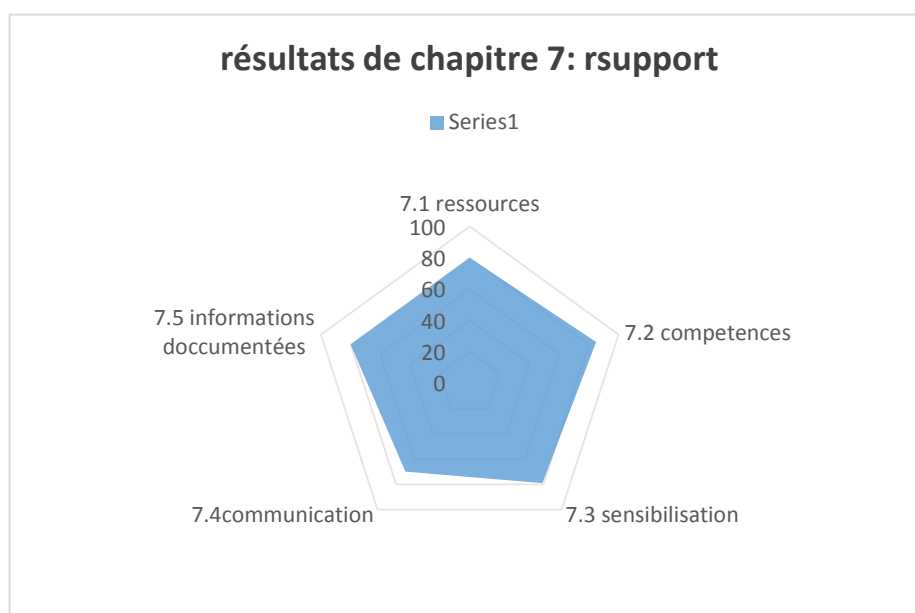
**Source :** élaborée par nous-même

L'analyse du chapitre 6 indique un taux de conformité global de 41,24 %, avec des taux de conformité pour les articles comme suit : 35,60% pour l'identification des risques et 46,88% pour les objectif SST. Ces pourcentages indiquent que l'identification des risques et opportunités ainsi que l'évaluation des risques SST nécessitent des améliorations significatives. Et bien que

les objectifs SST soient en place, leur planification et mise en œuvre ne sont pas encore pleinement conformes aux exigences de la norme ISO 45001 V2018, Pour renforcer la conformité, il est essentiel de réaliser une analyse efficace des risques et ainsi de mieux définir et planifier les objectifs SST.

## Chapitre 7 :

**Figure 27** : Résultats de diagnostic de chapitre 7 : support



**Source** : élaborée par nous-même

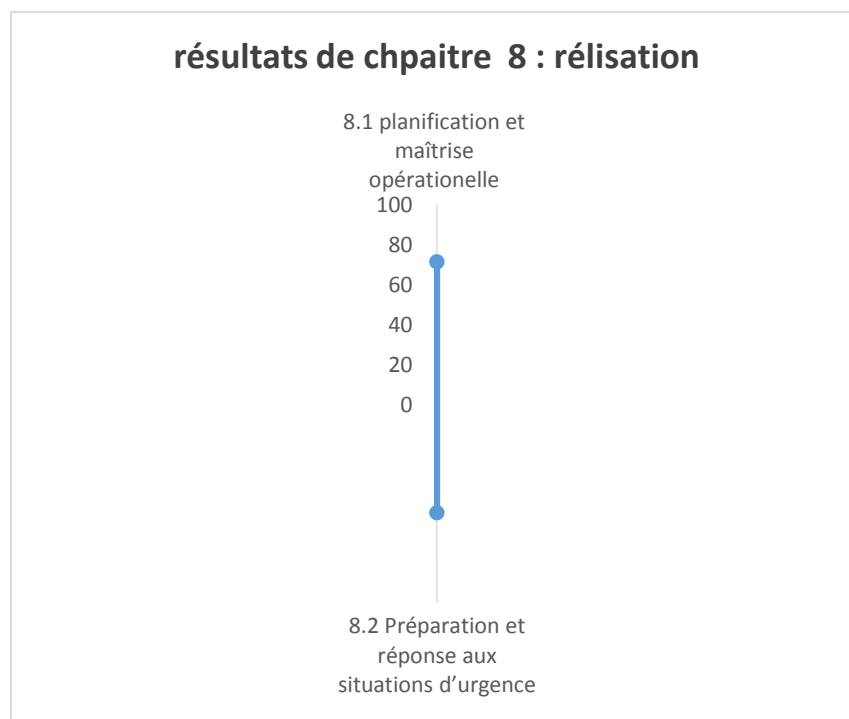
L'analyse du chapitre 7 montre un taux de conformité globale de 78,80 % avec des taux de conformité pour les articles comme suit : 80% pour le premier article (7,1) concernant les ressources ,85% pour l'article des compétences (7.2) , 79% pour l'article de sensibilisation (7.3), 70 % pour la communication et 80% pour l'article d'information documentée.

Ces résultats indiquent une forte conformité générale avec des pourcentages élevés pour la fourniture des ressources et les compétences, la sensibilisation et l'information documentée. Cependant, l'article qui concerne la communication affiche le pourcentage le plus bas à 70% montrant que la norme ISO 45001 V2018 exige certaines communications spécifiques et suggère qu'il y ait encore des améliorations nécessaires dans les processus de communication interne et externe. Pour renforcer la conformité, il est essentiel de développer et d'implémenter

des procédures de communication plus efficaces, en assurant que toutes les informations pertinentes soient correctement transmises aux parties concernées.

## Chapitre 8 :

**Figure 28:** Résultats de diagnostic de chapitre 8 : réalisation



**Source :** élaborée par nous-même

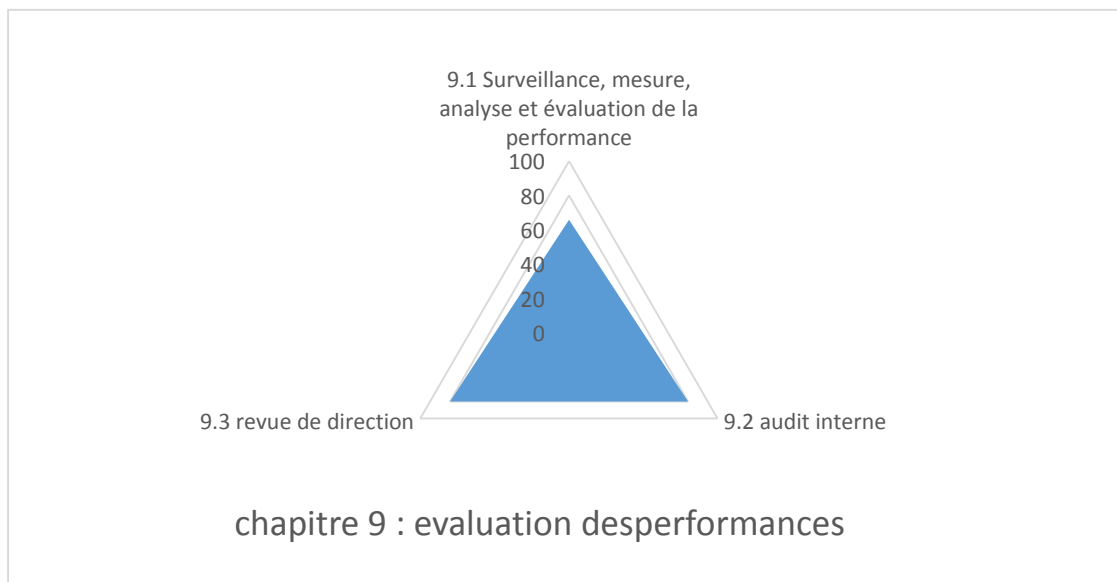
L'analyse du chapitre 8 montre un taux de conformité globale de 63% avec un taux de conformité de 71% pour l'article 8.1 concernant la planification et le contrôle opérationnel tandis que l'article 8.2 portant sur l'identification et la gestion des situations d'urgence a enregistré un taux de conformité de 55%. Ces pourcentages indiquent qu'il y a une bonne maîtrise de la planification et du contrôle opérationnels mais révèlent des lacunes dans la gestion des situations d'urgences. Cela suggère qu'il est essentiel de mieux structurer des processus pour la gestion des situations d'urgence.

## Chapitre 9 :

L'analyse du chapitre 9 indique un taux de conformité globale de 75,28% avec un bas pourcentage de 65,83% pour l'article correspondant à la surveillance, la mesure, l'analyse et l'évaluation des performances. Cela indique qu'il existe des domaines où elle nécessite des

améliorations afin d'assurer une évaluation plus complète et précise des performances SST. Les pourcentages les plus élevés, 80%, pour les deux articles relatifs aux audits interne et revue de direction, montrent que ces processus sont bien établis et efficaces ; cependant, ils nécessitent une aliénation vers la 45001 pour garantir une conformité totale.

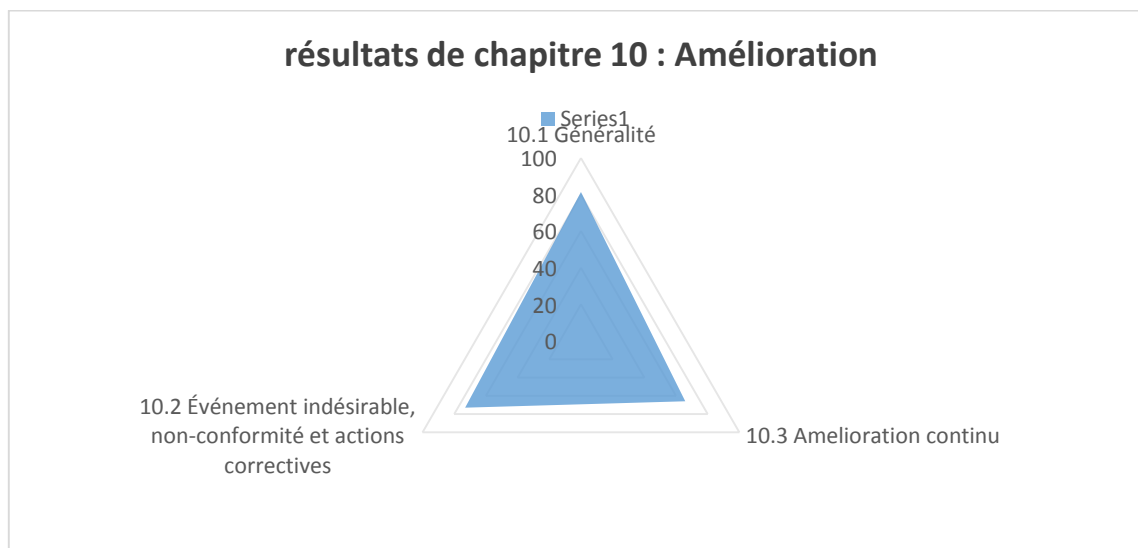
**Figure 29:** Résultats de diagnostic de chapitre 9 évaluation des performances SST



Source : élaborée par nous-même

## Chapitre 10 : Amélioration

**Figure 30:** Résultats de diagnostic de chapitre 10 : amélioration



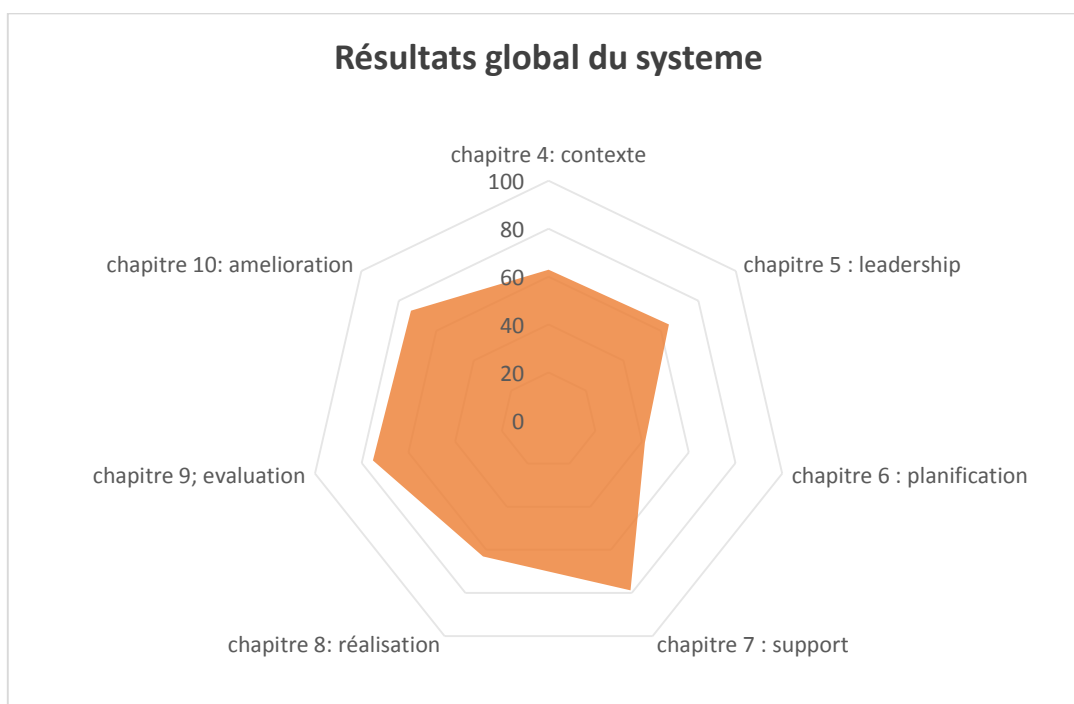
Source : élaborée par nous-même

L'analyse du chapitre 10 montre un taux de conformité globale de 73,49 % avec 81,43% pour l'article qui concerne les opportunités d'amélioration, 73,21% pour l'article 10.2 (Événement indésirable, non-conformité et actions correctives), et un taux de 65% pour amélioration continue. Ces résultats indiquent que l'organisme a un système adéquat globalement pour la détermination des opportunités d'amélioration ainsi que la gestion des événements indésirables et les non-conformités. Toutefois, en ce qui concerne l'amélioration continue, l'organisme a besoin d'établir des progrès.

### Résultat global

Afin d'avoir une visualisation plus pertinente de niveaux de conformité et les écarts de système nous avons résumé les résultats de l'ensemble des chapitres dans un diagramme de radar

**Figure 31** : Résultats global de diagnostic



**Source** : élaborée par nous-même

L'évaluation globale du système pour la conformité à la norme ISO 45001 V2018 révèle un taux de conformité globale de 61,79%. Les résultats par chapitre montrent des forces et des faiblesses distinctes. Le chapitre 4 avec un taux de (62,92%) et le chapitre 5 avec un taux de (64,19%) indiquent une compréhension et un engagement modérés de la direction. Le chapitre 6 indique un taux plus bas de (41,24%). Cependant, cela révèle des lacunes importantes dans la gestion

des risques, nécessitant une amélioration des processus d'évaluation des risques et de définition des objectifs SST. En revanche, le chapitre 7 a enregistré un taux le plus élevé de (78,8%) qui montre que l'entreprise fournit de bons soutiens en termes de ressources et sensibilisation de communication. Les chapitres 8 (63%), 9 (75,28%) et 10 (73,45%) indiquent une gestion opérationnelle efficace, une évaluation solide des performances et un engagement envers l'amélioration continue. Malgré des progrès significatifs, il est essentiel d'améliorer les processus de planification et de renforcer l'engagement de la direction pour augmenter la conformité globale. Fort de son expérience avec la norme ISO 9001, l'entreprise peut s'appuyer sur ses fondations solides afin de combler les lacunes et optimiser son système de gestion SST. Et il est devenu primordial de planifier les actions à mettre en place.

