

Ministère de l'Enseignement Supérieur et de la Recherche Scientifique



**Mastère professionnel en  
« Management intégré : Qualité - Sécurité - Environnement »**

**Rapport de Stage de Fin d'Etudes**

Pour l'obtention du

**Diplôme de mastère professionnel**

**Préparation de la migration de l'OHSAS 18001 :2007 vers  
l'ISO 45001 :2018 Chez Yazaki Tunisia**

Réalisé par

**Donia Barrani**

Organisme d'accueil  
Yazaki Gafsa



**Encadré par :**

Samia Gharbi  
Chokri Mabrouk

Année Universitaire : 2018 - 2019

## Sommaire

Liste des figures .....	
Liste des tableaux .....	
Bibliographie.....	
INTRODUCTION.....	1
Chapitre 1 : Présentation de l'entreprise .....	2
I. Présentation de YAZAKI.....	2
I.1 Historique.....	2
I.2 Mission .....	2
I.3 Politique .....	2
I.4 Objectifs .....	3
I.5 Les filiales .....	3
II. Présentation de YAZAKI Tunisia (YTU) .....	4
II.1 Présentation .....	4
II.2 Organisation de l'entreprise .....	6
III. Présentation de service hygiène santé et sécurité au travail.....	13
Chapitre 2 : Le management de la santé et sécurité au travail .....	14
I. Présentation .....	14
II. Les enjeux de management de la sécurité.....	14
III. Les principaux référentiels de la démarche de santé et sécurité au travail ...	15
III.1 OHSAS 18001 : système de management de la santé et de la sécurité au travail .....	15
III.2 Management de santé et sécurité au travail ISO 45001 : 2018 .....	17
IV. La Migration vers ISO 45001 .....	18
IV.1 Motivation de la migration .....	18
IV.2 Facteurs clés de réussite de la migration .....	19
V. Problématique .....	20
Chapitre 3 : Démarche et méthodologique .....	22
I. Démarche .....	22
II. Diagnostic de Yazaki Tunisia par rapport à la norme ISO 45001 .....	23

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

## Liste des figures

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

## Liste des tableaux

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

## **Bibliographie**

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

<https://www.iso.org/>

[http://www.bureauveritas.com.co/65581692-df88-4613-925b-c5345f0eb8c0/Plaque+45001\\_1217.pdf?MOD=AJPERES](http://www.bureauveritas.com.co/65581692-df88-4613-925b-c5345f0eb8c0/Plaque+45001_1217.pdf?MOD=AJPERES)

<http://www.officiel-prevention.com>

<http://www.inrs.fr>

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

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

### **Normes et référentiels :**

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

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

## **Annexe**

Annexe 1 : Questionnaire pour les opérateurs

Annexe 2 : Questionnaires pour les cadres

Annexe 3 : Extrait de l'autodiagnostic

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

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

Annexe 6 : Extrait de procédure de communication interne

Annexe 7 : Extrait de procédure de communication externe

Annexe 8 : Extrait de l'analyse des risques professionnels

## INTRODUCTION

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

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

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

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



# Chapitre 1 : Présentation de l'entreprise

## I. Présentation de YAZAKI

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

### *1.1 Historique*

1929 : Sadami yazaki a commencé à vendre des faisceaux de câbles automobiles

1941 : Yazaki Electric Wire Industrial Co.Ltd a été créée avec environ 70 employés

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

1959 : Etablissement de YAZAKI Parts Co.Ltd au Japon

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

1980 : Etablissements de YAZAKI Europe Ltd au Royaume-Uni

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

1998 : Y-CITY est ouvert à Susono City

### *1.2 Mission*

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

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

### *1.3 Politique*

Le groupe yazaki est basé sur les politiques suivantes :

- L'adoption des nouvelles idées et efforts continus
- Soutenir la loi, respecter la culture régionale

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

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

#### ***1.4 Objectifs***

Les objectifs principaux de groupe Yazaki sont :

-Satisfaire ces clients et ses employés

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

-Améliorer les conditions de travail

-Assurer un milieu de travail sain

-Améliorer la communication et la motivation

#### ***1.5 Les filiales***

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



**Figure 1\* : Emplacement de Yazaki dans le monde**

<sup>1</sup> Source : Site Officiel Yazaki Europe <https://www.yazaki-europe.com/index.html>

## II. Présentation de YAZAKI Tunisia (YTU)

### II.1 Présentation

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

Le site s'étend sur 50 000 m<sup>2</sup> aménagé par le pôle compétitive de Gafsa (PCG) est implanté à la zone industrielle AL Aguila 2.

Il est actuellement intégré par 3 segments d'activités qui varient en pourcentage de chiffre d'affaire : PSA Peugeot Citroën, Daimler Trucks et récemment Daimler cars. Chaque segment a son unité autonome de production qui se compose d'une zone de découpage P1, une zone de Pré-assemblage P2 et la zone d'assemblage P3. En outre, le site possède une unité administrative centrale (open space). L'entreprise compte plus que 1700 salariés et son chiffre d'affaire en 2015 s'élève à 72.7 TND.

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



Figure 8 : Aménagement de la société YAZAKI - Gafsa

Figure 2: Aménagement de la société Yazaki Tunisia

a) clients

Les types de clientèle de Yazaki sont :

- Les constructeurs européens et américains
- Les constructeurs japonais
- Les autres constructeurs