## **2.2 Planification**

La phase de planification de la mise en place de la norme ISO 45001 V2018 représente une étape cruciale dans notre démarche. Sur la base des résultats obtenus lors du diagnostic de l'état des lieux de l'entreprise, nous avons identifié les écarts et les pistes d'améliorations nécessitant des actions. Ainsi, nous avons élaboré un plan d'action détaillé afin de combler les lacunes identifiées et progresser dans la conformité selon les exigences de la norme ISO 45001 V2018. Ce plan d'action servira comme un guide stratégique pour la mise en œuvre des mesures nécessaires.

### **2.2.1 Plan d'action :**

Notre plan d'action est présenté sous forme d'un tableau organisé selon l'ordre des chapitres de la norme ISO 45001 V2018 jumelé avec la grille d'évaluation (voir annexe E) afin de faciliter et visualiser mes écarts avec leur actions proposées. Chaque action est détaillée, incluant les responsabilités attribuées, les échéances prévues et l'état d'avancement,

Ce plan d'action est conçu pour répondre aux questions de qui fait quoi, comment et quand. Ce plan d'action servira comme un outil qui va guider l'entreprise vers l'obtention de la conformité à la norme ISO 45001 V2018

## **2.3 Mise en œuvre du plan d'action**

Dans cette partie, nous abordons l'application de notre plan d'action visant à réduire les non-conformités à partir du plan d'action que nous avons élaboré. Nous entamons la réalisation de

certaines actions selon notre période de stage et qui seront présentées dans le diagramme de Gantt en mettant la lumière sur les chapitres 4.5.6 de la norme ISO 45001 V2018.

Tout d'abord, nous considérons essentiel de commencer la mise en œuvre du SMSTT par l'analyse approfondie d'environnements dans lesquels les activités de BOMARE COMPANY s'exercent. Cela inclut la compréhension de ses enjeux internes et externes en matière SST afin de les intégrer à celles de la qualité, l'identification des parties intéressées ainsi que leurs besoins et attentes, tout comme la clarification du domaine d'application, dans le respect des exigences des articles 4.1, 4.2, 4.3 de la norme. Par ailleurs, cette analyse nous permettra également de répondre aux exigences de l'article 6.1 qui fait référence aux actions à mettre en œuvre face aux risques et opportunités et l'article 6.3 qui porte sur la détermination des exigences légales. Par la suite, nous procédons à la modification de la politique qualité en y intégrant les axes relatifs à la santé et la sécurité au travail (SST) afin d'extraire par la suite les objectifs SST et en modifier la cartographie des processus.

### **2.3.1 Enjeux internes et externes :**

Comme exigé par la norme ISO 45001 V2018 dans le chapitre 4.1, il est primordial de déterminer les enjeux internes et externes, L'analyse interne consiste à établir un état des ressources et compétences de BOMARE COMPANY pour comprendre ses forces et ses faiblesses. Cette analyse interne est complétée avec une analyse externe visant à évaluer l'impact du macro-environnement et microenvironnement sur le fonctionnement de BOMARE COMPANY en utilisant le PESTEL (environnement politique, économique, socioculturel, technologique, écologique et légal) pour déduire les opportunités et les menaces.

Dans cette optique, en collaboration avec le superviseur HSE et la chargée de qualité, nous avons déterminé les enjeux internes et externes en matière SST. Par la suite, nous les intégrons aux enjeux internes et externes axés spécifiquement sur la qualité comme illustré dans l'annexe G.

L'analyse du contexte nous permet de conclure que certaines forces spécifiques, telles que l'engagement fort et le soutien de la direction ainsi que son système de management de la qualité selon ISO 9001V2015 représentent un avantage concurrentiel pertinent à BOMARE COMPANY et peut fournir un fondement pour une bonne mise en place de : ISO 45001 V2018.



**Tableau 14:** Les résultats de l'évaluation de l'impact des PI

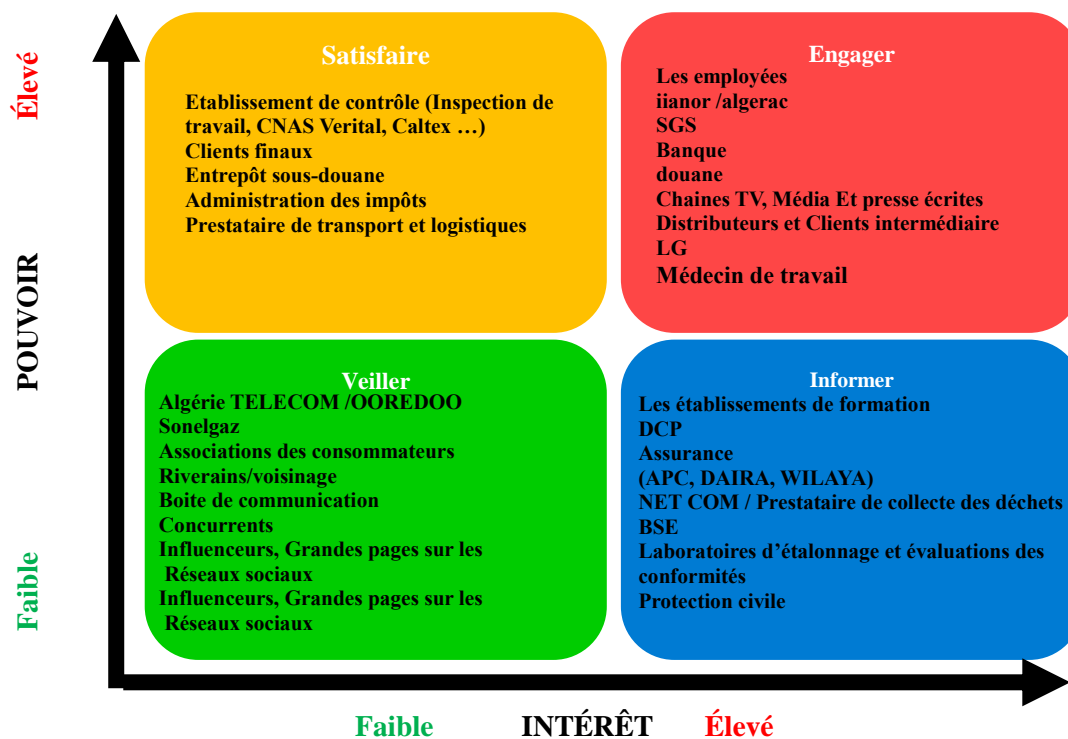
<b>Partie intéressé</b>	<b>Pouvoir</b>	<b>Intérêt</b>
Les employés	4	5
IANOR / Algerac	3	3
SGS	4	4
Les établissements de formations	2	3
DCP	3	4
Algérie TELECOM /OOREDOO	2	3
Sonelgaz	2	3
Banques	4	4
Assurances	3	5
Prestataire de transport logistique	3	4
Administration des impôts	4	3
Douane	4	4
Entrepôt sous-douane	3	4
BSE	2	4
Riverains/voisinage	4	2
Associations des consommateurs	4	2
Chaines TV, Média et presse écrites	4	4
Boîte de communication	4	3
Concurrents	4	2
Distributeurs et Clients intermédiaires	4	4
Clients finaux	4	5
LG	4	5
Influenceurs, Grandes pages sur les Réseaux sociaux (APC, DAIRA, WILAYA)	3	3
NET COM / Prestataire de collecte de déchets	3	3
Médecin de travail	4	4
Etablissement de contrôle (Inspection de travail, CNAS Verital, Caltex ...)	4	3
Laboratoires d'étalonnage et évaluations des conformités	3	5
Ecole, université	2	5
Fournisseurs MP internationaux	4	5
Fournisseurs MP Locaux	4	4
Syndicat « CP »	4	4
Protection civile	2	4
ANEM	3	3
Représentants des travailleurs (Section syndicale + Comité de participation + CPHS)	5	4

**Source :** Elaboré par nous même

### 2.3.2.1 Matrice des Pouvoir/ Intérêt

Pour une bonne visualisation de l'impact, nous avons classé les parties intéressées dans une matrice pouvoir intérêt suivant les recommandations de pm book à la base des résultats de l'évaluation et en suivant le code couleur présenté ci-dessus

**Figure 32** : Matrice de pouvoir intérêt



Source : Elaborée par nous-même

Le tableau en annexe F représente les parties intéressées identifiées ainsi que leurs exigences et les actions à mettre en œuvre afin de les satisfaire.

Les parties intéressées figurant dans la catégorie rouge sont les plus pertinentes avec lesquelles l'entreprise doit entretenir et engager en profond et répondre au mieux à leurs exigences en assurant une bonne communication

### 2.3.2.2 Cartographie des parties intéressées

Afin de mieux visualiser les parties intéressées, nous avons utilisé une cartographie des parties prenantes comme suit, en distinguant les parties intéressées de microenvironnement et de macro-environnement :

**Figure 33** : Cartographie des parties prenantes



Source : Elaborée par nous-même

## 2.4 Domaine d'application

Nous avons modifié le document du domaine d'application comme suit :

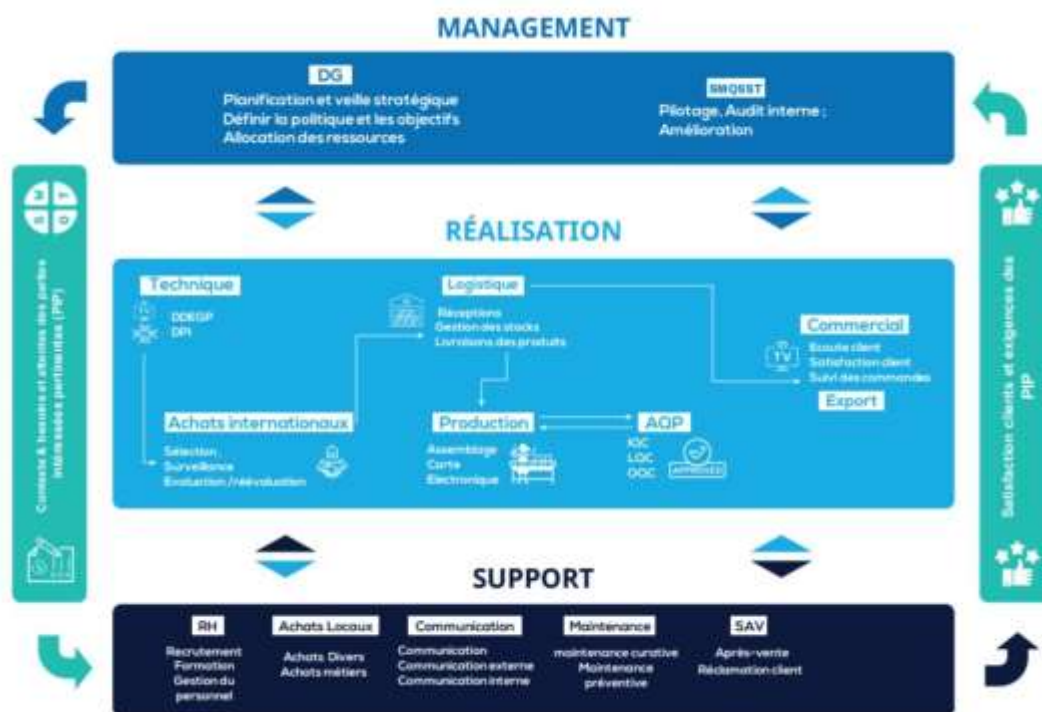
Le domaine d'application de notre système de management QSST s'applique à tous les produits et services proposés par BOMARE COMPANY incluant la conception, la production et les activités d'après-vente. Les enjeux externes et internes pertinents pour le SM QSST et les actions face aux risques identifiés et opportunités d'améliorations trouvées sont pris en compte.

(En raison de la confidentialité, nous n'avons pas pu afficher le document complet modifié.)

## 2.5 Cartographies

Nous avons procédé à une modification essentielle de la cartographie du système de management par la qualité en intégrant la santé et la sécurité, transformant ainsi le processus HSE, auparavant support, en une composante centrale du pilotage sous la nouvelle désignation SMQSST. Cette réorganisation vise à harmoniser et renforcer notre approche globale en matière de qualité et de santé-sécurité, assurant ainsi une meilleure cohérence et efficacité. Il est présenté dans la figure suivante :

**Figure 34:** Cartographie de processus modifiée



Source : Elaborée par nous-même

## 2.6 Politique SST

Conformément à l'exigence 5.2 de la norme ISO 45001 V2018, ISO 9001, j'ai entrepris une refonte de la politique axée exclusivement sur la qualité pour la transformer et élargir enrichir pour devenir une politique QSST (qualité, sécurité, santé au travail). Cette transformation a impliqué l'intégration des aspects SST et la modification des axes stratégique existants. Ces ajustements nous permettent de renforcer l'engagement de la direction non seulement envers la qualité des produits mais aussi envers la sécurité et la santé des employés, en créant un environnement de travail plus sûr et plus sain (voir annexe G)

## 2.7 L'analyse risque

Suivant les exigences du chapitre 6.1, nous avons mené une analyse AMDEC (Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité) pour identifier et évaluer systématiquement les risques et opportunités liés à la santé et à la sécurité au travail. Cette démarche nous a permis de détecter les dangers potentiels dans l'unité U1, d'évaluer la gravité et la probabilité des défaillances possibles ainsi que leur taux d'exposition et, enfin, de déterminer des actions correctives pour atténuer ces risques.

Notre analyse AMDEC est présentée en détail à l'aide de l'outil QQQQCCP et présentée en annexe H

**Tableau 15** : Présentation de l'analyse AMDEC

QQQQCCP		
Analyse AMDEC	Qui ?	Nous-même, superviseur HSE, les travailleurs de l'unité d'assemblage U1
	Quoi ?	Réaliser une analyser Amdec en identifiant les dangers et les risques de chaque activité (tâches) de l'unité d'assemblage U1
	Où ?	L'entreprise BOMARE COMPANY, exactement l'unité de production de Birtouta, spécifiquement l'unité U1
	Quand ?	25 jours

	Comment ?	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Découpage géographique : choix de l'unité U1 avec stockage.</li> <li>• Identification de l'ensemble des activités de l'unité ainsi les tâches.</li> <li>• Identification des dangers de chaque étape d'activité via une grille d'observation (voir annexe D)</li> <li>• Identification des risques engendrés pour chaque danger via les séances de travail avec le superviseur HSE et le focus groupe avec l'ensemble des opérateurs et les travailleurs de l'unité U1.</li> <li>• Évaluation des risques en calculant la criticité (selon les cotations présentées en chapitre 2) : selon la fréquence, la gravité et le temps d'exposition <math>C=F.C. \text{ TEXP}</math> en se basant sur les rapports et l'historique des accidents et des incidents, les registres légaux</li> <li>• Hiérarchisation : classer les modes de défaillance par ordre d'importance afin de prioriser les actions, Identifications des causes et conséquences de chaque risque</li> <li>• Actions à mettre en œuvre dans le but de réduire la criticité</li> <li>• En fonction des résultats de la criticité obtenus, nous avons défini une échelle de priorité comme présenté dans le tableau ci-dessous</li> </ul>
	Combien ?	8 activités avec 24 dangers avec 39 modes de défaillance.
	Pourquoi ?	Identifier les modes de défaillances potentielles, par la suite proposer les mesures préventives, réduire l'indice de criticité

**Source** : élaborée par nous-même

L'échelle de priorité :

**Tableau 16** : Echelle de priorité

Niveau acceptabilité	CR	Décisions de maîtrise
Risqué Inacceptable	CR $\geq$ 12 0	<b>Nécessite action immédiate ou mesures compensatoires. A défaut, arrêt de l'activité</b>
Risqué fort	CR $\geq$ 60	<b>Risque à réduire</b> <b>Si Risque associer à conséquences très graves, nécessité d'actions à court terme.</b>
Risqué moyen	CR $\geq$ 30	<b>Risque à réduire</b> <b>Action à planifier à moyen ou long terme</b>
Risqué acceptable	CR $\geq$ 1	<b>Aucun contrôle supplémentaire ne s'impose</b> <b>Surveillance à assurer</b> <b>Possibilités d'amélioration</b>

Source : Elaboré par nous-même

D'après l'analyse Amec effectué, nous avons identifié :

**Tableau 17** : Classification des risques

Niveau d'acceptabilité	Nombre de risques	Code
Risque Inacceptable	5 risques	R6, R12, R14, R20, R35
Risque fort	9 risques	R8, R9, R10, R11, R13, R23, R30, R33, R36
Risque moyen	16 risques	R1, R2, R3, R4, R5, R17, R18, R19, R21, R22, R26, R27, R28, R31, R34, R37
Risque acceptable	7 risques	R7, R15, R16, R24, R25, R29, R32

Source : Elaboré par nous-même

## **SECTION 2 Discussion**

Dans cette dernière section du chapitre, nous discuterons les résultats de notre étude et les comparerons aux travaux précédemment cités dans la revue de littérature.

Notre étude porte sur l'intégration d'un système de management de la santé et de la sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 dans un système de management de la qualité existant au sein de BOMARE COMPANY, une entreprise algérienne spécialisée dans les produits électroniques. Cette contribution vise à confirmer la déclaration de (Wolniak, 2020) sur la croissance du taux d'intégration des normes de management intégrées dans les entreprises, généralement fondées sur le système de management de la qualité. En outre, elle valide les résultats de l'étude menée par (Hamhami, 2023) en Algérie, qui prévoit une importance croissante de la norme ISO 45001 V2018 dans les prochaines années. Par notre projet chez BOMARE COMPANY, nous espérons initier la volonté des entreprises algériennes à adopter et mettre en œuvre la norme ISO 45001 V2018

Notre démarche consistant à concevoir un nouveau système de management de la santé et de la sécurité sur un système de management existant s'aligne avec l'approche d'intégration additionnelle de (Wolniak, 2020). Cette approche a permis de tirer parti du système de management de la qualité existant, facilitant une incorporation progressive et harmonieuse des exigences de l'ISO 45001. Le niveau d'intégration choisi est une intégration partielle, où nous avons d'abord harmonisé les composants communs tels que la gestion de la documentation, la politique QSST, la planification, la revue de direction, la formation et l'amélioration continue. Cette méthode a facilité une mise en œuvre rapide tout en maintenant les avantages des deux normes. À terme, l'objectif est de progresser vers une intégration totale, où tous les composants seront gérés comme un système unique, simplifiant ainsi les processus de management et réduisant les coûts et les efforts nécessaires. Cette stratégie progressive a permis de minimiser les risques et les perturbations, assurant une transition en douceur vers un système de management intégré (SMI) efficace et robuste comme recommandé par (Kafel, 2016)

En ce qui concerne l'approche méthodologique, nous avons adopté une approche qualitative basée sur la triangulation des données, comme l'ont fait (Gonzales & Calvo, 2023, Nugroho et

al., 2021) en combinant les techniques d'observation, d'analyse documentaire, d'analyse des archives, d'entretiens et de rapports d'accidents.

Pour débiter notre démarche de mise en place, nous avons réalisé un diagnostic de l'entreprise afin d'évaluer sa situation actuelle en matière de santé et de sécurité au travail (SST), conformément à la norme ISO 45001 V2018, en utilisant la grille d'évaluation basée sur la triangulation des données. À partir de cette analyse, nous avons pu évaluer le niveau de maturité de l'entreprise par rapport à cette norme. Les résultats de l'analyse des écarts montrent un taux de conformité global de 61,79%. Selon l'échelle d'interprétation fournie par (Suhendris & Saroso, 2018), ce taux se classe dans l'intervalle de 61% à 100%, ce qui recommande une organisation avancée. Le système de management de la qualité actuel a fourni une base solide, mais des améliorations sont nécessaires pour répondre pleinement aux exigences de la norme ISO 45001 V2018. En alignant et en intégrant les éléments SST, l'entreprise pourra optimiser ses pratiques et renforcer sa performance globale en matière de santé et de sécurité au travail.

Sur la base des résultats du diagnostic, nous avons élaboré un plan d'action afin de combler les lacunes identifiées. Ce plan d'action, structuré selon les chapitres de la norme ISO 45001 V2018, détaille les actions à mener, les responsables, les délais et les ressources nécessaires. La mise en œuvre du plan d'action a été limitée par le temps du stage. Nous avons débuté par une analyse approfondie du contexte, incluant une évaluation SWOT et PESTEL spécifique à la santé et sécurité au travail (SST), intégrée à celle déjà effectuée en matière de qualité. Ensuite, des modifications ont été apportées aux domaines d'application et aux cartographies, notamment en révisant le processus HSE pour le rendre plus adapté et en le reliant étroitement au Système de Management de la Qualité (SMQ) sous le nouveau nom MQSST. Nous avons aligné le document des parties prenantes avec la norme ISO 45001 V2018 en incluant les besoins et attentes en matière de SST, avec une évaluation de leur impact afin de créer une matrice de Mitchell pour mieux comprendre leurs pouvoir et intérêts. Nous avons revu par la suite la politique qualité en intégrant pleinement l'aspect SST, en ajoutant des axes spécifiques à cette thématique. Par la suite, des objectifs clairs ont été déclinés à partir de ces axes. A la fin, nous avons mené une analyse AMDEC l'unité U1 (assemblage), en identifiant les dangers à partir d'une grille d'observation, les risques à partir des focus groupe avec les travailleurs de l'unité. Nous avons évalué et hiérarchisé ces risques et en proposé des actions correctives et préventives

à partir des séances de travail avec le superviseur HSE et les rapports précédents des accidents et incidents.

Les résultats de notre étude sont cohérents avec ceux rapportés dans la littérature. L'analyse approfondie du diagnostic du système a montré un fort engagement de la direction, comme illustré par le taux de conformité élevé des chapitres 5.1, 5.2 et 7.1. Cet engagement s'avère être un facteur crucial pour la réussite de l'implémentation de l'ISO 45001 V2018. Cet engagement s'est manifesté par le soutien actif aux initiatives de sécurité, l'allocation des ressources nécessaires et la promotion d'une culture de sécurité au sein de l'organisation. Nos résultats sont en accord avec les conclusions des recherches menées par (Liu et al., 2023, Skład, 2019), qui ont également constaté que l'engagement de la direction et l'allocation adéquate des ressources ont un impact significatif sur l'efficacité globale du système de santé et de sécurité.

L'analyse de l'état des lieux de l'entreprise a révélé un déficit dans le processus de consultation et de participation des travailleurs. Dans leur étude, (Liu et al., 2023) ont identifié la participation et la consultation des employés comme des facteurs essentiels pour la réussite de la mise en œuvre d'un système de gestion de la sécurité et de la santé au travail. Il est donc crucial d'améliorer ces aspects afin d'assurer le succès de notre SMSST.

(Franciosi Willis, Mg. & Vidarte Llaja, Mg., 2021), (Gonzales & Calvo, 2023), (López López & Alcívar Espín, 2023), et (elayachi, Hamza, 2019) ont observé que l'ISO 45001 V2018 permet de minimiser les risques, de réduire les accidents et d'assurer un environnement de travail sûr et sain. Dans notre cas, nous avons effectué une analyse AMDEC qui a été essentielle pour identifier et hiérarchiser les risques potentiels, permettant ainsi la mise en place de mesures correctives et préventives suivant les recommandations et le modèle de (Alheriani et al., 2021) Cette méthode a conduit à une réduction notable du taux d'accidents et à une amélioration des conditions de sécurité au sein de l'entreprise. Ces résultats confirment les conclusions des auteurs sur l'efficacité de l'ISO 45001 V2018 pour minimiser les risques professionnels, malgré la divergence des méthodes utilisées.

(Drais et al., 2016) trouvent que les entreprises qui ont un système de management de santé et de sécurité sont orientées parfois plus vers la sécurité que vers la santé. D'après l'évaluation de l'état actuel de l'entreprise, nous trouvons un équilibre entre les deux approches, concrétisé par

la surveillance régulière des médecins de travail, les sensibilisations, et les projets de sûreté interne, etc.

De même, (Bouali, 2023) a constaté des améliorations et des modifications dans la gestion des compétences des ressources humaines suite à l'implémentation de cette norme. Notamment avec l'élaboration d'une grille d'évaluation des compétences et l'amélioration du taux de compétences global de l'entreprise. Ce qui sera confirmé par la mise en place du plan d'action proposé

L'analyse SWOT a permis de mettre en évidence les forces, faiblesses, opportunités et menaces liées à la mise en œuvre de l'ISO 45001 V2018. Les forces identifiées, telles que l'engagement fort de la direction et une culture de sécurité bien établie, ont facilité l'implémentation du SMS qui est en accord avec l'étude de (Liu et al., 2023)

L'analyse PESTEL a offert une vue d'ensemble des facteurs politiques, économiques, socioculturels, technologiques, environnementaux et légaux influençant notre entreprise. Cette analyse a souligné l'importance de la conformité réglementaire et de la surveillance des évolutions légales, renforçant l'engagement envers une veille réglementaire active, ce qui est confirmé par l'étude de (Mazri et al., 2021).

La modification qu'on a apporté à la politique qualité est en accord avec (Črv, 2023) qui révèle que la tâche principale de la direction supérieure devrait être la création d'une culture de la sécurité adéquate. La promotion d'une politique cohérente dans le domaine de l'organisation du travail sécuritaire et la coopération des employeurs avec les employés peuvent contribuer à limiter les accidents du travail ou les maladies professionnelles

Théoriquement, notre étude confirme que l'ISO 45001 V2018 est efficace non seulement dans le secteur de la construction, comme l'ont montré (Gonzales & Calvo, 2023), mais aussi dans le secteur des produits électroniques. Nos résultats soutiennent l'idée que la norme ISO 45001 V2018 peut être généralisée à divers secteurs industriels pour améliorer la sécurité et la santé au travail et affirme les résultats de (ben altayeb & bouregghda, 2022, Hamhami, 2023) que les entreprises ayant mis en œuvre les SMI sont plus susceptibles de bénéficier de l'amélioration continue. Ce qui pourrait contribuer à une meilleure performance et compétitivité.

Pratiquement, l'implémentation de l'ISO 45001 V2018 dans notre entreprise suggère que les entreprises de production d'électronique peuvent bénéficier de l'adoption de cette norme pour améliorer leurs pratiques de gestion des risques. La formation du personnel, la sensibilisation et l'engagement de la direction sont des éléments clés pour le succès de cette implémentation.

En conclusion, notre étude démontre que l'ISO 45001 V2018 peut être efficacement intégrée avec un système de management de la qualité existant, et que cette intégration améliore significativement la gestion des risques et les conditions de sécurité au travail qui confirme les observations de la littérature sur l'efficacité des systèmes de management intégrés et offre des perspectives prometteuses pour d'autres entreprises dans divers secteurs.

# **CONCLUSION GÉNÉRALE**

La norme ISO 45001 V2018 pour le management de la santé et de la sécurité au travail (SST) vise à créer un environnement de travail sûr et sain, réduisant les accidents et les maladies professionnelles tout en augmentant la satisfaction et la productivité des employés. Elle s'intègre facilement avec d'autres systèmes de management, tels que le système de management de la qualité (SMQ) ISO 9001, permettant une gestion globale et harmonisée des risques et de la performance organisationnelle.

Notre étude porte sur la mise en place d'un système de management de santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 sur un système de management de la qualité existant chez BOMARE COMPANY, une entreprise algérienne spécialisée dans l'électronique. Pour répondre à notre question de recherche : « Comment mettre en place un système de management de santé et de sécurité selon la norme ISO 45001 V2018 sur un système déjà en place (le SMQ) dans l'entreprise BOMARE COMPANY ? », nous avons adopté une approche qualitative basée sur la triangulation des données, combinant plusieurs outils : entretiens, focus groups, observations, analyses documentaires et visites sur le terrain. Ces méthodes ont été sélectionnées pour recueillir des données pertinentes et faciliter la mise en pratique de notre étude.

Dans notre cadre théorique, nous avons commencé par une revue de la littérature pour mieux appréhender notre problématique, en présentant des concepts globaux sur la qualité et le système de management de la qualité et la gestion des risques. Ensuite, nous avons examiné en détail la norme ISO 45001 V2018 avant de nous concentrer sur la mise en place d'un système de management intégré.

Sur le plan pratique, nous avons divisé notre démarche en trois phases : initialisation, planification et mise en œuvre. Lors de la phase d'initialisation, nous avons réalisé un diagnostic à l'aide d'une grille d'évaluation basée sur l'analyse documentaire, l'observation et les entretiens. Cette démarche nous a permis de calculer le niveau de conformité de BOMARE COMPANY et de mettre en évidence les écarts et les non-conformités. Dans la phase de planification, nous avons proposé un plan d'action basé sur les résultats de la grille. Bien que la durée du stage ait été limitée, nous avons commencé la réalisation du plan d'action, en utilisant un diagramme de Gantt pour suivre les tâches réalisées.

Nous avons également effectué une analyse approfondie du contexte, incluant une évaluation SWOT et PESTEL spécifique à la SST, intégrée à celle déjà effectuée en matière de qualité.

Ensuite, des modifications ont été apportées aux domaines d'application et aux cartographies, notamment en révisant le processus HSE pour le rendre plus adapté et en le reliant étroitement au SMQ sous le nouveau nom MQSST. Nous avons aligné le document des parties prenantes avec la norme ISO 45001 V2018, incluant les besoins et attentes en matière de SST, et en évaluant leur impact afin de créer une matrice de Mitchell pour mieux comprendre leurs pouvoirs et intérêts. Par la suite nous avons revu la politique qualité afin d'intégrer pleinement l'aspect SST, en ajoutant des axes spécifiques permettant de décliner des objectifs clairs. Enfin, nous avons mené une analyse AMDEC à l'unité d'assemblage U1, en identifiant les dangers à partir d'une grille d'observation et les risques à partir des focus groupes avec les travailleurs, en évaluant les risques et en proposant des actions correctives et préventives lors des séances de travail avec le superviseur HSE.

À la lumière des résultats obtenus, nous avons constaté que les systèmes de management de la qualité (SMQ) et de la santé et sécurité au travail (SMSST) sont cohérents, et que le SMQ a fourni une base solide pour la mise en place du nouveau système. L'entreprise a enregistré un taux de conformité de 61,79% par rapport à la norme ISO 45001 V2018 en notant parmi les éléments remarquables, la maturité du système SMQ, l'engagement et le soutien de la direction, ainsi que l'allocation adéquate des ressources, les programmes de sensibilisation renforcés en matière de HSE. Ces éléments combinés à l'analyse des risques que nous avons effectuée au sein de l'unité d'assemblage U1, et à la mise en place des actions proposées, vont conduire à une réduction significative des accidents de travail,

Bien que tout travail de recherche connaisse ses limites, et notre étude n'échappe pas à cette règle, plusieurs difficultés ont été rencontrées, notamment la pauvreté de la revue bibliographique due au manque d'articles traitant des thèmes proches de notre sujet de recherche. Sur le plan pratique, nous avons été restreints à la phase de planification et à la mise en œuvre en raison du temps limité. De plus, le manque de certaines informations, en raison de la confidentialité des données, a entravé notre progression. Malgré ces limitations, notre étude a néanmoins contribué à une meilleure compréhension des risques.

Compte tenu de la période de stage limitée, nous avons proposé plusieurs suggestions pour permettre au comité de pilotage du projet de réaliser correctement le plan d'action visant à traiter les non-conformités identifiées :

- Assurer une communication efficace tout au long du projet.
- Réviser le système documentaire pour l'aligner avec la norme ISO 45001 V2018
- Communiquer et faire comprendre la nouvelle politique QSST.
- Mettre à jour le processus de consultation et de participation des travailleurs.
- Réaliser une analyse des risques pour les autres unités.
- Compléter l'analyse de la veille réglementaire.
- Évaluer l'efficacité des actions menées et du système de management intégré (à l'aide d'indicateurs de performance proposés).

Enfin, nous soulignons l'importance de renforcer la culture de sécurité par des programmes de formation et de sensibilisation, d'instaurer des mécanismes de suivi et d'évaluation continus pour maintenir et améliorer les standards SST, et de poursuivre l'intégration des différents systèmes de management (SST, qualité) afin de maximiser la performance organisationnelle.