b) Mode de fonctionnement

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

c) Organigramme général

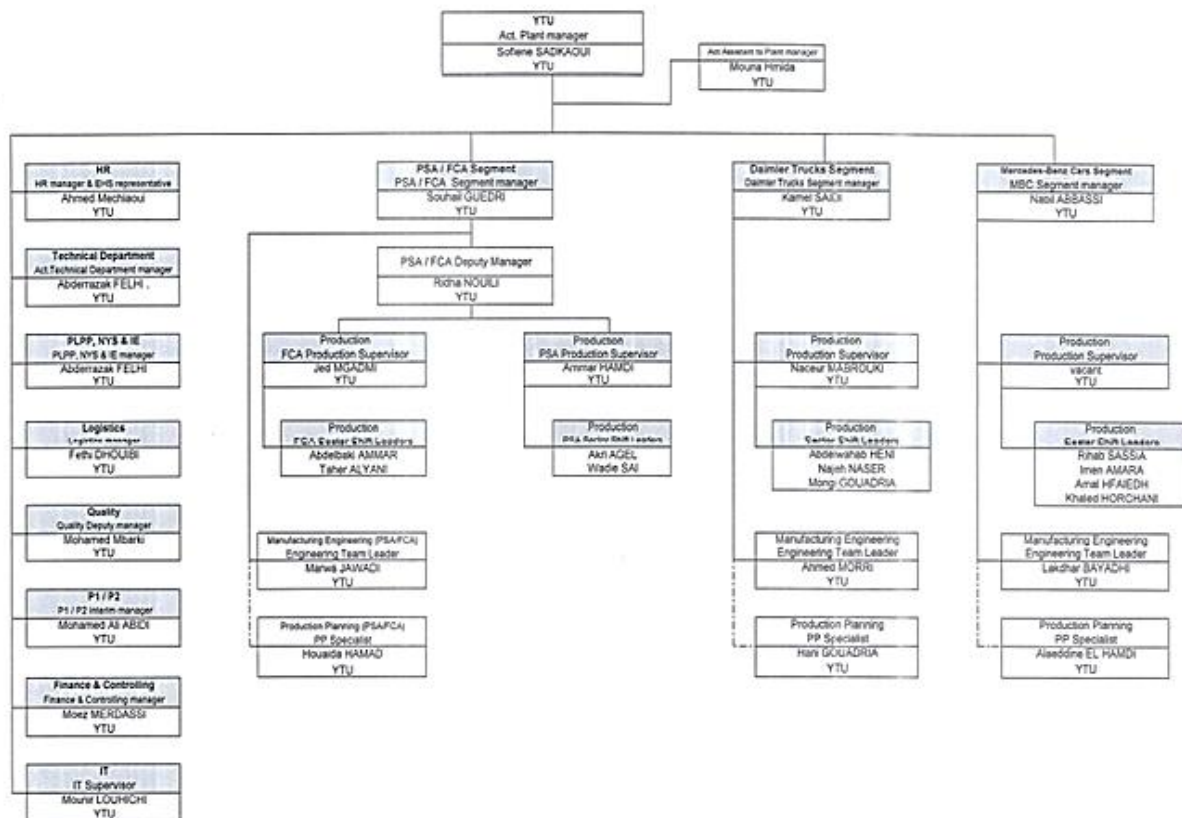


Figure 3: Organigramme de la société Yazaki Tunisia (Plant-YTU 29/04/2019)

## **II.2 Organisation de l'entreprise**

### **2.1. Différents départements de YAZAKI**

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

- **Département logistique :**

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

- **Département production**

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

- **Département maintenance**

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

- **Département qualité**

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

- **Département ressources humaines**

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

- **Département financier**

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

- **Département ingénierie**

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

- **Département informatique**

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

## 2.2 Les différents projets de Yazaki Tunisia :

La production est divisée en 3 :

-Dailmer

-MFA 2

-PSA



Figure 4:Projets de production de la société Yazaki Tunisia

### 2.3. Processus de production

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

#### A. Généralité sur le câble automobile

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

Le parcours de câblage dans le véhicule définit son architecture qui peut être ainsi complexe et surtout variée. Ce produit qu'est le câblage est constitué d'un ensemble de conducteurs électroniques, terminaux, connecteurs et matériels de protection.

Un câblage se subdivise en plusieurs parties qui sont liées entre elles.

Cette division est très utile pour faciliter certaines tâches pour le client en l'occurrence le montage dans la voiture, ou bien la réparation en cas de panne du fonctionnement électrique dans l'automobile. Ainsi on peut distinguer entre plusieurs types de câblage :

-câblage principal (Main)

Câblage moteur (engin)

Câblage sol (body)

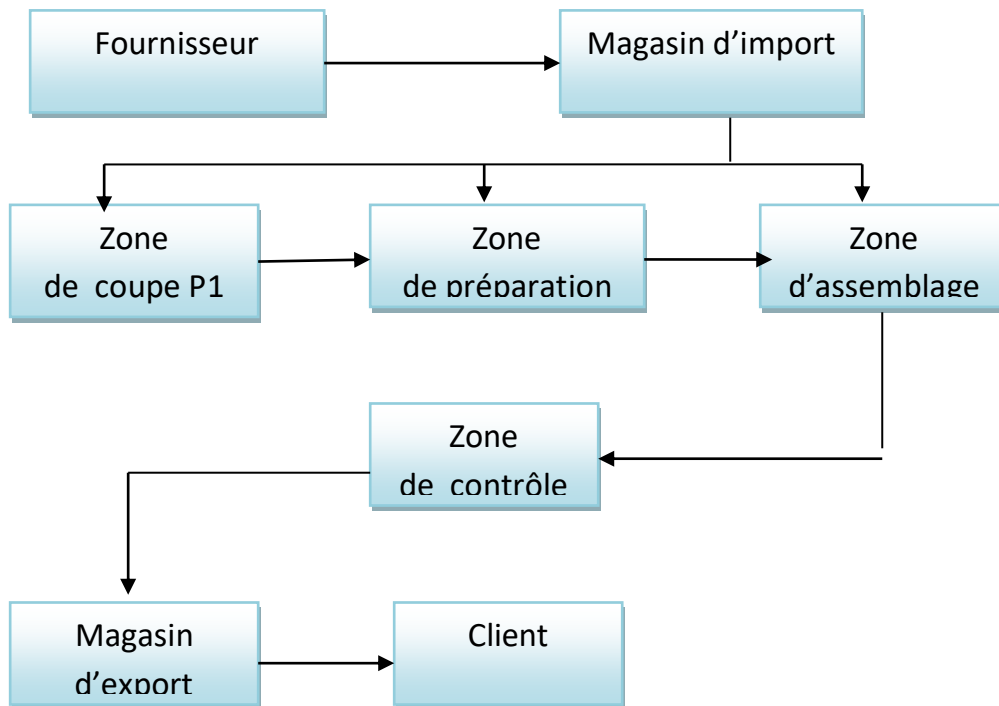
Câblage porte (door)

Câblage toit (roof)

#### B. Les composants d'un câble :

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

### C. Processus du travail



**Figure 5:Processus de fabrication de câble automobile**

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

#### La coupe : zone P1

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

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



Pour faire, deux types de machine sont utilisées :

- KOMAX
- SCHLEUNIGER

Les fils produits dans cette zone sont de deux types :

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

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

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



**Figure 6: Sertissage avec la machine KOMAX**

#### Pré-assemblage : Zone P2

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

- Le sertissage manuel :

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

- Le torsadage (enroulement), (twisting) :

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

- Le welding (l'épissure) :

C'est l'opération de soudage de deux ou plusieurs fils pour construire un nœud.

Son principe est de placer les extrémités à souder dans un siège d'enclume qui assure l'énergie de soudage (température et pression) , et ensuite assurer l'isolation par le biais d'un joint .



**Figure 7:Torsadage de fil de câble**

### Assemblage : Zone P3

- LE MONTAGE

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

A ce niveau, les opérations suivantes sont effectuées :

- Insertion : encliquetage des fils dans les boîtiers (insertion des terminaux dans les connecteurs)
- Enrubannage
- Test d'étanchéité
- Clip checker : utilisé pour les câbles de grandes dimensions pour vérifier la présence des clips dans leurs emplacements

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



**Figure 8:Le montage des faisceaux de câble**

### **III. Présentation de service hygiène santé et sécurité au travail**

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

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

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

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

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

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

### I. Présentation

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

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

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

### II. Les enjeux de management de la sécurité

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

- ✓ **Humain** : Préserver la sécurité des travailleurs est un enjeu important, car les accidents et les maladies professionnelles représentent une charge pour les organisations, mais ils privent aussi les organisations de leur personnel. Face à ces risques les organisations doivent agir en matière de sécurité en adoptant une démarche de prévention et analyse des risques, cela présente un facteur d'amélioration des conditions de travail et un signal de confiance envoyé vers les salariés contribuant à une meilleure efficacité de l'organisation.
- ✓ **Economique** : La démarche de prévention diminue l'absentéisme et accroît la disponibilité des équipes, cela réduit les coûts de santé directe ( frais d'hospitalisation..)et indirecte (arrêt de l'activité) et contribue à la performance de l'organisme.
- ✓ **Réglementaire**. La législation relative à la santé au travail fait appliquer le droit de l'homme à la santé au travail, c'est un droit fondamental.

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

- ✓ **Social** : l'engagement de la direction et les efforts mis par l'organisme présente une opportunité d'amélioration de l'image de l'entreprise et de gagner la confiance des partenaires et salariés .
- ✓ **Organisationnel** : le système du management de la santé et sécurité facilite la maîtrise de l'organisation de l'entreprise et le pilotage des changements

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

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

Parmi les référentiels internationaux on cite le guide ILO-OSH 2001- Principes directeurs concernant les systèmes de gestion de la sécurité et de la santé au travail qui a été élaboré, en 2001, par l'Organisation Internationale du travail. Ce référentiel institutionnel vise essentiellement à assister les organismes à intégrer le principe d'amélioration continue en matière d'hygiène, santé et sécurité au travail.

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

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

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

Elle est composée de deux textes:

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

Le référentiel OHSAS 18001 est applicable à tout organisme souhaitant :

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

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

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

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

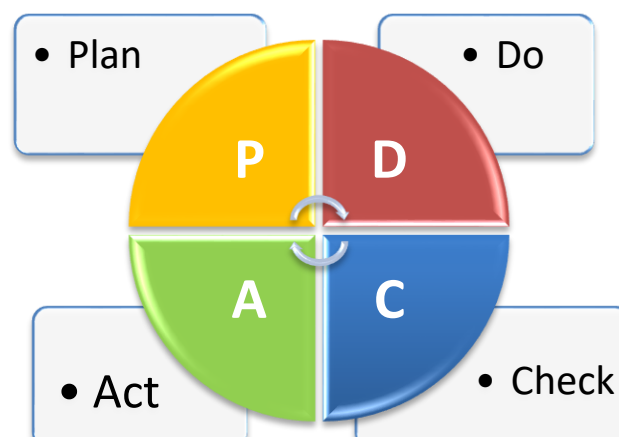


Figure 10:Cycle PDCA

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

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

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

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

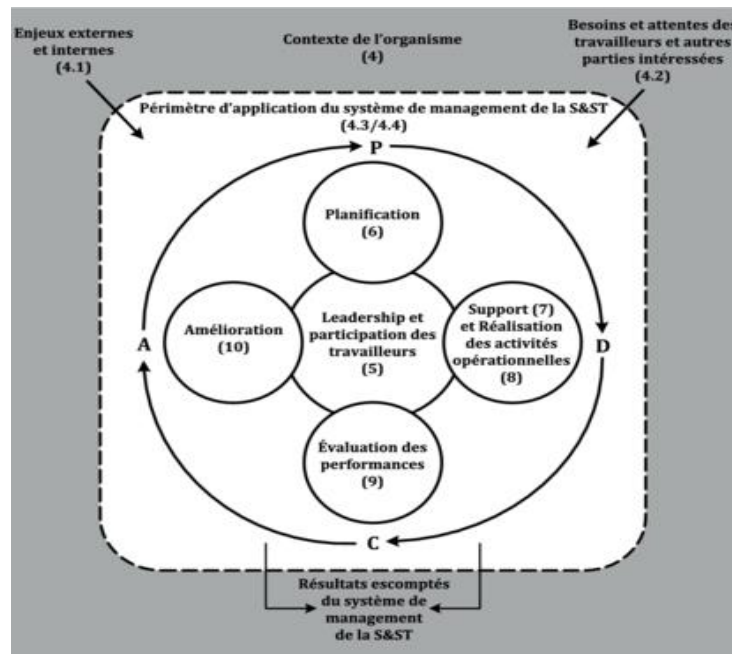


Figure11\*:Le concept PDCA du système de management de la S&ST de la norme internationale ISO 45001:2018

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



## IV. La Migration vers ISO 45001

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

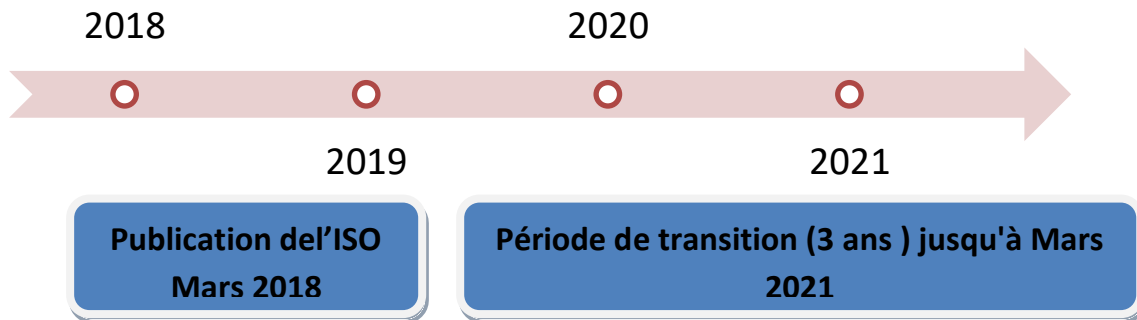


Figure 12: Calendrier de la migration vers la norme ISO 45001:2018

### IV.1 Motivation de la migration

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

De plus :