Dans l'ensemble, notre stage de fin d'études s'est avéré extrêmement bénéfique. Il nous a offert l'opportunité d'intégrer une équipe jeune et compétente, et de mettre en pratique nos connaissances acquises dans le domaine du management par la qualité.

Notre étude fournit des perspectives précieuses pour d'autres entreprises dans des contextes similaires. Elle contribue à combler le manque de littérature sur l'application de l'ISO 45001 V2018 dans les entreprises algériennes certifiées ISO 9001. Elle fournit également un guide aux étudiants, aux décideurs et aux managers qualité et manager QHSE pour la mise en œuvre d'un système de management conforme à la norme ISO 45001 V2018 intégré au système existant spécifiquement ISO 9001

Pour les recherches futures, il serait pertinent de :

- Étudier l'impact de l'ISO 45001 V2018 dans d'autres secteurs industriels en Algérie pour une comparaison plus large.
- Examiner les effets à long terme de l'intégration des systèmes de management sur la performance globale de l'entreprise.

- Explorer les méthodes d'amélioration continue pour maintenir les standards SST à des niveaux élevés et anticiper les futurs défis en matière de santé et de sécurité au travail

## Bibliographie

- Alheriani, N., Spasojević-Brkić, V., & Perišić, M. (2021). Novel risk management integrated model implementation : Comparison between manufacturing and service companies. *Journal of Engineering Management and Competitiveness*, 11, 13-19. <https://doi.org/10.5937/jemc2101013A>
- Barbosa, A. de S., Bueno da Silva, L., de Souza, V. F., & Morioka, S. N. (2022). Integrated Management Systems : Their organizational impacts. *Total Quality Management & Business Excellence*, 33(7-8), 794-817. <https://doi.org/10.1080/14783363.2021.1893685>
- Bekhouche, F. O. (2011). Les Atouts du Système de Management Intégré. *La Revue des Sciences Commerciales*, 10(2), 73-88.
- ben altayeb, ali, & bouregghda, hocine. (2022). كإداة للتحسين (SMI) أنظمة الإدارة المندمجة – دراسة حالة مجموعة من المؤسسات بولاية سطيف. *Revue Organisation et Travail*, 11(1), 267-288.
- Bernardo, M., Simon, A., Tarí, J. J., & Molina-Azorin, J. (2015). Benefits of management systems integration : A literature review. *Journal of Cleaner Production*, 94. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2015.01.075>
- Blasco-Torregrosa, M., Perez-Bernabeu, E., Palacios-Guillem, M., & Gisbert-Soler, V. (2019). How do firms integrate management systems? A comparative study. *Total Quality Management & Business Excellence*, 32, 1-17. <https://doi.org/10.1080/14783363.2019.1635447>
- Bouali, L. (2023). *Impact De L'application de l'ISO 4—Sur La Gestion Des Compétences Des Ressources Humaines Cas du Groupe Gica- Scimat Touggourt, Algérie.* <https://www.asjp.cerist.dz/en/downArticle/495/7/1/228275>
- Bouchon, M. (2009). *Collecte de données >> Méthodologies qualitatives.* <https://www.behaviourchange.net/download/109-guide-pratique-sur-la-collecte-de-donnees.pdf>
- Chawki, A., & Hamid, A. (2020). *Efficacité de la gestion des parties prenantes dans les PME au Maroc CHAWKI, A. 1 et AITELMEQEDDEM, H. 2. 2, 240-260.*
- Črv, S. (2023). *Occupational Accidents and Occupational Health and Safety Management Systems ISO 45001:2018 in EU. 1.*

- De Oliveira, O. J. (2013). Guidelines for the integration of certifiable management systems in industrial companies. *Journal of Cleaner Production*, 57, 124-133. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2013.06.037>
- DEG, & SQUALPI). (2016). *Guide relatif au bon usage de la normalisation dans la réglementation*.
- Dicko, S. (2019). *Méthodologie de recherche et théories en sciences comptables*. Presses de l'Université du Québec. <https://www.scholarvox.com/catalog/book/docid/88883936?searchterm=methodologie%20de%20recherche>
- Draï, E., Favaro, M., & Aubertin, G. (2016). *Les systèmes de management de la santé-sécurité en entreprise : Caractéristiques et conditions de mise en oeuvre*. (p. 49 p., ill.bibliogr.) [Report, Institut National de Recherche et de Sécurité (INRS)]. <https://hal-lara.archives-ouvertes.fr/hal-01420202>
- Ferrari, G., Lapasini Leal, G. C., Galdamez, E., & Thom De Souza, R. C. (2020). Prioritization of occupational health and safety indicators using the Fuzzy-AHP method. *Produção*, 30. <https://doi.org/10.1590/0103-6513.20200054>
- Franciosi Willis, Mg., J. J., & Vidarte Llaja, Mg., A. M. (2021). IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y LA ACCIDENTABILIDAD Y PRODUCTIVIDAD EN UNA INDUSTRIA ARROCERA. *INGENIERÍA: Ciencia, Tecnología e Innovación*, 8(1). <https://doi.org/10.26495/icti.v8i1.1548>
- García-Gómez, F. J., González-Gaya, C., & Rosales-Prieto, V. F. (2020). An Approach to Health and Safety Assessment in Industrial Parks. *Sustainability*, 12(9), Article 9. <https://doi.org/10.3390/su12093646>
- Gillet-Goinard, F., & Monar, C. (2017). *TOUTELAFONCTIONQualité Santé-Sécurité Environnement* (2<sup>e</sup> éd.). DUNOD. scholarvox.com
- Gillet-Goinard, F., & Monar, C. (2021). *La boîte à outils Santé-Sécurité-Environnement : 64 outils et méthodes Ed. 4—ScholarVox Management* (4<sup>e</sup> éd.). <https://www.scholarvox.com/catalog/book/docid/88919102?searchterm=Gillet-Goinard%20Monar>

- Gonzales, L., & Calvo, J. (2023). Implementación SGSST- ISO 45001:2018 para la Reducción de Accidentes en una MyPE del Sector Construcción, Trujillo 2023. *Ciencia Latina Revista Científica Multidisciplinar*, 7, 1253-1272. [https://doi.org/10.37811/cl\\_rcm.v7i5.7803](https://doi.org/10.37811/cl_rcm.v7i5.7803)
- Guillaume, P. (2014, novembre 18). *HLS : La structure universelle des normes de management*. Qualitiso. <https://www.qualitiso.com/hls-high-level-structure/>
- Hamhami, A. (2023). Système de management intégré et responsabilité sociétale pour un développement durable : Quels enjeux pour les entreprises économiques algériennes. *دراسات اقتصادية*, 17(3), 158-146.
- iso. (2021). *Principes de management de la qualité*. <https://www.iso.org/fr/publication/PUB100080.html>
- ISO. (2024). *ISO - À propos de l'ISO*. ISO. <https://www.iso.org/fr/about-us.html>
- Kafel, P. (2016). The place of occupational health and safety management system in the integrated management system. *International Journal for Quality Research*, 10, 311-324. <https://doi.org/10.18421/IJQR10.02-05>
- Kerebel, Pascal. (2009). *Management des risques* (Editions d'Organisation). <https://www.scholarvox.com/catalog/book/docid/45001948?searchterm=management%20des%20risques#>
- Kontzler, H., Leroy, M., & Platiau, N. (2023). *DSCG 7 - Mémoire professionnel : Guide pratique pour réussir votre mémoire et sa soutenance Ed. 2*. Gualino. <https://www.scholarvox.com/catalog/book/docid/88941099>
- Lefebvre, M.-H. (2020). *Management de la santé et de la sécurité selon l'ISO 45001 : Les clés pour comprendre et mettre en place*. AFNOR. <https://www.scholarvox.com/reader/docid/88909873/page/14?searchterm=sant%C3%A9%20et%20s%C3%A9curit%C3%A9%20au%20travail>
- Liu, X., Liu, Y., Li, H., & Wen, D. (2023). Identification and analysis of barriers to the effectiveness of ISO 45001 certification in Chinese certified organisations : A DEMATEL-ISM approach. *Journal of Cleaner Production*, 383, 135447. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2022.135447>
- Lmoussaoui, H., & Hicham, J. (2015). *Evaluation des risques-projet par une approche AHP/WPM : Application à un projet réel BTP*.

- López López, J. C., & Alcívar Espín, R. A. (2023). Industrial Safety and Occupational Health Strategies : The Case of a Water Treatment Plant in Ecuador. *Journal of Business and Entrepreneurial Studie*, 7(3). <https://doi.org/10.37956/jbes.v7i3.341>
- Marques, G. (2010). *Management des risques pour l'aide à la gestion de la collaboration au sein d'une chaîne logistique : Une approche par simulation*.
- Mazri, C., Lejeune, C., Voisin, V., Soumare, I., Gruson, B., & Fanchine, C. S. R. (2021). *Indicateurs de Performance Sécurité : Analyse comparative de pratiques dans différents systèmes à risques*.
- Mouras, F., & Badri, A. (2020). Survey of the Risk Management Methods, Techniques and Software Used Most Frequently in Occupational Health and Safety. *International Journal of Safety and Security Engineering*, 10(2), 149-160. <https://doi.org/10.18280/ijsse.100201>
- Ndinga, M. M. A. (2018). *Initiation à la recherche en sciences économiques : Guide de travail des masters et doctorats*. L'Harmattan. <https://www.scholarvox.com/catalog/book/docid/88918677?searchterm=methodologie%20de%20recherche>
- Nugroho, A., Herzanita, A., Latief, Y., & Sagita, L. (2021). Evaluation of an Occupational Health and Safety Management System in Universitas Indonesia: *Proceedings of the International Conference on Health and Medical Sciences (AHMS 2020)*. International Conference on Health and Medical Sciences (AHMS 2020), Yogyakarta, Indonesia. <https://doi.org/10.2991/ahsr.k.210127.058>
- Oliveira, O., Santos, G., & Barbosa, L. (2018). Proposition for the alignment of the integrated management system (quality, environmental and safety) with the business strategy. *International Journal for Quality Research*, 12, 925-940. <https://doi.org/10.18421/IJQR12.04-09>
- Osorio-Vasco, J. (2021). Panorama de la seguridad y salud en el trabajo de microempresas colombianas ubicadas en un barrio del Municipio de Itagüí, Antioquia, Colombia. *Cadernos de Saúde Pública*, 37(11), e00175320. <https://doi.org/10.1590/0102-311x00175320>
- Pilanawithana, N. M., Feng, Y., London, K., & Zhang, P. (2022). Developing resilience for safety management systems in building repair and maintenance : A conceptual model. *Safety Science*, 152, 105768. <https://doi.org/10.1016/j.ssci.2022.105768>

- pinet, claud. (2015). *10 clés pour réussir sa certification QSE*. AFNOR. <https://www.boutique.afnor.org/fr-fr/livre/10-cles-pour-reussir-sa-certification-qse/fa092957/2777>
- Roslin, E., Ghani, H. A., Ishak, M. H. A., Ibrahim, M. F., Zain, N., & Ahamat, M. (2017). The implementation of integrated management system in automotive service industry : A review. *International Journal of Applied Engineering Research*, 12, 14460- 14465.
- Sampaio, P., Saraiva, P., & Domingues, P. (2012). Management Systems : Integration or addition? *International Journal of Quality & Reliability Management*, 29, 402-424. <https://doi.org/10.1108/02656711211224857>
- Skład, A. (2019). Assessing the impact of processes on the Occupational Safety and Health Management System's effectiveness using the fuzzy cognitive maps approach. *Safety Science*, 117, 71-80. <https://doi.org/10.1016/j.ssci.2019.03.021>
- Suhendris, S., & Saroso, D. (2018). ANALYSIS OF THE READINESS TOWARDS THE IMPLEMENTATION OF ISO STANDARD 9001 : 2015 IN THE COMPANY OF HEAVY EQUIPMENT. *Operations Excellence: Journal of Applied Industrial Engineering*, 10, 209. <https://doi.org/10.22441/oe.v10.3.2018.001>
- Wolniak, R. (2020). Quantitative relations between the implementation of industry management systems in European union countries. *Scientific Papers of Silesian University of Technology. Organization and Management Series*, 2020, 33-44. <https://doi.org/10.29119/1641-3466.2020.142.3>
- العياشي, ز., & حمزة, ب. و. (2019). نظام الصحة والسلامة المهنية وفق المواصفة القياسية الدولية iso 45001 :2018. 52-33 , (1)2, *مجلة أرساد للدراسات الاقتصادية والإدارية*.
- حافظ, ع. (2017). *The application of quality requirements in the Ministry of Labour and Social Affairs using the international standard (ISO 9001 : 2015) Korean case study of the Iraqi Center (ISO 9001:2015) تطبيق متطلبات الجودة في وزارة العمل والشؤون الاجتماعية باستخدام المواصفة الدولية (ISO 9001:2015) دراسة حالة المركز العراقي الكوري*. <https://doi.org/10.13140/RG.2.2.23703.01442>

## **ANNEXE-A Politique qualité**

Depuis sa création, **BOMARE COMPANY** a toujours été très active dans la recherche des opportunités qui lui permettent de préserver sa position de leader dans la filière électronique à l'échelle Nationale et de conserver toutes ses performances à l'export.

Le maintien de toutes ses positions acquises est assuré grâce à l'effort d'investissement aboutissant à l'amélioration constante de ses produits pour répondre aux exigences du marché et cela par une stratégie commerciale adaptée.

Le développement de ses activités d'exportation ainsi que le déploiement de son réseau de service Après-vente à l'international constituent pour **BOMARE COMPANY** une préoccupation majeure pour l'amélioration de ses acquis dans un contexte hautement concurrentiel.

Dans le contexte économique actuel, **BOMARE COMPANY** adopte une vision stratégique fondée sur la qualité de ses produits et services, une gestion opérationnelle efficace ainsi qu'une parfaite maîtrise des processus et l'acquisition de nouveaux équipements de haute technologie.

Cette vision permet à **BOMARE COMPANY** le maintien de sa force en tant que précurseur dans l'exportation des produits électroniques algériens vers l'Europe, et de constituer un modèle de proposition dans la définition de la nouvelle démarche économique du pays.

En adéquation avec cette stratégie, les objectifs de **BOMARE COMPANY** s'articulent autour des 04 axes principaux suivants :



Conformément au système de management de la qualité de **BOMARE COMPANY** et à la norme ISO 2015: 9001, chaque processus est mis à contribution pour l'atteinte des objectifs fixés.

**BOMARE COMPANY** déploie une approche qui repose sur l'évaluation des forces et des faiblesses ainsi que l'analyse des risques et des opportunités en plaçant l'amélioration continue et la satisfaction des clients ainsi que toutes les parties intéressées au cœur de sa stratégie.

**BOMARE COMPANY** réitère son engagement à développer et à améliorer en permanence son système de management de la qualité (SMQ), en fournissant les ressources (humaines, matérielles et techniques) nécessaires, afin que ce dernier soit pertinent et porteur de valeurs ajoutées.

**BOMARE COMPANY** compte sur la collaboration habituelle du responsable management qualité, des pilotes de processus ainsi que l'ensemble du personnel afin de poursuivre la mise en exergue de cette politique qualité.

**BOMARE COMPANY** vise également à s'engager pour accréditer son laboratoire d'étalonnage suivant la norme ISO IEC 17025 v 2017, cet engagement compte à garantir que le laboratoire exerce ses activités en toute impartialité et confidentialité, ces éléments sont des principes fondamentaux de notre laboratoire d'étalonnage, c'est pourquoi nous prenons toutes les dispositions nécessaires pour s'assurer :

- De la compétence de notre personnel;
- De la fiabilité des résultats du laboratoire par rapport aux exigences de la norme ISO/ CEI 17025 v 2017 et que les résultats fournis par le laboratoire ne peuvent être influencés.