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



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

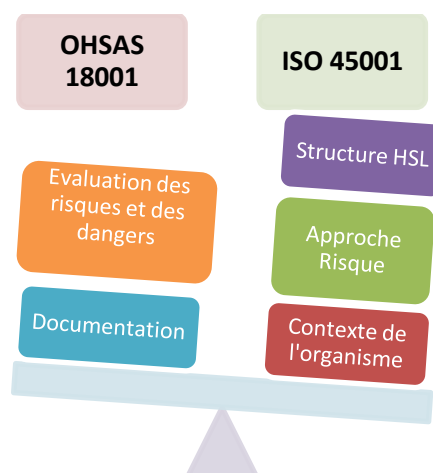


Figure 13: Comparaison de la norme OHSAS18001 à la norme 45001

## **IV.2 Facteurs clés de réussite de la migration**

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

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

## V. Problématique

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

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

<b>SMSST ISO 45001</b>	<p><u>Intitulé :</u></p> <p>Préparation à la Mise en place d'un système de management de la Santé et Sécurité au Travail selon la norme ISO 45001</p>
	<p><u>Contexte :</u></p> <p>Assurer les préalables nécessaires à la migration de la norme OHSAS 18001 vers l'ISO 45001 au sein de l'entreprise YAZAKI Tunisia</p>
	<p><u>Objectifs :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser un diagnostic du SM de la S&amp;ST de la société YAZAKI par rapport aux exigences de la norme internationale ISO 45001 :2018</li> <li>- Etablir une planification de projet afin de réussir la préparation de la migration de la norme</li> <li>-Etablir la procédure de consultation et participation des travailleurs</li> <li>-Assurer la revue, la mise à jour des procédures et répondre à nouvelles exigences</li> <li>-Définir le contexte de la société par l'identification des enjeux internes et externes aussi que les parties intéressées</li> <li>-Déterminer le domaine d'application de SM de la S&amp;ST</li> <li>-Etablir un SMSST conforme au référentiel ISO 45001 à mettre en place</li> <li>-Préparer une analyse de dangers et évaluations des risques professionnels</li> </ul>
	<p><u>Exigences :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Répondre aux exigences de la norme internationale ISO 45001 :2018 pour la mise en place d'un SMSST</li> <li>-Se conformer aux directives De centrale YEL qui impose que toutes ses entités soient certifiées en ISO 45001 :2018</li> </ul>
	<p>Calendrier : 11 JUIN 2019</p>

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



**Figure 14:Matrice SWOT de projet**

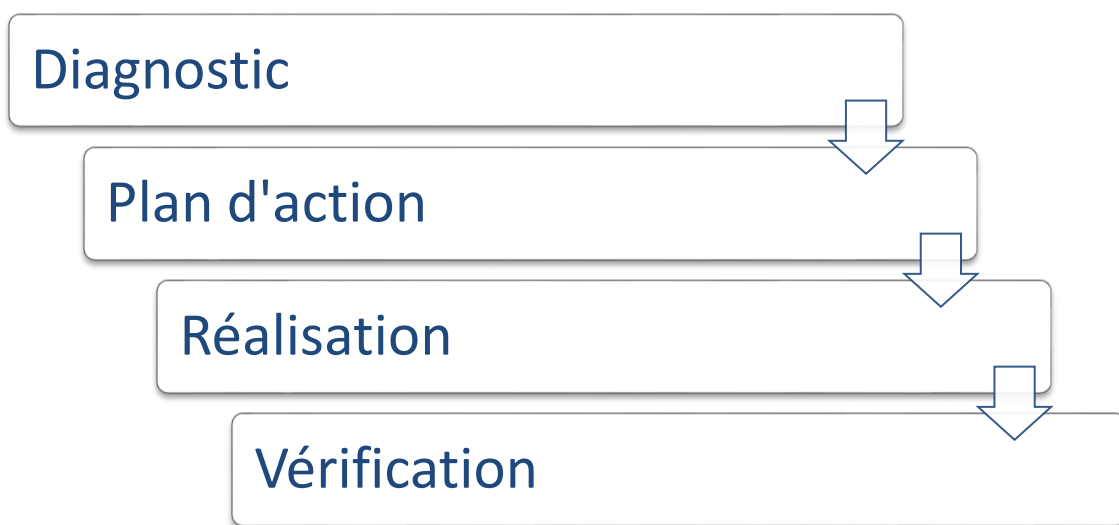
La réussite de SMSST dépend de l'engagement de la direction et la capacité d'intégrer un système de prévention dans tous les processus de l'organisme. YTU considère la santé et la sécurité au travail un problème de gestion prioritaire c'est pourquoi le projet va trouver les conditions favorables et les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

## Chapitre 3 :Démarche et méthodologique

### I. Démarche

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### Diagnostic selon la norme ISO 45001 - plan d'action

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

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

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

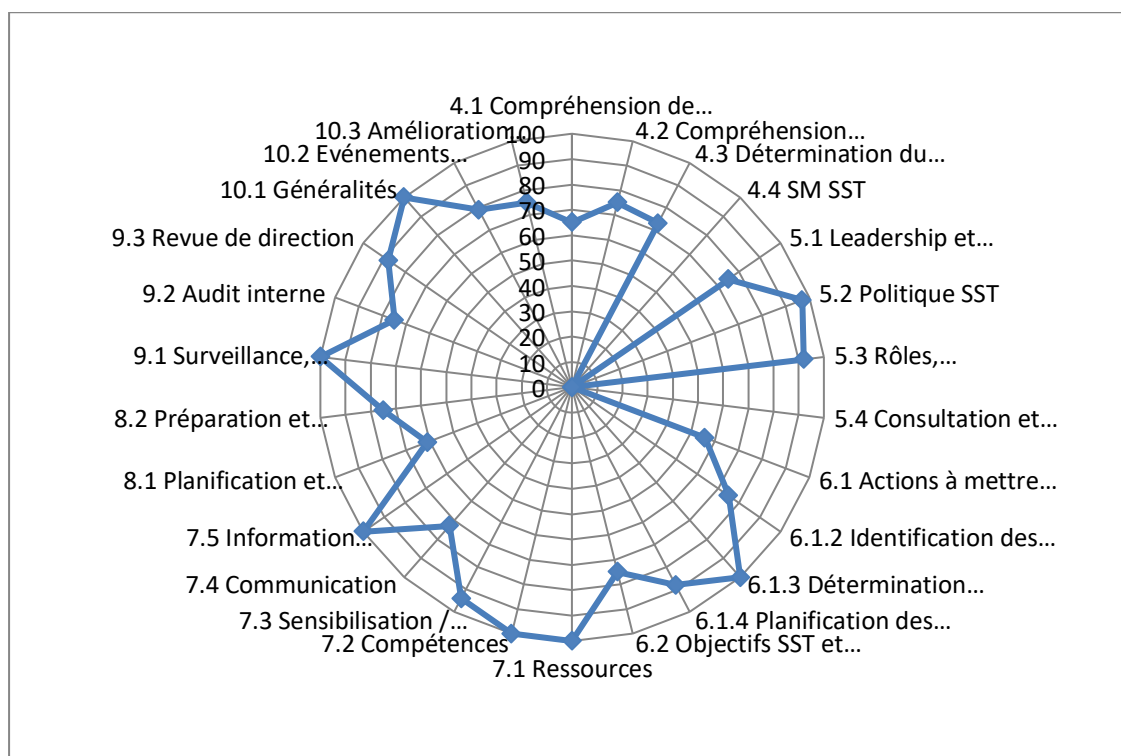
On a attribué à chaque critère l'évaluation correspondante selon l'échelle suivant :

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

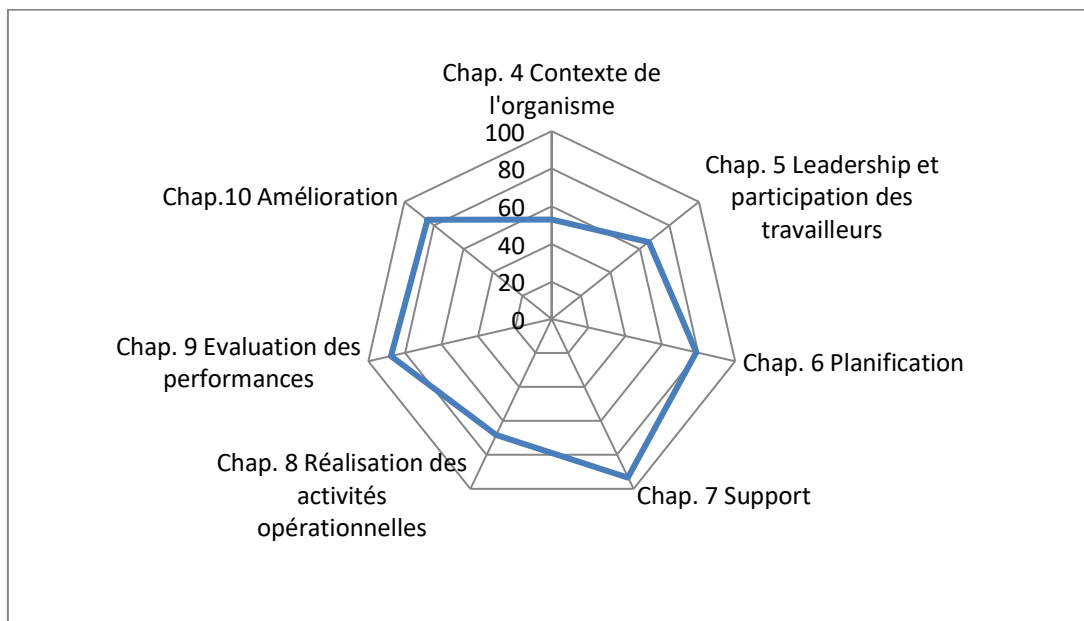
**Tableau 2: Niveau de véracité et taux de conformité accordés aux chapitres**

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

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



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



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

L'analyse montre que :

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

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



**Diagnostic selon la norme ISO 45001 - plan d'action**

<b>Entreprise</b>	YAZAKI
<b>Réalisé par</b>	Donia Barrani
<b>Date du diagnostic :</b>	Mars 2019

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

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

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

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

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

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

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

**Figure 20:Planning de Projet**

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

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

### **I. Leadership et participation des travailleurs**

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

#### ***1.1 Procédure de Consultation et Participation des travailleurs***

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

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

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

- Questionnaire pour les opérateurs
- Questionnaire pour les cadres

## II. Communication

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

### -Communication interne :(voir annexe )

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

### -Communication externe :(voir annexe )

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

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

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

Quoi —————> Information à communiquer

Qui —————> Emetteur

A Qui —————> Récepteur

Comment —————> Moyen de communication

Quand —————> Fréquence

### III. Contexte de l'organisation

#### III.1 Compréhension de l'organisme et son contexte

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

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

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

##### III.1.1 Identification des enjeux externes :

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

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

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

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

**Tableau 3: Analyse PESTEL (Identification des enjeux externes)**

### *III.1.2 Identification des enjeux internes :*

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

**Figure 21:Extrait de l'analyse SWOT**

### **FAIBLESSES**

- F1.** Manque de ressources disponibles pour tenir à jour un système efficace de management de la santé et de la sécurité au travail en raison des contraintes économiques
- F2.** De nombreuses disparités inter périmètres du niveau de la maturité SMHSE (culture environnementale et sécurité notamment)
- F3 :**Analphabétismeou barrière de la langue chez des travailleurs qui ne sont pas en mesure de comprendre les procédures locales.
- F4 :** Résistance au changement de la part des travailleurs et manque de la maîtrise des processus de conduite de changement.
- F5.**Perte d'implication des salariés ne croyant plus en l'amélioration
- F6.** Visions parfois divergentes avec les représentants des actionnaires
- F7.**Population vieillissante au sein des ateliers de fabrication
- F8.**les tensions professionnelles (charge de travail, rythme de travail...)
- F9.** Une interaction faible entre les départements avec une réactivité tardive
- F10.:** Manque au niveau de la compréhension des perceptions des parties intéressées

### **MENACES**

- M1 :** Perte de l'attractivité de l'entreprise et de sa capacité à garder & développer son capital humain (augmentation du taux de turnover, augmentation de l'absentéisme, etc.).
- M2 :** Changement de la réglementation et de la législation en matière de santé et de sécurité au travail.
- M3:** Présence de sanctions pénales et administratives pour le nonrespect des exigences légales et réglementaires.
- M4 :** Influence négative due au manque de culture de prévention en Tunisie.
- M5 :** Influence négative due au manque de culture de respect de la loi et des règlements en Tunisie.
- M6 :** Arrêt prolongé des activités de production ou de transport causé par les mouvements de protestations qui visent les industries.
- M7 :** Encourir des sanctions consistant en la majoration des cotisations au titre du régime de réparation des préjudices résultant des accidents du travail et des maladies professionnelles versées à la CNAM.