### NOS CERTIFICATIONS



6 FEV 2023  
Executive Director  
Ali BOUMEDIENE

Directeur exécutif  
M. Ali BOUMEDIENE  
Direction Générale  
001/A-  
Tel : 021 65 06 10  
Fax : 021 65 06 10



## **ANNEXE-B** **Charte de projet**

<b>1. Gestionnaire de projet</b>	Directeur d'unité				
<b>2. Responsables</b>	Responsable MQHSE, chargé QHSE, superviseur HSE, stagiaire				
<b>3. Autres participants</b>	Les pilotes processus / les copilotes / l'ensemble des travailleurs /les parties intéressées				
<b>4. Budget</b>	Un budget couvrant :				
	Formation et sensibilisation, consultation, audit interne et externe				
	Mise à jour des infrastructures, fourniture des équipements de protection				
<b>5. Ressources</b>	<p><b>Humaines</b> : personnel dédié, formateurs, consultant</p> <p><b>matérielles</b> : équipements de protection individuels (EPI), équipements de protection collectifs (EPC)</p> <p><b>Technologiques</b> : logiciel de gestion de sécurité et des risques</p> <p><b>documentaires</b> : politiques, procédures, processus, enregistrements, les rapports</p>				
<b>6. Objectif</b>	Mise en place de la norme ISO 45001 V2018 sur un système existant (SMQ)				
	Diagnostic initial : Évaluation de l'état actuel du SMQ par rapport aux exigences de l'ISO 45001 V2018				
<b>7. Étape</b>	<p>Planification : Élaboration d'un plan d'action de projet détaillé avec des objectifs spécifiques et des échéances.</p> <p>Formation et sensibilisation : Sessions de formation pour tout le personnel.</p> <p>Documentation : Création et mise à jour des documents nécessaires.</p> <p>Mise en œuvre : Application des nouvelles procédures et politiques.</p> <p>Audit interne : Évaluation interne de la conformité.</p> <p>Révision et ajustement : Corrections basées sur les résultats de l'audit interne.</p> <p>Audit de certification : Par un organisme de certification externe.</p>				
<b>8. Délai</b>	6mois				

<b>9. division</b>	Responsable MQHSE : Responsable principal de la mise en œuvre et du suivi de la norme.				
	Chargé QHSE : Assiste le responsable MQHSE dans les tâches quotidiennes liées à la mise en œuvre.				
	Superviseur HSE : Supervise les activités sur le terrain pour garantir la conformité aux normes de sécurité.				
	Stagiaire : Fournit un soutien				
	Résistance au changement, manque de ressources, budget insuffisant				
<b>10. risques</b>					
<b>11. Communication</b>	Interne et externe : via les emails, les réunions, l'intranet, plan de communication				

## **ANNEXE-C Guide d'entretien**

### Introduction

Bonjour, je suis BENBAHOUNA Aya Hibat Allah, je mène une étude sur la mise en place de la norme ISO 45001 chez BOMARE COMPANY. Je vous remercie d'avoir accepté et d'avoir pris le temps de participer à cette entrevue.

L'objectif de l'entretien est de comprendre le contexte et le fonctionnement de l'entreprise

### Questions :

- Pourriez-vous vous présenter et parler un petit peu de votre parcours ou expérience

Bonjour, je suis Malak BOUSSAID, titulaire d'un Master en Management par la Qualité de l'ENSM. Actuellement, je travaille en tant que chargée MQHSE chez BOMARE COMPANY, où j'exerce mes fonctions depuis près de deux ans.

- Pouvez-vous décrire votre rôle au sein de BOMARE COMPANY

Mon rôle principal au sein de BOMARE COMPANY consiste à garantir le bon fonctionnement du processus SMQ en :

- Assurant le suivi des résultats des indicateurs qualité.
- Participant à la communication et à la promotion de la politique Qualité.
- Animant des groupes de résolution de problèmes ou d'amélioration.
- Réalisant le programme d'audit.
- Assurant la veille de l'information documentée.

De plus, je participe activement aux projets tels que la mise en œuvre des normes ISO 14001 et ISO 45001, ainsi que l'accréditation du laboratoire de métrologie selon la norme ISO 17025 :2017.

- Pouvez-vous décrire le fonctionnement général de BOMARE COMPANY et ses principales activités ou secteurs d'activité ?

BOMARE COMPANY connue pour sa marque commerciale "Stream", est une société algérienne leader sur le marché des nouvelles technologies spécialisée dans la fabrication d'appareils électroniques et de la télécommunication :

- Recherche, développement et conception,
- Fabrication de tout type de cartes électroniques,
- Service après-vente.
- Quelle est la structure organisationnelle de BOMARE COMPANY en ce qui concerne le management de la qualité ? Où est positionné le service qualité dans l'organisation ?

Le service management de la qualité, composé de trois postes : chef de service MQ, chargé de MQHSE et chargé de MQHSE junior, fait partie de la structure MQHSE, qui est directement rattachée à la direction générale.

- Pouvez-vous me décrire le processus de cœur de métier de BOMARE COMPANY

Notre SMQ se compose de 15 processus qui se partagent vu que nous sommes une entreprise de production et de commercialisation, nous avons 07 processus de réalisation : technique, achats internationaux, logistique, production, assurance qualité produit, commercial, export.

- Quel est le positionnement de BOMARE COMPANY sur le marché ? Quels sont ses principaux concurrents et ses avantages concurrentiels ?

Bomare fait partie des plus grandes entreprises électroniques dans le marché algérien, ses principaux concurrents sont : iris, condor

- Quels sont les objectifs principaux de BOMARE COMPANY en matière de management de la qualité ?

Bomare vise toujours à l'amélioration continue de son SMQ afin d'assurer la conformité de ses produits et la satisfaction de ses clients internes et externes

- Est-ce que le service qualité collabore-t-il avec les autres départements ou parties prenantes de l'entreprise pour assurer la conformité aux normes de qualité et améliorer les processus ? et comment fonctionne cette collaboration ?

Oui, bien sûr, le service MQ collabore toujours avec les autres structures en les accompagnant dans la rédaction des différentes procédures et le traitement des différentes non-conformités. Cela se fait par la programmation de réunions entre les parties concernées.

- Quels sont les principaux défis ou obstacles rencontrés par BOMARE COMPANY en matière de management de la qualité ?

Avant l'année 2021 le premier obstacle c'était l'instabilité de l'effectif au sein de service MQ mais, durant ces derniers années, les choses se sont améliorées.

- Comment BOMARE COMPANY mesure-t-elle la performance de ses processus qualité et la satisfaction des clients ?

La surveillance de la performance des processus se fait lors des réunions hebdomadaires et mensuelles ainsi que durant les revues de processus et les revues de direction. La mesure de la satisfaction client est effectuée par des enquêtes de satisfaction client semestrielles réalisées par l'équipe CRM, ainsi que par les formulaires de satisfaction des processus DPI, EXPORT et SAV, remplis par les clients après chaque prestation ou livraison.

- Comment BOMARE COMPANY intègre-t-elle les retours d'expérience et les leçons apprises dans ses processus d'amélioration continue ?

Nous avons une plate-forme de partage des connaissances organisationnelle, plus le partage des retours des expériences et les objectifs réalisés durant les différentes réunions.

- Comment percevez-vous le niveau d'engagement et de soutien des employés ?

La culture de signaler la non-conformité détectée et les pistes au service MQ, refléter leurs engagements et leurs supports.

13) Est-ce que BOMARE COMPANY a mis en place des initiatives ou projets récents pour améliorer la qualité de ses produits ou services ? Quels sont ces derniers ?

Oui, toujours. Les dernières mises à jour concernent la plateforme SAV afin d'améliorer le suivi des retours clients et permettre aux clients de suivre l'état de la réparation de leur produit.

En plus, BOMARE COMPANY a mis en place son propre laboratoire de métrologie afin d'assurer l'étalonnage de ses équipements en interne. De plus, elle a également mis en place un entrepôt sous douane pour réduire le temps de dédouanement.

- Quelles sont les principales raisons qui ont motivé Bomare Stream à adopter la norme ISO 45001 ?

Étant donné que nous avons obtenu la certification ISO 9001 depuis 2011 et compte tenu de la maturité de notre SMQ, nous avons reconnu l'importance de lancer le projet de mise en place de la norme ISO 45001, d'autant plus que nous avons déjà mis en œuvre plusieurs actions en relation avec la SST.

- Quels sont les avantages ou bénéfices que vous espérez réaliser grâce à la mise en place de l'ISO 45001 ?

La première priorité est d'améliorer la qualité de vie de nos employés au sein de notre organisation et de garantir leur santé et leur sécurité.

- Quelles sont les perspectives d'avenir de BOMARE COMPANY en termes de management de la qualité et d'innovation ?

Notre Directeur Général a toujours insisté sur l'innovation et l'amélioration continue. Nous avons plusieurs projets pour améliorer notre SMQ, y compris des projets de digitalisation des systèmes afin de les alléger.

### **Conclusion**

- Avez-vous d'autres commentaires ou informations que vous aimeriez partager avant de conclure l'entretien ?

Je vous remercie infiniment pour votre temps passé avec nous et vos précieuses contributions à cette étude.

## **ANNEXE-D La grille d'observation**

Éléments d'observation	OUI	NON	Observation
<b>Danger électrique</b>	■		Fixation des câbles sur la dalle TV par un pistolet de silicone sans gant de protection dans l'étape de l'assemblage :
			Insertion des vis pour fixer les composants de TV (Carte mère, cache arrière) sans gant de protection dans le test
			Encombrement des câbles électriques Présence de câbles non protégés au niveau de toute l'unité Trop d'appareils sont branchés sur la même multiprise
			Manipulation avec installation à risque électrique (passage de courant) sans moyen de protection dans le poste critique high_pot/hdm(230V_250V) :
			Installation anarchique des câbles électriques et des câbles réseaux
			Manipulation avec installation à risque électrique (passage de courant) sans moyen de protection et absence de panneaux de signalisation. Dans le Poste Stabilisateur de tension/WS 81/DC Power Supply MCH-303A (230V-250V) :
<b>Manutention manuelle</b>	■		Soulèvement du poids lourd carton de pièces de téléviseurs (bac ESD des cartes mère composant TV) et emplacement sur un rayonnage élevé dans le magasin
			Soulèvement et transport du poids lourd des dalles et produits finis lors de la manipulation dans et en dehors des chaînes d'assemblage
<b>Manutention mécanique</b>	■		Utilisation des fourches de chariot pour monter un manutentionnaire à l'intérieur de la remorque du camion (pour l'organisation du stockage)
			Mauvaise sélection des accessoires d'élévation
<b>Eau stagnante</b>	■	■	
<b>Posture contraignante</b>	■		•Les postures non équilibrées  Utilisation des palettes en bois comme plateforme
			Chaise non confortable à l'employé pour les techniciens de réparation
			Travail en position debout durant 08 heures
<b>Travail par point chaud</b>	■	■	
<b>Ambiance (thermique, lumineuse, poussière ...)</b>	■		Éclairage insuffisant au niveau de l'unité
			Ventilation insuffisance
			Existence des extracteurs d'air et des climatiseurs qui ne sont pas fonctionnels au niveau des chaînes de production
			Ventilation insuffisante dans l'atelier de test (matière première)
			Le test du volume de TV sans les casques antibruit 8h chaque jour
Tester les écrans de télévision pendant 8 heures chaque jour dans une chambre noire			
<b>Déplacement en hauteur par escaliers / échelles</b>	■	■	

<b>Routiers</b>			Des voitures en panne Mauvaise organisation du planning
<b>Circulation interne</b>			Chariots élévateurs en mouvement pendant le passage des employés, des visiteurs
<b>Emissions des gaz</b>			
<b>Encombrement</b>			Une seule entrée et sortie de matière première et de produits finis
			Mauvaise organisation des déplacements en interne (encombrement)
			L'encombrement de lieux de travail et les postes de travail par les matières premières (dalles TV, bacs de carte mère, composants, etc.)
<b>Équipements sous pression</b>			
<b>Équipements et matériels : machines et outils</b>			Manipulation avec une machine découpe Polystyrène sans gant de protection
			Des outils (machine de découpe polystyrène, sangle d'emballage de carton) sont stockés aléatoirement
			Utilisation des convoyeurs • Absence et mauvaise utilisation des dispositifs de protection, tels que les gardes, les capots et les protections des points de pincement.
<b>Manque hygiène</b>			
<b>Matériaux ou produits combustibles (stockage papiers, cartons, produits chimiques inflammables et explosifs)</b>			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mal entreposage ou manipulation</li> <li>• Mauvaise condition de stockage</li> </ul>
<b>Contamination des aliments</b>			
<b>Présence de rayonnement ionisant</b>			
<b>Présence de rayonnement non ionisant</b>			
<b>Rejet solides (ménager)</b>			
<b>Sol glissant / accidenté / inégal</b>			
<b>Stockage en hauteur</b>			
<b>Travail solitaire</b>			
<b>Travaux en hauteur</b>			Hauteur de sécurité des barreaux non respectée dans le magasin
<b>Travaux répétitifs</b>			Les gestes répétitifs sans variation ni repos adéquat
<b>Vibration</b>			

## **ANNEXE-E Check-list**

GRILLE D'EVALUATION ISO 45001 V2018 VERSION 2018

ORGANISME EVALUE : BOMARE COMPANY  
 EVALUATEUR : BENBAHOUNA Aya Hibat Allah  
 DATE DE L'EVALUATION : du 6 mars au 11 avril

CHAPITRES DE LA NORME CORRESPONDANTS	QUESTIONS	A remplir suivant le niveau de satisfaction aux exigences								Plan d'action			
		Évaluation	Preuve	Commentaire	TC	MT TC 1	MT CC	MTT T	Diagramme de radar	Actions	Responsable	Ressources	Délai
<b>Chapitre 4 : Contexte de l'organisme</b>													
4.1 Compréhension de l'organisme et	Avez-vous déterminé les enjeux internes et externes qui sont pertinentes à votre objectif et votre orientation stratégique et qui affectent votre capacité à atteindre les résultats escomptés de votre système de gestion de la santé et la sécurité au travail ?	À améliorer	D'après l'analyse documentaire, l'entretien avec la chargée MQHSE et superviseur HSE	Il y a un contexte purement qualité et il y a une analyse SWOT pour le processus HSE chez la chargée de HSE	50	50,00				Établir une analyse swot intégré QSST	Stagiaire en collaboration avec la chargée MQHSE et superviseur HSE	Groupe de projet	5 jours
4.2. Attente et besoins des PP	Avez-vous déterminé les parties intéressées, en plus des travailleurs qui sont pertinents pour le système de gestion de la santé et la sécurité au travail ?	Acceptable	Documents des parties prenantes	IL y'a un document des parties intéressée (pi, besoins, surveillance) qualité contient quelques parties qui concerne la SST vu qu'ils ont un système HSE, mais sans évaluation de l'impact de ses PI	70	56,67	62,92	61,79		Revoir les parties intéressées et évaluer l'impact de ces derniers	Stagiaire En collaboration avec chargée MQHSE	Groupe de projet	5 jours
	Avez-vous déterminé les besoins et les attentes de ces parties intéressées qui sont pertinentes au système de gestion de la santé et la sécurité au travail ?	Acceptable	Documents des parties prenantes	Manque d'intégration de l'aspect SST dans la détermination des besoins et attentes de quelque PI	60					Revoir les besoins des PI en intégrant l'aspect SST	Stagiaire	Groupe de projet	3 jours
	Avez-vous déterminé les exigences légales ?	À améliorer	Entretien avec la chargée MQHSE	Prestataires Farès légal	40								
4.3. Domaine d'application	Avez-vous déterminé les limites et l'applicabilité du système de management de la SST ?	Acceptable	Document de domaine d'application	La certification touche le même périmètre	70	75,00				Modification de document de domaine d'application en intégrant l'aspect SST	Stagiaire	Groupe de projet	3 jours
	Avez-vous documenté le périmètre d'application ?	Conforme	Document de domaine d'application	Il y'a un document de domaine d'application iso 9001(Réf N° : IT.SMQ.01.07)	80							Groupe de projet	
4.4 systèmes SST	Avez-vous mis en œuvre et que le système en place pour maintenir et améliorer en permanence votre système de management de la SST, y compris les processus nécessaires et leurs interactions, conformément aux exigences de la	Acceptable	Analyse documentaire	Il y a le système documentaire qualité et plusieurs documents et formulaires qui concernent le HSE et le	70	70,00				Revoir les processus et le système documentaire	Stagiaire avec chargée MQHSE	Groupe de projet	1 mois