## FORCES

- F1.** Forte engagement de la direction du site et suivi mensuel de la performance du system
- F2.** Fort potentiel en matière d'expertise opérationnelle et de management
- F3.** Management collaboratif pertinent et bien respecté
- F4.** Gestion documentaire robuste
- F5.** Analyse des causes des non-conformités pertinente
- F6.** Veille réglementaire pertinente
- F7.** Les rôles, responsabilités et autorités pertinents sont bien identifiés, attribués et communiqués
- F8.** Assistance et Accompagnement des experts-conseil par YEL
- F9.** Engagement, motivation et confiance des employés
- F10.** Adéquation informatique, réseau, logiciels, bases de données, intranet
- F11.** Nombreux auditeurs déjà formés aux audits HSE selon les référentiels ISO 14001, 45001 et IATF 16949
- F12.** Un effectif de 10 à 15 % de salariés sont désignés pour porter secours en cas d'accident / incendie (des sauveteurs secouristes dans chaque tranche horaire et sur chaque site)
- F13.** Bâtiment entièrement sécurisé avec gestion des accès , système de caméras de surveillance et protection contre l'incendie

## OPPORTUNITES

- O1.** Possibilité de bénéficier d'un prêt et d'une prime d'investissement fournis par la CNAM pour le financement d'un projet de santé et de sécurité au travail.
- O2.** Possibilité de profiter de la réduction des cotisations principales grâce à l'amélioration des performances en santé et sécurité au travail.
- O3.** Possibilité de bénéficier de la récupération de la taxe à la formation professionnelle « TFP » payés sur la masse salariale( Le code du travail Tunisien (Art. 364 et 365))
- O4.** Possibilité d'obtention du « Prix national de santé et sécurité au travail ».
- O5.** les normes ISO favorisent l'anticipation des risques et opportunités plutôt que la culture de réaction et de correction
- O6.** Développement de l'image de marque de l'entreprise en affichant un haut niveau de maîtrise des exigences HSE
- O7.** Mise en place de meilleures pratiques basées sur l'organisation multiculturelle



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

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

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

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

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

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

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

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

**Tableau 4: Identification des parties intéressées pertinentes**

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

Parties Intéressées	Interne / Externe	Priorité	Besoins et attentes
Employés Représentants des travailleurs	Interne	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Consultation et participation dans les activités HSE</li> <li>→ Être informé de leurs responsabilités HSE</li> <li>→ Procurer un milieu de travail salubre et sécuritaire</li> <li>→ Formation et support</li> <li>→ Prendre en compte de leurs suggestions et reconnaissance de leurs efforts</li> <li>→ Contribution aux performances environnement, santé et sécurité au travail</li> <li>→ Transparence dans les relations et communication des résultats et des données.</li> <li>→ Suivi médical et la disponibilité d'un cabinet médical et matériel de premier secours</li> <li>→ Éclaircir toute activité ou condition dangereuse</li> <li>→ Le droit de refuser d'exécuter un travail qui représente un danger pour lui ou pour une autre personne</li> <li>→ Déclarer toute activité ou condition dangereuse</li> </ul>
Groupement de médecine de travail	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Transparence dans les relations et communication des résultats et des données.</li> <li>→ Effectuer les examens médicaux prévus par la législation en vigueur ( la visite médicale de reprise du travail suite à: un accident du travail, une maladie professionnelle, les visites spontanées en cas d'urgence, la visite médicale d'embauche, la visite médicale périodique)</li> <li>→ Suivre les conditions de travail et l'étude des risques professionnels</li> <li>→ Éducation sanitaire, l'information et la sensibilisation du personnel.</li> <li>→ Élaboration et la mise à jour de la fiche d'entreprise</li> <li>→ La participation aux différentes activités du CCST de l'entreprise (réunions, enquêtes suite à un accident du travail ou maladie professionnelle)</li> <li>→ La disponibilité d'un cabinet médical et matériel de premier secours</li> <li>→ Le médecin du travail prend connaissance des fiches de données de sécurité, FDS, des produits qui sont manipulés au sein de YTU , afin d'assurer une surveillance adéquate des salariés</li> </ul>
L'office national de la protection civile, Services de la protection civile à GAFA	externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Respect dans les délais.</li> <li>→ Assurer les mesures de sécurité et de prévention mentionnées dans les rapports rédigés par les agents de protection civile suite aux visites de contrôle. à l'avance les besoins de formation ainsi que les demandes de réalisation des tests à blanc</li> <li>→ L'alerte rapide, en cas de nécessité, pour le sauvetage, l'extinction ou du secours. → collaboration en cas de catastrophe</li> </ul>
Garde nationale tunisienne	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Déclaration des procédés de travail dangereux dans un délai de un mois à partir de la date de leur utilisation</li> <li>→ Éviter les risques et les dommages susceptibles d'atteindre les personnes</li> <li>→ Se conformer aux exigences légales</li> </ul>
La Société Tunisienne d'Electricité et de Gaz – STEG	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Règlement des factures aux échéances.</li> <li>→ Respect les lois et réglementations relatives à la consommation d'énergie électrique.</li> <li>→ Poste transformateur bien entretenu</li> </ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>→Alimentation électrique continu</li> <li>→Informer en cas de coupure de courant</li> </ul>
Ecoles et universités	Externe	faible	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Assurer des stages HSE</li> <li>→Assurer un encadrement adéquat au stagiaire</li> <li>→Un milieu favorable d'apprentissage.</li> <li>→Accompagnement des étudiants dans l'élaboration des projets professionnel</li> <li>→Une expérience sur le terrain</li> </ul>
Organisme certificateur	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Respect des dates et des horaires fixés pour la réalisation de l'audit (documentaire et sur terrain).</li> <li>→Collaboration active de la part des responsables de l'YTU et YEL dans l'accompagnement de l'équipe des auditeurs tierce partie.</li> <li>→Accès fourni, à la demande des auditeurs, aux différents locaux et aux éléments de preuve (informations documentées,..).</li> <li>→Bien définir le périmètre de certification et les besoins en audit</li> <li>→Planifier le scénario de déroulement de l'audit et informer les personnes concernées (à l'avance).</li> <li>→Sensibiliser le personnel et l'inciter à collaborer activement avec l'équipe des auditeurs tierce partie.</li> </ul>
CNAM	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Respect des délais de remise des dossiers des accidents du travail et des maladies professionnelles</li> <li>→Reporting et amélioration des performances S&amp;ST .</li> <li>→Assurer la santé et la sécurité des employés</li> <li>→Respect des lois et réglementations relatives à la S&amp;ST</li> <li>→Bonne gestion des risques liés à la S&amp;ST</li> <li>→Transparence, collaboration et facilitation du travail des agents de contrôle et d'inspection</li> <li>→Conseils technique dans le domaine de la santé et la sécurité au travail</li> </ul>
sous traitant/Les prestataires externes et leurs travailleurs	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Assurer la participation et consultation des travailleurs dès lorsqu'il y a des changements affectant leur santé et sécurité au travail</li> <li>→Procurer un milieu de travail salubre et sécuritaire</li> <li>→Procurer la formation en santé et sécurité</li> <li>→Déclarer toute activité ou condition dangereuses.</li> <li>→→Respect des règles d'hygiène et de SST</li> </ul>
Les visiteurs	Externe	Faible	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Un milieu de travail sain et sur</li> <li>→Respect des règles de confidentialité</li> <li>→Respect des règles d'hygiène et de SST</li> </ul>
Client- PSA- DAIMLER-MFA2	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Certification ISO 45001</li> <li>→Conformité aux exigences demandées</li> <li>→Accès fourni, à la demande des auditeurs, aux différents locaux et aux éléments de preuve (informations documentées,..).</li> <li>→Transparence dans les relations et communication des résultats et des données</li> </ul>
voisinage	Externe	Faible	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Se conformer aux exigences légales</li> <li>→Comportement éthique</li> <li>→Elimination de nuisance sonore importante et toute sorte de risque peut affecter leurs activités</li> </ul>
Yazaki corporation & Yazaki Europe	Interne	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Se conformer avec les exigences YEL</li> <li>→Se conformer avec " five guide of conduct"</li> <li>→Respect des dates fixés pour les reporting</li> </ul>
Les assureurs	Externe	élevé	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Transparence dans les relations et communication des résultats et des données relatives à ses performances en matière de sécurité et protection de l'environnement</li> <li>→Respecter les clauses contractuelles.</li> <li>→Se conformer aux exigences d'assurance</li> <li>→Etre informé en cas d'urgence</li> <li>→Mettre en œuvre des actions afin de prévenir les risques</li> <li>→Capacité de l'entreprise à gérer les risques</li> <li>→Remboursement rapide</li> <li>→Diminution des coûts d'assurance suite à la maîtrise des risques</li> </ul>
Municipalité	Externe	Faible	<ul style="list-style-type: none"> <li>→Stocker les déchets selon des méthodes appropriées.</li> <li>→Service de l'éclairage public</li> </ul>

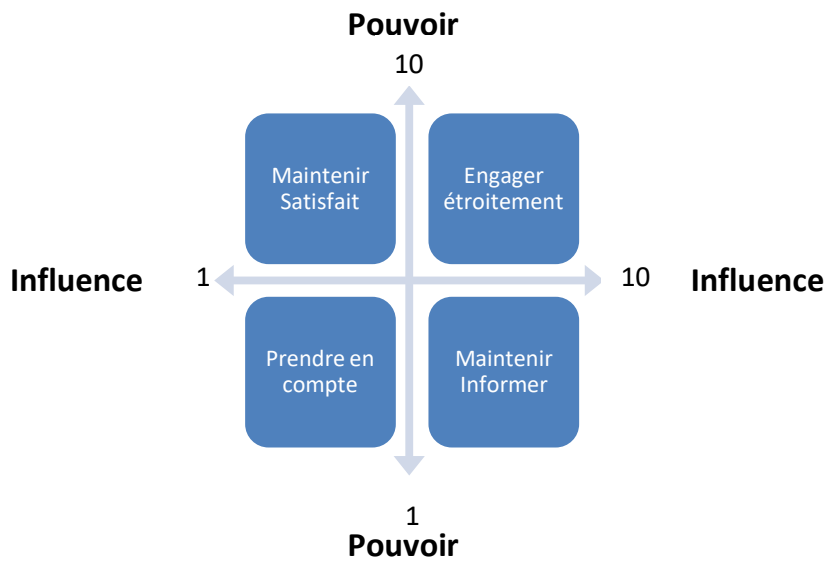
Douane			<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Respect des règlements et restrictions fixés par la douane</li> <li>→ Se conformer aux exigences légales</li> <li>→ Respecter et assurer tous les nécessaires (documents, factures...) pour le contrôle douanier permanent</li> </ul>
--------	--	--	--

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

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

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

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



**Figure 22: Schéma matriciel**

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

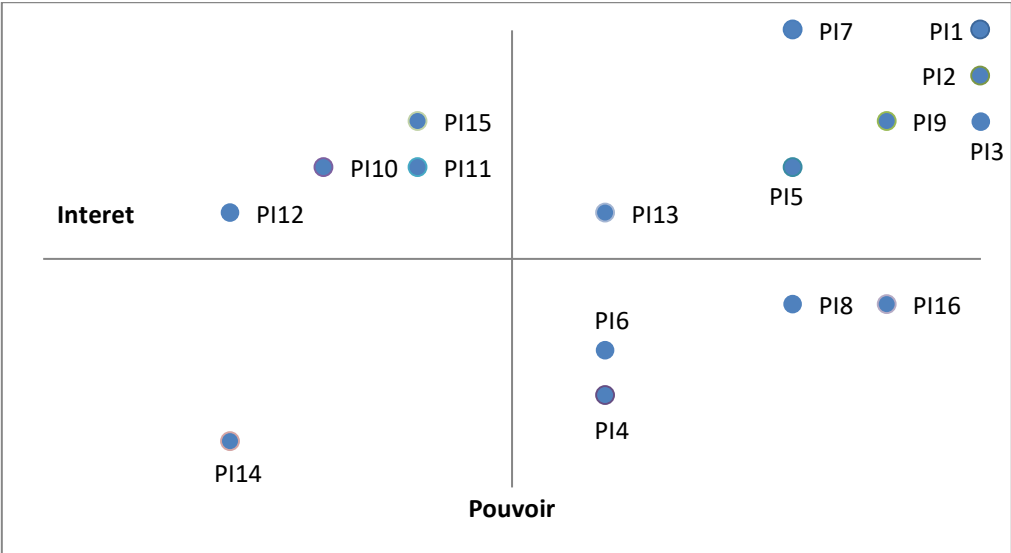


Figure 23: Classification des parties intéressées pertinentes

**III.3 Détermination des risques et opportunités**

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

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

Etape 1 : Critère d'évaluation des risques

- Gravité de risque :

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

- Probabilité de risque :

Probabilité d'occurrence (P) :
--------------------------------

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

- Criticité

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

$$\text{Criticité} = \text{Gravité} \times \text{Probabilité d'occurrence}$$

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

⇒ Les risques pertinents possèdent une criticité > 4 .

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

#### Etape 2 : Critère d'évaluation des opportunités

- Faisabilité de l'opportunité

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

- Bénéfice de l'opportunité

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

- Significativité

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

$$\text{Significativité} = \text{Faisabilité de l'opportunité} \times \text{Bénéfice}$$

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

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

### III.4 Plan d'action

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

Sous forme d'une fiche Excel on a choisi de présenter :