		norme ISO 45001 V2018 ?			SST								
<b>Chapitre 5 : Leadership et participation des travailleurs</b>													
5.1 Leadership et engagement	Il assume la responsabilité de la prévention des blessures liées au travail et à la mauvaise santé, ainsi que la fourniture de lieux de travail et des activités sûres et saines ?	Conforme	Les dites de chargée MQHSE	Projet de nouvelle usine, LES EPI, congés forcés pour les travaux	80	72, 78	64,1 9						
	Veiller à ce que la politique SST et les objectifs connexes liés SST sont établis pour le système de management de la SST ?	À améliorer	Entretien avec la chargée MQHSE	LANCEMENT DE PROJET de 45001 :2018	50								
	Assurer l'intégration des exigences du système de management de la SST dans les processus métier ?	À améliorer	Entretien avec la chargée MQHSE		50								
	Veiller à ce que les ressources nécessaires pour le système de management de la SST sont disponibles ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE	Formations réglementaires plan d'urgence Plan d'évacuation Circuit de sécurité Plan de sûreté interne	70								
	Communiquer l'importance d'une gestion efficace de la SST et de se conformer à la santé et sécurité exigences du système de gestion ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE	Le département MQHSE veille à la santé et à la diffusion	60								
	La protection des travailleurs contre les représailles lorsque le signalement des incidents, les dangers, les risques et les opportunités ?	Conforme	Les dites de chargée MQHSE	PROCESUS COMMUNICATION (INTERNE, EXTERNE, planning communication	100								
	Avez-vous appliqué un processus pour la consultation et la participation des travailleurs	Acceptable	Analyses des archives	Il y a un processus de consultation et de participations qui n'est pas applicable	70								
	Orienter et soutenir les personnes	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE		75								
	Soutenir la création et le fonctionnement du comité de santé et de sécurité ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE et superviseur HSE / analyse documentaire	CPHS, les CP, les formations	100								
5.2 Politique de S&ST	Un engagement à fournir des conditions de travail sûres et saines pour la prévention des blessures liées au travail et la mauvaise santé et est appropriée à l'objectif, la taille et le contexte de l'organisation et à la spécificité de ses risques pour la SST et les opportunités ?	Conforme	Entretien avec la chargé MQHSE	Projet de nouvelle usine, LES EPI, congés forcés pour les travaux, plan évacuation, plan d'urgence, les panneaux signalétiques	100	57, 00		Établir une politique SST et la communiquer	Stagiaire en collaboration avec la chargée MQHSE	Groupe de projet	3 jours		
	Fournit un cadre pour fixer et établir les objectifs de SST ?	À améliorer	Entretien avec la chargée MQHSE	Quelque axe dans la politique qui concerne la SST	50								



		exigences de la norme ISO 45001 V2018 documentaire ?		chargée MQHSE																
		Des rapports sur la performance du système de management de la SST à la direction ?	Acceptable	Analyses documentaire, entretien avec chargée MQHSE		75														
	5.4. Consultation et participation des travailleurs	L'organisation : fournir des mécanismes, le temps, la formation et les ressources nécessaires pour la consultation et la participation ?	Acceptable	Analyse des archives	Y'a une procédure de consultation et de participation mais pas applicable à 100 % et n'est pas à jour		50	50,00												
		Déterminer et éliminer les obstacles ou les obstacles à la participation et à minimiser ceux qui ne peuvent pas être supprimés ?	Acceptable				50													
Mettre l'accent sur la consultation des travailleurs non cadres sur les points suivants : 1. Déterminer les besoins et les attentes des parties intéressées ? 2. Établir la politique SST ? 3. L'attribution des rôles organisationnels, les responsabilités et les autorités, le cas échéant ? 4. Déterminer comment satisfaire aux exigences légales et d'autres ? 5. Établir et planifier pour atteindre les objectifs de SST ? 6. Déterminer les contrôles applicables à la sous-traitance, l'approvisionnement et les entrepreneurs ? 7. Déterminer ce qui doit être contrôlé, mesuré et évalué ? 8. La planification, l'établissement, la mise en œuvre et le maintien d'un programme d'audit ? 9. Assurer une amélioration continue ?		Acceptable				50														
Chapitre 6 : Planification																				
6.1 actions face aux risques et opportunités	6.1.1 généralités	Avez-vous déterminé les risques et opportunités	Acceptable	Entretien avec superviseur HSE, analyse documentaires	Un ensemble des risques a été identifié par le superviseur HSE	75	35,60	41,24												
		Avez-vous évalué les risques et les opportunités	A améliorer		Méthode d'évaluation non fiables	30														
		Avez-vous tenu à jour une information documenté sur les risques et opportunités	À améliorer		Un draft d'une analyse de risque	50														
	6.1.2.2 évaluations des risques	6.1.2.1 identifiant	Avez-vous établi, appliquer et tenir à jour un processus d'identification des dangers	À améliorer	Entretien avec superviseur HSE, analyse documentaires	Identification non formelle														25
			Avez-vous établi et tenir à jour un processus pour évaluer les risques professionnels	À améliorer		Méthode d'évaluation non fiables														25
		Avez-vous déterminé les méthodes et les critères d'évaluation des risques professionnelles	À améliorer		25															









				archives										
		b) la mise en œuvre des processus de contrôle conformément aux critères ?	À améliorer	Entretien avec la chargée MQHSE, analyse documentaire, analyse des archives			40							
		c) le maintien et la conservation des informations documentées dans la mesure nécessaire pour avoir la certitude que les processus sont en cours comme prévu ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire, analyse des archives			85							
		d) l'adaptation aux travailleurs ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire, analyse des archives			85							
	8.1.2 éliminations de danger et réduction de	L'organisation a mis en place, mis en œuvre et maintenu des processus pour l'élimination des risques et la réduction des risques pour la SST utilisant la hiérarchie suivante des contrôles : éliminer le danger ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire, analyse des archives	Une procédure de gestion de risque n'est pas applicable		60							
	8.1.3 pilotages de changement	L'organisation a des processus établis pour la mise en œuvre et le contrôle des changements temporaires et permanents. Il est prévu la performance d'impact, y compris : de nouveaux produits, services et processus, ou des changements aux produits, services et processus existants, notamment : lieux de travail et les environs ? l'organisation du travail ? Les conditions de travail ? Equipement ? la main d'œuvre ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire			70							
	8.1.4 acquisitions de biens et de services	Est-ce que l'entreprise a mis en place et mis en œuvre des processus en les maintenant pour contrôler l'acquisition des produits et services afin d'assurer leur conformité à son système de management de la SST ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire	Procédure achat international divers, audit, contrôle à l'entrée,		85							
	8.1.4.2 Intervenants extérieurs	Est-ce que l'entreprise coordonne ses processus d'approvisionnement avec ses sous-traitants afin d'identifier les dangers et évaluer et maîtriser les risques SST découlant de ses activités et des activités des entrepreneurs qui ont un impact sur l'organisation ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire	Procédure d'évaluation des prestataires, audit bi-parties		85							

	8.1.4.3 externalisations	L'organisation veille à ce que ses arrangements de sous-traitance sont conformes aux exigences légales et autres exigences et d'atteindre les résultats escomptés du SM SST ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire	Les audits de bi-parties, procédure de surveillance de prestataire / bon de commande sont exigés	80							
		Comment l'organisation assure des fonctions et processus externalisés sont contrôlés ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE analyse documentaire		80							
8.2 Préparation et réponse aux situations d'urgence	8.2 Préparation et réponse aux situations d'urgence	Est-ce que l'entreprise a mis en place et mis en œuvre en les maintenant les processus nécessaires pour se préparer et répondre aux situations d'urgence potentielles	À améliorer	Entretien avec superviseur HSE	Les plans d'urgence, des plans d'évacuation, des formations réglementaires, des sensibilisations périodiques. Préparation des simulations d'urgence.	50	55,00			Appliquer les simulations d'urgence	Protection civile en collaboration avec service HSE	Budget d'organisation, espace	Minimum 2 fois par an
		a) l'établissement d'une réponse planifiée aux situations d'urgence, y compris la fourniture de premiers soins ?	Acceptable	Entretien avec superviseur HSE		75							
		La formation pour l'intervention prévue ?	Acceptable	Entretien avec superviseur HSE		50							
		En réalisant périodiquement des tests et des exercices pour évaluer la capacité planifiée à répondre	À améliorer	Entretien avec superviseur HSE		50							
		Avez-vous tenu à jour et conserver des informations documentées sur les processus et sur les plans de réponse aux situations d'urgence potentielles ?	À améliorer	Entretien avec superviseur HSE		50							
<b>Chapitre 9 : Évaluation des performances</b>													
9.1 .1 généralités		Est-ce que l'organisme a établi, mis en œuvre et tenu à jour un (des) processus de surveillance, de mesure, d'analyse et d'évaluation de la performance.	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE	Les tableaux de bord	70	65,83	75,28		Intégrer l'aspect de la santé et de la sécurité dans la documentation d'audit interne	Stagiaire en collaboration avec la chargée MQHSE		1 mois
		Avez-vous déterminé ce qu'il est nécessaire d'inspecter, y compris le degré de respect des exigences légales, l'avancement dans l'atteinte des objectifs, l'efficacité de mesures de prévention ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE	Processus d'inspection	70							
		Avez-vous déterminé les méthodes utilisées pour l'inspection, l'analyse et l'évaluation de la performance ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE	Processus d'inspection	70							
		Avez-vous déterminé les critères utilisés afin d'évaluer les performances de la SST ?	Acceptable	Entretien avec la chargée MQHSE	Les KPI SST	70							
		Avez-vous déterminé quand l'inspection sera réalisée ?	Conforme	Entretien avec la chargée MQHSE	Le planning d'inspection	80							
		Avez-vous fait l'évaluation de performance de SST afin de déterminer l'efficacité du SMSST ?	À améliorer	Entretien avec la chargée MQHSE		20							







## **ANNEXE-F Partie intéressées**

Les parties prenantes	Exigences	Évaluation	Impact	Action à mettre en œuvre	Types
Les employés	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Travailler dans des conditions sécurisées.</li> <li>• Amélioration de la qualité de vie au travail (motivation, disponibilité des ressources nécessaires, infrastructure adéquate).</li> <li>• Diffuser le règlement intérieur et les fiches de poste</li> <li>• Bénéficier de plus de formations continues.</li> <li>• Assurer une évaluation équitable et motivante et exprimer les besoins en formation.</li> <li>• Bonne gestion de carrière (formations, capacité de développement ou promotion).</li> <li>• Communication et transparence</li> <li>• Sécurité de l'emploi et assurance.</li> <li>• Améliorer la qualité des EPI (équipements de protection individuelle) <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rémunération à temps</li> <li>• Implication dans les décisions</li> </ul> </li> <li>• Assurance contre les maladies professionnelles</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Décharge des EPI, Rapport QHSE</li> <li>• Enquête de satisfaction</li> <li>• Rapport d'audit de gestion interne</li> <li>• Registre traitement des doléances</li> <li>• Fiche d'évaluation semestrielle, Fiche de vœux</li> <li>• Fiches d'évaluation des compétences, Tableau de bord HR, Journaux de paie</li> <li>• Plan des formations, Etat de suivi du plan de formation</li> <li>• Plan d'action prévisionnel CP, Etat de suivi des œuvres sociales, Bilan d'activité CP</li> <li>• Plan de communication</li> <li>• Conseil de participation</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• S'appuie sur l'expérience antérieure pour proposer des améliorations</li> <li>• Esprit d'ouverture</li> <li>• Respect de la réglementation du travail</li> <li>• Assurer l'application des gestes barrières</li> <li>• Dépistage de l'ensemble des employés y compris ceux du chantier</li> <li>• Prise en charge des salaires des employés lors des congés exceptionnels</li> <li>• Assurer une bonne gestion de carrière.</li> </ul>	Micro-environnement
IANOR / Algerac	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des exigences légales et réglementaires</li> <li>• Respect des exigences de la norme ISO 17025</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revue des exigences et clauses</li> <li>• Audit interne évaluation</li> </ul>		Paie des tranches dans les délais	Macro-environnement
SGS	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect clause contractuelle</li> <li>• Disposer d'un SMQ conforme aux référentiels ISO 9001 :2015 et au ISO 45001 V2018</li> <li>• Développer une relation d'échange d'expérience</li> </ul>	Audit		Système de documentation à jour	Macro-environnement
Les établissements de formations	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Expression des besoins en formation pour ajuster les offres</li> <li>• Relation mutuellement bénéfique</li> <li>• Paiement dans les délais.</li> </ul>	• Traitement des offres et fiches techniques		Implication du personnel dans la démarche qualité	Macro-environnement
DCP	• Respect de la loi et de la réglementation	• Revue des exigences légales et réglementaires		Réaliser une revue régulière des exigences légales et réglementaires applicables à l'entreprise	Macro-environnement
Algérie TELECO M /OORED OO	• Paiement des forfaits à temps	Suivi de paiement		Établir des modalités claires de facturation et de paiement des forfaits, en précisant les échéances et les modes de règlement acceptés.	Macro-environnement
Sonelgaz	• Paiement à temps	• Suivi de paiement		Domiciliation des comptes et consistance des dépôts,	Macro-environnement
Banques	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Solvabilité, liquidité</li> <li>• Rembourse les emprunts et</li> <li>• payer les intérêts</li> <li>• Valeur des garanties</li> </ul>	Vérification de la solvabilité		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Présentation de garanties exigées</li> <li>• Être à jour dans le paiement des intérêts et agios bancaires</li> </ul>	Macro-environnement

Assurances	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Déclaration à temps</li> <li>• Paiement des frais à temps</li> </ul>	Etat des déclarations		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise en place d'un dispositif de sécurité individuelle et collective</li> <li>• Bonne protection des biens de l'Entreprise</li> </ul>	Macro environnement
Prestataire de transport et logistiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Communication fluide</li> <li>• Le respect des délais de paiement</li> </ul>	Contact et suivi journalier		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Élaboration des cahiers de charges</li> <li>• Évaluation des sous-traitants après réception des ordres de services</li> </ul>	Micro environnement
Administration des impôts	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Versement à temps</li> <li>• Règlement dans les délais des redevances fiscales</li> <li>• Dépôt d'un bilan fiscal dans les délais.</li> </ul>	Suivi régulier des opérations		Déclaration fiscale claire.	Macro environnement
Douane	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Déclaration à temps et détaillée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suivi rigoureux des opérations de dédouanement</li> </ul>		Assurer la disponibilité des documents nécessaires pour la déclaration douanière	Macro environnement
Entrepôt sous-douane	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des exigences et engagement</li> <li>• Déclaration à temps et exacte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suivi rigoureux des opérations</li> </ul>		Établir une procédure pour assurer le respect des exigences et des engagements	Micro environnement
BSE	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des exigences et engagement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suivi rigoureux des opérations</li> </ul>		Élaborer un plan d'action pour répondre aux exigences spécifiques de BSE	Micro environnement
Riverains/voisinage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Minimiser le trafic et l'entrée des camions en face de l'entrée principale /Maîtriser les risques environnementaux et réduire leurs impacts</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Être à l'écoute</li> </ul>		Établir des mesures pour minimiser le trafic et réduire les impacts environnementaux	Micro environnement
Associations des consommateurs	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Communication à temps et efficace pour satisfaire les plaintes des clients</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suivi à temps et régulier des réclamations et plainte</li> </ul>		Mettre en place un système de gestion des plaintes pour la réclamation clients	Macro environnement
Chaînes TV, Média Et presse écrites	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Invitation à couvrir les événements</li> <li>• Profiter des espaces publicitaires à un prix réduit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Club Média BOMARE</li> </ul>		Inviter les médias à couvrir les événements de l'entreprise et de proposer des partenariats publicitaire	Macro environnement
Boîte de communication	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Coopération</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réunions régulières avec eux</li> </ul>		Coopérer étroitement avec la boîte de communication pour garantir une communication efficace et cohérente.	Micro environnement
Concurrents	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maintenir les prix (éviter les guerres des prix)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse comparative (benchmarking)</li> </ul>		Maintenir une politique de prix stable	Micro environnement
Distributeurs et Clients intermédiaires	<ul style="list-style-type: none"> <li>Disponibilité de SAV</li> <li>Prix compétitif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Surveillance de marché</li> <li>Enquête satisfaction client</li> <li>Ecoute client</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Impliquer toute l'entreprise dans l'amélioration de la satisfaction client</li> <li>• Identifier les besoins et attentes des clients</li> <li>• Traiter toutes les demandes clients à temps</li> </ul>	Micro environnement

Clients finaux	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conformité, le prix, la disponibilité ou la livraison</li> <li>• Répondre aux réclamations clients -Rapport qualité-prix <ul style="list-style-type: none"> <li>• Confidentialité</li> </ul> </li> <li>• Disponibilité des différentes collections des produits</li> <li>• Livraison en temps réel</li> </ul>	Renforcement présence points SAV à proximité		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mener des enquêtes de satisfaction régulières.</li> </ul>	Micro environnement
LG	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réalisation d'un produit conforme</li> <li>• Finalisé l'opération de livraison à temps de produit finis</li> <li>• Suivre les instructions et les standards de LG</li> </ul>	Plan assurance Qualité		Garantir la conformité stricte aux spécifications et aux standards établis par LG	Micro environnement
Influenceurs, Grandes pages sur les Réseaux sociaux	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Remise, cadeaux, partenariat rémunéré</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Disponibilité sur les réseaux sociaux</li> </ul>		Assurer une présence active sur les réseaux sociaux	Macro environnement
(APC, DAIRA, WILAYA)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des obligations</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revue des exigences légales et réglementaires</li> </ul>		Procédure de surveillance régulière des exigences légales et réglementaire	Macro environnement
NET COM/ Prestataire de collecte des déchets	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tri de déchet</li> <li>• Etablir des conventions</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des clauses</li> <li>• Suivi régulier des déchets</li> </ul>		Établir des conventions claires avec le prestataire	Micro environnement
Médecin de travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Conditions favorables pour les employés</li> <li>• Communication régulière en matière SST <ul style="list-style-type: none"> <li>• Paiement à temps</li> <li>• Clarté des demandes</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Visite périodique</li> </ul>		- Clarté dans l'expression des besoins.	Micro environnement
Etablissement de contrôle (Inspection de travail, CNAS Verifini, Caltec ...)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Déclaration à temps des maladies et congés payés</li> <li>Respect de la réglementation en vigueur</li> <li>Assurer un environnement du travail adéquat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Instruit les employées à utiliser la plateforme EL Hanna pour les déclarations</li> <li>• Visite périodique de contrôle</li> </ul>		Programmer des formations régulières pour sensibiliser le personnel aux réglementations et aux bonnes pratiques	Macro environnement
Laboratoires d'étalonnage et évaluations des ...	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect des engagements et exigences</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suivi strict des obligations de conformité</li> </ul>		Des procédures pour le suivi strict de toutes les exigences	Micro environnement
École, université	<ul style="list-style-type: none"> <li>Support permanent pour participer à l'acquisition et le développement des compétences</li> <li>Favoriser l'accès à l'emploi des étudiants de l'université</li> <li>Partage des expériences et mettre l'accent sur le lien (Emploi futur)</li> <li>Faciliter les rencontres (enseignants-entreprises) et les formes d'échanges</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Accueil des stagiaires et des apprentis</li> </ul>		Facilité l'intégration des étudiants dans la vie professionnelle, Accueil des stagiaires et apprentis	Macro environnement

Fournisseurs MP Internationaux	Développement des relations à long termes Notification à temps	<input type="checkbox"/> Maintenir une bonne communication (Réunion à distance) . Contrôle à la réception audit		Élaboration des spécifications produites, -Réévaluation des fournisseurs après réception des produits achetés	Micro environnement
Fournisseurs MP Locaux	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Convention</li> <li>• Plan de charge</li> <li>• Notification à temps</li> </ul> • Respect des délais de passation de commande et de paiement • Etablir une relation gagnant gagnant Bénéfices mutuels et pérennité	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maintenir une bonne communication</li> <li>/ • Inspection, audit et contrôle à la réception</li> </ul>			Micro environnement
Syndicat « CP »	<ul style="list-style-type: none"> <li>• L'application des dispositions légales et réglementaires</li> <li>• Respecter les accords collectifs</li> <li>• Respecter les droits des travailleurs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Enquête de satisfaction interne</li> </ul>		Tenir informé s'impliquer dans la prise de décision	Micro environnement
Protection civile	Communication régulière pour assurer la sensibilisation et la réalisation des simulations Communication des informations demandées	Réunions régulières avec les représentants de la Protection civile		Bonne expression des besoins, Mettre en place des actions de prévention.	Macro environnement
ANEM	Le respect de la réglementation en vigueur, recrutements du personnel via son réseau / Collaboration et communication efficace entre l'entreprise et l'ANEM dans le cadre des activités de recrutement.	Efficacité des processus de recrutement via le réseau de l'ANEM		Clarté dans l'expression des besoins	Macro environnement
Représentants des travailleurs (Section syndicale + Comité de participation + CPHS)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Application de la convention collective</li> <li>• Répondre aux revendications des travailleurs</li> </ul> • Validation et prise en charge des propositions d'amélioration de conditions de travail et de santé • Respect des dispositions réglementaires des lois du travail, d'hygiène et de sécurité	<ul style="list-style-type: none"> <li>• PV des séances de travail réguliers (DG/DR/DRHM)</li> <li>• Rapport d'audit de gestion interne</li> <li>• PV de prise en charge des revendications             <ul style="list-style-type: none"> <li>• PV des réunions CPHS</li> <li>• Fiches d'action suivi CPHS</li> </ul> </li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bonne tenue des registres réglementaires</li> <li>• Clarté des contrats de travail</li> <li>• Mettre en place une bonne GPEC</li> </ul>	Macro environnement

## **ANNEXE-G Politique QSST**

Depuis sa création, BOMARE COMPANY a toujours été très active dans la recherche des opportunités qui lui permettent de préserver sa position de leader dans la filière électronique à l'échelle Nationale et de conserver toutes ses performances à l'export.

Le maintien de toutes ses positions acquises est assuré grâce à l'effort d'investissement aboutissant à l'amélioration constante de ses produits pour répondre aux exigences du marché; et cela, par une stratégie commerciale adaptée.

Le développement de ses activités d'exportation ainsi que le déploiement de son réseau de service Après-vente à l'international constituent pour BOMARE COMPANY une préoccupation majeure pour l'amélioration de ses acquis dans un contexte hautement concurrentiel.

Dans le contexte économique actuel, BOMARE COMPANY adopte une vision stratégique fondée sur: la qualité de ses produits et services **toute en mettant la santé et la sécurité de ses employés au cœur de ses préoccupations et en étant l'élément fondamental de son système de gestion**, et sur une gestion opérationnelle efficace ainsi qu'une parfaite maîtrise des processus et l'acquisition de nouveaux équipements de haute technologie.

Cette vision permet à BOMARE COMPANY le maintien de sa force en tant que précurseur dans l'exportation des produits électroniques algériens vers l'Europe, et de constituer un modèle de proposition dans la définition de la nouvelle démarche économique du pays.

En adéquation avec cette stratégie, les objectifs de BOMARE COMPANY s'articulent autour de ces axes principaux suivants: Le maintien de toutes ses positions acquises est assuré grâce à l'effort d'investissement aboutissant à l'amélioration constante de ses produits pour répondre aux exigences du marché et cela par une stratégie commerciale adaptée.

Le développement de ses activités d'exportation ainsi que le déploiement de son réseau de service Après-vente à l'international constituent pour BOMARE COMPANY une préoccupation majeure pour l'amélioration de ses acquis dans un contexte hautement concurrentiel.

Dans le contexte économique actuel, BOMARE COMPANY adopte une vision stratégique fondée sur la qualité de ses produits et services, une gestion opérationnelle efficace ainsi qu'une parfaite maîtrise des processus et l'acquisition de nouveaux équipements de haute technologie.

Cette vision permet à BOMARE COMPANY le maintien de sa force en tant que précurseur dans l'exportation des produits électroniques algériens vers l'Europe, et de constituer un modèle de proposition dans la définition de la nouvelle démarche économique du pays.

En adéquation avec cette stratégie, les objectifs de BOMARE COMPANY s'articulent autour de ces axes principaux suivants :



Conformément au système de management intégré de qualité et de santé et de sécurité au travail de Bomare Company ; en conformité avec les normes ISO 9001:2015 et ISO 45001:2018 , chaque processus est mobilisé pour l'atteinte des objectifs fixés en matière de Qualité et de santé et sécurité.

Bomare Company déploie une approche qui repose sur l'évaluation des forces et faiblesse ainsi que l'analyse des risques et la veille réglementaire, en la sécurité et la santé de ses employés ainsi la satisfaction des clients et toutes parties intéressées comme éléments centraux de sa stratégie d'amélioration continue.

Bomare Company réaffirme sans engagement à développer et à améliorer en performance son système QSST ; en fournissant les ressources nécessaires (Humaines ; matérielles et techniques) afin que ce dernier soit pertinent et porteur de valeurs ajoutées.

Bomare Company compte sur la collaboration habituelle du responsable MQHSE ; les pilotes processus ainsi que l'ensemble du personnels afin de poursuivre la mise en place de cette politique QSST.

BOMARE COMPANY a pu **accréditer** son laboratoire d'étalonnage suivant la norme ISO IEC 17025 V 2017, **cette accréditation** compte à garantir que le laboratoire exerce ses activités en toute impartialité et confidentialité, **ces éléments sont des principes fondamentaux de son laboratoire d'étalonnage**, c'est pourquoi toutes les dispositions nécessaires sont menées pour s'assurer les résultats ne peuvent pas être influencés et sont fiables par rapport aux exigences de la norme ISO 17025"

## NOS CERTIFICATIONS



Directeur exécutif  
**M . Aii BOUMEDIENE**

# **ANNEXE-H Analyse AMDEC**

## Analyse des risques

Etape du travail	Type de danger	Mode de Défaillance (risque)	Cause de la Défaillance	Conséquences	Evaluation du risque				Mesures de contrôle	Risque résiduel				Mesures supplémentaires
					G	P	TE XP	C		G	P	TEXP	C	
Transport de la matière première	Moyens de transport défectueux (ex, intra)	Accident, endommagement de matière	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Défaut de maintenance</li> <li>•Usure et vieillissement</li> <li>•Manque de contrôle et de vérification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fatalité</li> <li>• Panne</li> <li>• Blessures du personnel</li> <li>• Vibration</li> <li>• Stress</li> <li>• Accident de circulation</li> <li>• Endommagement d'équipements</li> </ul>	3	2	6	36	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La vitesse plus basse doit être maintenue quand les conditions de la route sont mauvaises</li> <li>• Inspection périodique</li> <li>• Inspection des véues avant chaque déplacement (Check-list).</li> <li>• Un formation sur la conduite défensive</li> </ul>	2	1	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensibiliser des personnes sur le danger au matériel défectueux</li> <li>• Changement des moyens de transport chaque 3 ans ou 5 ans</li> </ul>
	• Conditions climatiques	Accident de trajet	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Les conditions météorologiques extrêmes : - tempêtes, les inondations, les glissements de terrain et les tremblements de terre.</li> <li>Moyens de transport non-adéquat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Accident de circulation</li> <li>•Fatalité</li> <li>• Retard</li> <li>• Stress</li> <li>• Blessures</li> </ul>	4	2	6	48	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respecter le code de la route( panneaux des signalisations )</li> <li>• Amélioration de la signalisation</li> <li>• voir en actualité le BMS météorologique en cas d'intempérie ou de canicule prévue</li> <li>• La vitesse plus basse doit être maintenue quand les conditions de la route sont mauvaises</li> </ul>	3	1	6	18	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensibiliser des personnes sur le danger aux conditions climatiques</li> </ul>
	•Conditions de route	Accident, endommagement de matière	Les routes en mauvaise état : comportant des nids-de-poule, des bosses, des déformations, ou présentant un revêtement glissant. Glissades.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Accident de circulation</li> <li>• Fatalité</li> <li>• Retard</li> <li>• Blessures</li> <li>• Fuites d'huile ,Gasoil (atteinte à l'environnement)</li> <li>• Endommagement d'équipement</li> <li>• Vibration</li> </ul>	4	3	6	72	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Respect le code de route</li> <li>Limitation de vitesse</li> <li>•Ceinture de sécurité automobile obligatoire</li> <li>•Inspection et vérification périodique de chaque matériel roulant avant la mise en route</li> <li>•Entretien de chaque véhicule</li> </ul>	3	2	6	36	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensibiliser des personnes sur le danger aux conditions de route</li> </ul>
	• Conduite de nuit	Accident de trajet	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Visibilité réduite</li> <li>• Fatigue accrue</li> <li>• Augmentation des comportements imprévisibles des piétons et des animaux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Accident de circulation</li> <li>• Fatalité</li> <li>• Blessures</li> <li>• Fuites d'huile ,Gasoil (atteinte à l'environnement)</li> <li>• Faible visibilité</li> </ul>	4	2	6	48	<ul style="list-style-type: none"> <li>•limitation de vitesse</li> <li>•triangle fluoescnt en cas de panne</li> <li>•Réduction des trajets de nuit</li> </ul>	4	1	6	24	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensibiliser des personnes sur le danger aux conduites de nuit</li> </ul>
Stockage de la matière première	Matériaux ou produit combustible (stockage papiers, cartons, produits chimique inflammables et explosifs)	Incendie et explosion	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Mal entreposage ou manipulation</li> <li>•Mauvaise condition de stockage (Température, Humidité), incendie ou bruleur chimique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Pertes humaines</li> <li>•Blessures et traumatismes</li> <li>•Dommages matériels</li> <li>•Interruption de la production</li> <li>•Impacts environnementaux</li> </ul>	4	2	6	48	<ul style="list-style-type: none"> <li>•Classification des matériaux</li> <li>•Éloignement sources de chaleur systèmes de détection incendie</li> <li>•Équipement d'extinction d'incendie</li> <li>•Formation du personnel</li> </ul>	4	1	6	24	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formation continue du personnel.</li> </ul>

	6	Manutention manuelle	Accidents de manutention	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mauvaise technique de levage et entreposage</li> <li>Surcharges</li> <li>Manutention de charges encombrantes</li> <li>Équipement inadéquat</li> <li>Manque de signalisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chute d'objet , toms</li> <li>Blessure</li> <li>Ecrasement</li> <li>Piqures</li> <li>Entorse</li> <li>Traumatisme et plaie</li> <li>Dommages aux produits et équipements</li> </ul>	4	3	10	120	<ul style="list-style-type: none"> <li>Formation du personnel</li> <li>Utilisation des EPI adaptés au poste de travail</li> <li>Ergonomie</li> <li>Inspection régulière des équipements de levage</li> <li>S• Habilitation pour les chauffeurs des chariots élévateurs</li> <li>Rénovation régulier du sol</li> </ul>	3	1	6	18	Gestion des retours d'expérience
	7	Substances dangereuse	Contamination croisée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mauvaise séparation des produits</li> <li>Manutention inadéquate des produits</li> <li>Équipements de stockage non entretenus :</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Augmentation des risques d'intoxication :</li> <li>-Ingestion, d'inhalation ou d'absorption cutanée de substances nocives ou toxiques</li> <li>Non-conformité réglementaire</li> <li>Contamination des installations</li> <li>Perte de productivité brulure chimique, inhalation</li> </ul>	3	1	3	9	<ul style="list-style-type: none"> <li>Établissement de bonnes pratiques de fabrication (BPF)</li> <li>Séparation des zones de production</li> <li>Elaboration d'un plan de nettoyage</li> <li>Formation du personnel</li> <li>Elaboration de procédure de gestion des déchets Gestion des déchets.</li> </ul>	2	1	3	6	Amélioration continue
Chargement ddt déchargement	8	Circulation des engins	Collision	Chariots élévateurs en mouvement pendant le passage des employés, visiteurs	Collision heurt blessure,	4	2	10	80	Présence de gyrophare, circuit de chariots élévateurs, renforcement des EPI et des EPC	3	1	10	30	Mettre en place des programmes de formation renforcés pour les opérateurs de chariots élévateurs et les employés concernant les protocoles de sécurité
	9	Manutention mécanique / travail en hauteur	Chute de hauteur	Utilisation des fourches de chariot pour monter un manutentionneur à l'intérieur de la remorque du camion (pour l'organisation de stockage) / absence de protection / erreur de conduite	Chute de hauteur, glissade, blessure, écrasement	4	2	10	80	Utilisation des équipements appropriées comme une cage nacelle élévatrice / formation des opérateurs de chariots élévateurs /habilité des chauffeurs / fournir et imposer les EPI	3	1	10	30	Inspection régulière
	10	Coactivité	Collision	Une seule entrée et sortie de matière première et de produits finis	Collision blessure, plaie, perte de temps, des retards dans le chargement et le déchargement, stresse fatigue	4	2	10	80	Décaler les horaires, créer des zones distinctes,	3	1	10	30	Installation des signalisations claire pour guider les mouvements de chariots élévateurs
	11	Encombement	Collision	Mauvaise organisation des déplacements en interne, encombrement,	Accidents, blessures, endommagement des produits	4	2	10	80	Plan de sureté interne, circuit de sécurité, chemins dédiés pour les piétons et les véhicules de manutention	3	1	10	30	Envisager l'automatisation des déplacements internes lorsque cela est possible
Assemblage	12	Posture contraignante	les défauts ergonomiques	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les postures non équilibrées, utilisation des palettes en bois comme plateforme, travail en position debout durant 08 heures</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Troubles musculo-squelettiques</li> <li>douleurs aux pieds, des varices, douleurs dans le bas de dos, douleurs des épaules</li> <li>Fatigue musculaire et douleurs, blessure, plaies</li> </ul>	4	3	10	120	Formation à l'ergonomie et les bonnes pratiques des postures équilibrées / rotation des tâches / •Aménagement ergonomique des postes de travail / fournir des mules confortables	3	2	6	36	Inspection régulière des lieux de travail

1 3	Encombrement		Des déplacements aléatoires et l'encombrement de lieux de travail et les postes de travail par les matière première (dalles TV, bacs de carte mère composant etc.)	Blessures accidentelles, heurts, blessures, trébuchement, diminution de la productivité	2	3	10	60	Mettre en place un système d'organisation	2	2	10	40	Inspection régulière
1 4	Travaux répétitifs	Effet sur la santé	Les gestes répétitifs sans variation ni repos adéquat	Fatigue, douleur, LES TROUBLES MUSCULOSQUELETTIQUES (TMS)	4	3	10	120	Système de rotation, formation sur les bonnes postures	3	2	6	36	Surveillance médicale régulière
1 5	Manutention manuelle	Accidents de manutention	Soulèvement et transport du poids lourd DS dalles et produits finis lors de la manipulation dans et en dehors des chaînes d'assemblage	Fatigue, trouble musculosquelettiques (TMS), lombalgies, problème de posture, blessure due aux chutes de l'objet, maux de dos, collision, perte d'équilibre	3	1	6	18	Ergonomie et formation aux levages sécurisé, fournir des EPI	2	1	6	12	Surveillance et évaluation continue
1 6	Manutention mécanique	Accident de manutention	Mauvaise sélection des accessoires d'élévation	Blessure grave, endommagement des biens	3	1	6	18	Former et sensibiliser les travailleurs sur le choix convenables des accessoires d'élévation, faire une procédure du choix des accessoires d'élévation	2	1	6	12	Inspection régulière des lieux de travail
1 7	Electricité par contact direct	Électrisation	Fixation des câbles sur la dalle TV par un pistolet de silicone sans gant de protection	Brûlure électrique, irritation cutanée, inconfort et fatigue	3	1	10	30	Fournir des gants appropriés, formation et sensibilisation aux risques liés à l'utilisation de silicones sans gant de protection	2	1	10	20	Mettre en place des procédures d'urgence en cas de contact avec le silicone ou de brûlure
1 8		Électrocution	Insertion des vis pour fixer les composants de TV (Carte mère, cache arrière) sans gant de protection	Blessure, tension et douleur musculaires	3	1	10	30	Sensibiliser, utilisation des gants,	2	1	10	20	Entretien régulier des outils
1 9	Électricité par contact indirect	Électrocution	Encombrement des câbles électriques présence de câbles non protégés au niveau de tout l'unité / Trop d'appareils sont branchés sur la même multiprise	Incendies, blessures, chutes,	2	2	10	40	Utilisation des serre-câbles, des gaines et des passes câbles pour organiser et regrouper les câbles de manière sécurisée, fournir des multiprises de haute qualité, acheminement correct des câbles avec étiquetage n limiter le nombre d'appareils	2	1	10	20	Inspection périodique des câbles, formation et sensibilisation à la gestion des câbles et aux risques électrique, installation DS prise supplémentaire avec un câblage professionnel
2 0	Substance dangereuse	Maladie respiratoire	Poussière et odeurs nuisible de produit chimique inflammable (diluants+ l'étain+ fer à souder)	Intoxication, allergie, irritation de voies respiratoires, troubles respiratoires chronique	3	3	10	90	Système de ventilation, les EPI	2	1	10	20	Former les travailleurs sur les risques associés aux produits chimiques, et veiller à l'application de procédures de sécurité en cas de déversement ou incendie, plan d'urgence et Fiches de données de sécurité (FDS) pour tous les produits chimiques et s'assurer que les travailleurs les comprennent.

	2 1	Machine et outils	Coupure, lacération	Manipulation une machine découpe Polystyrène sans gant de protection	Brulure, inhalation, allergie de poussière	3	1	10	30	Fourniture des EPI convenable, former les opérateurs à l'utilisation correcte des machines et des outils, habilité	2	1	6	12	Inspection régulière, réparations nécessaire et outils, le maintien des machines
	2 2		Trébuchement et de chute	Des outils (machine de découpe polystyrène, sangle d'emballage de carton,) sont stockés aléatoirement	Blessures, endommagement des outils, choc électrique	2	2	6	24	Désigner des zones de stockage pour chaque type d'outils et Equipement avec des armoires et des crocher pour plus de sécurité, sensibiliser et former aux bonnes pratiques de stockage et aux risques associés aux stages aléatoires	2	1	6	12	Inspection régulière des zones de stockage
	2 3	Ambiance lumineuse	Fatigue oculaire	Éclairage insuffisant au niveau de l'unité	Erreur au travail, mauvaise visibilité, risque de blessure, fatigue visuelle, trouble de vision, stress, fatigue oculaire, maux de tête, trouble de sommeil	3	2	10	60	Installation luminaires adéquats, nettoyage régulière des lumières, éclairage adapté aux tâches	2	1	10	20	Vérification régulière
	2 4	Aération et assainissement	Problème respiratoire	Ventilation insuffisance Existence des extracteurs d'air et des climatiseurs qui ne sont pas fonctionnels au niveau des chaines de production	Problème respiratoire, stress thermique, maux de tête et nausées	2	1	10	20	Maintenance régulière, surveillance de la qualité d'aire, mettre un système d'extraction d'air,	2	1	10	20	Amélioration des infrastructures
Teste	2 5	Aération et assainissement	Problème respiratoire	Ventilation insuffisante dans l'atelier de test (matière première)	Exposition aux poussières et odeurs des produits chimiques, maux de tête, nausées, fatigue,	2	1	10	20	Amélioration du système de ventilation, filtration d'aire, réparation et remplacement immédiat des systèmes de ventilation	2	1	10	20	En trévien régulier des système d ventilation
	2 6	Electricité par contact direct	Électrocution	/ poste critique high_pot/hdm(230V_250V) : manipulation avec installation à risque électrique (passage de courant) sans moyen de protection /	Choc électrique, perte de conscience, décès	3	1	10	30	Sensibiliser les opérateurs aux dangers de l'électricité, procédures de sécurité lors de l'utilisation d'équipements électriques, fournir les équipements de sécurité	2	1	10	20	Simulation d'urgence
	2 7	Électricité par contacte indirect	Électrisation	Installation anarchique des câbles électrique et des câbles réseaux	Incendies, fuite de courant, difficultés de maintenance	3	1	10	30	L'organisation des installations, utilisation des supports et attaches, Respecter les distances minimales recommandées entre les câbles de puissance et les câbles de données.	2	1	10	20	Vérification périodique
	2 8	Machine tournante	Accordent mécanique	Utilisation des convoyeurs •Absence et mauvaise utilisation des dispositifs de protection, tels que les gardes, les capots et les protections des points de pincement.	Les blessures mécaniques : pie page, écrasement, coupure, interruption de production, risque d'ergonomie	3	1	10	30	Formation spécifique sur l'utilisation sécurisée des convoyeurs, sensibiliser aux risques associés à l'utilisation des convoyeurs, respect des consignes de sécurité, fournir des dispositifs de sécurité	2	1	10	20	Inspection régulière, mettre en place un plan de maintenance préventive, utilisation des systèmes automatisées pour certaine tache de manutention

Chambre noire test Tv	2 9	Bruit	Nuisance sonore, trouble dans l'audition	Tester le volume de TV sans les casques antibruit 8h chaque jour	Maux de tête, manquer de sommeil, tension musculaire, diminution de la concentration	2	1	6	12	Évaluation et contrôle du bruit, fournir des stop bruits, rotation des taches, Réduire le volume de test au minimum nécessaire pour l'évaluation, tout en respectant les spécifications techniques.	2	1	6	12	Renforcer les contrôles et les visites médicaux
	3 0	Ambiance lumineuse	Fatigue oculaire	Tester les écrans de télévision pendant 8 heures chaque jour	Maux de tête, vision floue, perturbation de sommeil, fatigue mental et stress	3	2	10	60	Travail en rotation de 4h, pause visuelle	2	1	6	12	Examens médicaux réguliers
Magasin d'assemblage	3 1	Manutention manuelle	Accidents de manutention	Soulever un poids lourd carton de pièce de téléviseurs (bacs es des cartes mères, composant tv et placez la sur un rayonnement élevé)	Maladie professionnelle, TMS, fatigue, hernies, douleurs lombaires et dorsales	3	2	6	36	Renforcer les visites médicales, fournir stop bruit / travail en rotation	2	1	6	12	
	3 2	Travail en hauteur	Chute de hauteur	Hauteur de sécurité des barreaux non respectée dans le magasin	Chute d'hauteur, blessure, plaie	3	1	6	18	L'utilisation d'escabeaux, échelles, garde-corps	2	1	6	12	Inspection périodique des équipements de sécurité, formation régulière sur les pratiques sécuritaires
	3 3	Substance dangereuse	Effet sur la santé	Absence des fenêtres en magasin /poussière et odeurs nuisibles de produits chimique	Inhalation de produits dangereuse	3	2	10	60	Installation des systèmes de ventilation et d'extraction d'air (hottes aspirantes, filtre à air)	2	1	10	20	
Zone de réparation	3 4	Effondrement et chute d'objets	Chute	Plafond endommagé	Chute d'Object, détermination des matériaux, perturbation des activités, blessure grave	3	1	10	30	Les panneaux de signalisation, des travaux	2	1	10	20	Inspection et évaluation régulière des lieux de travail
	3 5	Posture contraignante	Lésion professionnelle	Chaise non confortable à l'employé pour le technicien de réparation	Fatigue, douleur dorsales et lombaires, LES TROUBLES MUSCULOSQUELETTIQUES (TMS), douleurs cervicales, diminution de productivité	4	3	10	120	Fourniture de chaise confortable et convenable, faire des mouvements, formation d'ergonomie, encourager à signaler tout inconfort ou douleur liée	3	1	10	30	Vérification périodique des lieux de travail
	3 6	Electricité par contact direct	Électrisation, électrocution	Poste Stabilisateur de tension/WS 81/DC Power Supply MCH-303A (230V-250V) : manipulation avec installation à risque électrique (passage de courant) sans moyen de protection et absence de panneaux de signalisation.	Brûlure électrique, choc électrique,	4	2	10	80	Utilisation des gants isolants /formation sur les risques électriques /panneau de signalisation	3	1	10	30	Inspection régulière et vérification de l'isolation des câbles et des équipements. /faire un système d'arrêt d'urgence
	3 7	risque chimique	Effet sur la santé	Manipulation de produits chimiques dangereux. Manipulation de produits chimiques dangereux que inflammable /	Brûlure, irritation de la peau, incendie et explosion	3	2	6	36	Élaborer et mettre en œuvre une procédure de manipulation sécurisée des produits chimiques	2	1	6	12	Disposer des plans d'intervention en cas de déversement ou d'accident chimique

## **ANNEXE-I Diagramme de gant**



## **ANNEXE-G Analyse du contexte**

Forces	Faiblesse
Engagement fort de la direction envers la sécurité des travailleurs.	Risques SST associés aux activités électroniques (par exemple, exposition aux produits chimiques dangereux, risques électriques)
Programmes de formations et de sensibilisations efficaces	Lacunes dans la maintenance préventive des équipements de sécurité.
Dispositions de base SST sont mise en place	Risque accru d'accidents liés à une augmentation de la charge de travail ou à des facteurs de stress.
Pratiques de formation solides pour sensibiliser les employés aux risques et aux mesures de sécurité.	Taux élevé de non-conformité aux pratiques de sécurité chez certains employés.
Systèmes de gestion de la SST solide	Ressources insuffisantes pour la SST
Système documentaire HSE mis en place	Turn over important dans la catégorie exécution
Performance SST historiquement bonne	Manque des moyens de protections collectives telles que cage, nacelle, échelle industrielle ...
Certifié déjà ISO 9001 :2015 qui facilite l'intégration de la norme ISO 45001 V2018	Espace réduit ne convient pas avec les objectifs de l'entreprise
Projet de nouvelle usine fin 2024	
Projet de réalisation de plan de sûreté interne  L'implication des responsables et des employées en matière HSE	
Opportunités	Menaces

Politique		Instabilité du pays
Économique		Manque des EPI (éléments de protection individuels) et des EPC (collectif) à cause de l'interdiction d'importation Crise économique
Sociologique	Disponibilité de la main-d'œuvre qualifiée en SST Développement des compétences	
Technologique	Évolution des technologies de surveillance telles que les capteurs intelligents et les applications mobiles pour améliorer la détection des dangers sur le lieu de travail Utilisation des nouvelles technologies pour améliorer la gestion de la SST Investissements dans des technologies de sécurité avancées pour réduire les coûts liés aux accidents du travail et aux arrêts de travail. Amélioration de la qualité des EPI et les moyens de la lutte	Changements dans les technologies et les processus électroniques qui peuvent créer de nouveaux risques SST
Écologique	Réglementation moins contraignante en faveur de la protection de l'environnement / zone géographique stable / effet des catastrophes naturelles et météorologiques réduit	Vulnérabilité aux risques environnementaux tels que les catastrophes naturelles ou les accidents industriels.
Légale	Le suivi de la réglementation algérienne. Conformité aux réglementations SST en constante évolution peut minimiser les risques juridiques	Augmentation des réglementations et des exigences en matière de SST  Exposition aux amendes et aux poursuites en cas de non-conformité aux réglementations gouvernementales.