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

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

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

Tableau 6:Extrait de l'analyse SWOT

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





**Menaces**

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

<b>Forces</b>	S1. Forte engagement de la direction du site et suivi mensuel de la performance du system	Amélioration des processus décisionnels ,l'évaluation de la performance des processus et de l'aptitude à atteindre les objectifs Amélioration de l'efficacité et de l'efficience opérationnelle	NA	NA	O				2	2	4	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Définir les objectifs du système et les processus nécessaires pour les atteindre</li> <li>▶ Définir les autorités, les responsabilités et les obligations relatives au management des processus</li> <li>▶ S'assurer de la disponibilité des informations nécessaires pour mettre en œuvre et améliorer les processus et pour surveiller , analyser et évaluer les performances du système dans son ensemble</li> </ul>	DG représent ant de SM	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Définir les objectifs du système et les processus nécessaires pour les atteindre</li> <li>▶ Définir les autorités, les responsabilités et les obligations relatives au management des processus</li> <li>▶ S'assurer de la disponibilité des informations nécessaires pour mettre en œuvre et améliorer les processus et pour surveiller , analyser et évaluer les performances du système dans son ensemble</li> </ul>							2	3	6	
	S2. Fort potentiel en matière d'expertise opérationnelle et de management	améliorer les processus et le système de management	NA	NA	O				3	2	6													
	S3. Management collaboratif pertinent et bien respecté	le bien-être des salariés et l'instauration d'un climat de détente.	augmentation de la motivation et la productivité des salariés	NA	NA	O				2	2	4	Utiliser la boîte à idées et le brainstorm	équipe HSE	Utiliser la boîte à idées et le brainstorm							3	2	6
	S4. Gestion documentaire robuste	▶ gérer les flux de documents circulent au sein de YTU	▶ Sécurité de contrôle (maîtrise des modifications ,contrôle des versions ,conservation et élimination) pour respecter les conformités réglementaires , legale et normative	NA	NA	O				2	2	4												

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

Opportunités

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

Tableau 7: Extrait de l'analyse PESTEL

S o u r c e	I s s u e s	POTENTIAL OPPORTUNITIES	RISK/ POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Cause	Root	R / O						ACTION(S)	RESP ONSI BLE	DU E DA TE	ACTIONS TAKEN	Ri s k						O pp					
						S	P	R	B	F	O					L	S	P	R	B	F	O	L				
PESTEL	Political	Une situation politique locale stable a une importance significative pour assurer l'activité normale de YTU	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Disponibilité des compétences qualifiées</li> <li>▶ Disponibilité des travailleurs</li> <li>▶ lutte contre la corruption</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Facilité d'intégrés des travailleurs qualifiés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Taux de chômage élevé</li> <li>▶ Nombre élevé des diplômés</li> </ul>	O					2	3	6								2	3	6				
		Aide de l'Etat aux entreprises dans leur démarche de SST (Plan de mise à niveau)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Diversités des organismes et des structures de prévention des risques professionnels (CNAM,ISST,direction d'inspection médical,,)</li> <li>▶ Collaboration avec la ISST , pole de compétitivité de Gafsa</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Appuyer la culture de santé et sécurité au travail</li> <li>▶ Encourager l'entreprise d'améliorer en contenue son SM SST</li> </ul>		O					2	2	4														
	Economical	Situation économique nationale difficile	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ salaires réels faibles</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ stagnation de la croissance</li> <li>▶ La baisse du taux de change</li> </ul>	O						2	2	4								2	3	6			

Social	Présence de mécanismes d'encouragement financier pour l'investissement à la région intérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Incitation fiscale</li> <li>▶ Prime de développement régional</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Facilité d'intégration de la société dans le marché local</li> <li>▶ Minimisation des dépenses dues à (l'infrastructure, des impôts,,)</li> </ul>	O				2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Suivre et veille réglementaire</li> <li>▶ exploitation des nouveaux avantages (loi d'investissement) et encouragement de l'état (prime de développement régional)</li> </ul>							3	3	9	
	Présence de sanctions financières pour le non-respect des exigences ou à des insuffisances de la gestion de la santé et de la sécurité au travail	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ sanction financières</li> <li>▶ condamnation</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Mal compréhension d'exigence /oublie ou négligence</li> <li>▶ Insuffisances de la gestion de la santé et de la sécurité au travail</li> </ul>	R	2	3	6													
	un taux de chômage élevé a atteint 15,5%	▶ Taux élevé de chômage	▶ Créer des nouveaux emplois	NA	O				1	3	3								2	3	6
		▶ Coût de la main d'œuvre faible par rapport aux pays développés	NA	NA	O				2	3	6	Diffuser des offres d'emploi	RH	si nécessaire	Diffuser des offres d'emploi				2	3	6
	Une population jeune et active , 59% de la population moins de 34 ans	▶ Population jeune et active cible	▶ Affiliation facile des ouvriers	NA	O				1	3	3								1	3	3





Tableau 8:Extrait de l'analyse des parties intéressées

ACTION PLAN													Effectiveness of actions									
INTERESTED PARTIES	NEEDS & EXPECTATIONS	POTENTIAL RISK/ OPPORTUNITIES	POTENTIAL EFFECT	POTENTIAL Root Cause	R / O	Risk			Opp			ACTION(S)	RESPONSIBLE	DUE DATE	ACTIONS TAKEN	Risk			Opp			STATUS
						S	P	R	B	F	O					L	S	P	R	B	F	
Employés / Représentants des travailleurs	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Consultation et participation dans les activités HS</li> <li>→ Procurer un milieu de travail salubre et sécuritaire</li> <li>→ Formation et support</li> <li>→ Prendre en compte de leurs suggestions et reconnaissance de leur contribution aux performances environnement, santé et sécurité au travail</li> <li>→ Transparence dans les relations et communication des résultats et des données.</li> <li>→ Suivi médical et la disponibilité d'un cabinet médical et matériel de premier secours</li> <li>→ Droit de refuser d'exécuter un travail qui représente un danger pour lui ou pour une autre personne</li> <li>→ Déclarer toute activité ou</li> </ul>	R1. Formation insuffisante pour les employés.		R1.Non accomplissement du programme de formation HSE	R	2	3	6				<ul style="list-style-type: none"> <li>► Formation HSE à être accomplie conformément aux exigences légales.</li> <li>► Planifier un programme de formation annuelle</li> </ul>	Equipe HSE & Formation	Annuel	<ul style="list-style-type: none"> <li>► Formation HSE à être accomplie conformément aux exigences légales.</li> <li>► Planifier un programme de formation annuelle</li> </ul>	1	3	3				Done
		R2.Absence des initiatives HSE /Le désengagement et la diminution de l'implication des travailleurs dans le domaine HSE	Responsabilités HSE non accomplies (risques des accidents, maladies professionnelles, pollution, etc.).	R3.une passivité discrète et Le manque de proactivité / L'absence de reconnaissance du travail et des efforts accomplis en terme HSE /	R	2	3	6				<ul style="list-style-type: none"> <li>► Etablir, mettre en œuvre et tenir à jour processus pour la consultation et participation des travailleurs/ représentants des travailleurs</li> <li>► tenant compte des commentaires provenant des travailleurs lors de la mise en application d'une règle relative à la santé et sécurité au travail</li> </ul>	Equipe HSE	En continu	<ul style="list-style-type: none"> <li>► tenant compte des commentaires provenant des travailleurs lors de la mise en application d'une règle relative à la santé et sécurité au travail</li> </ul>	2	2	4				en cours

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

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

#### IV. Domaine d'application

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

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

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

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



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

# I. Système Management SST

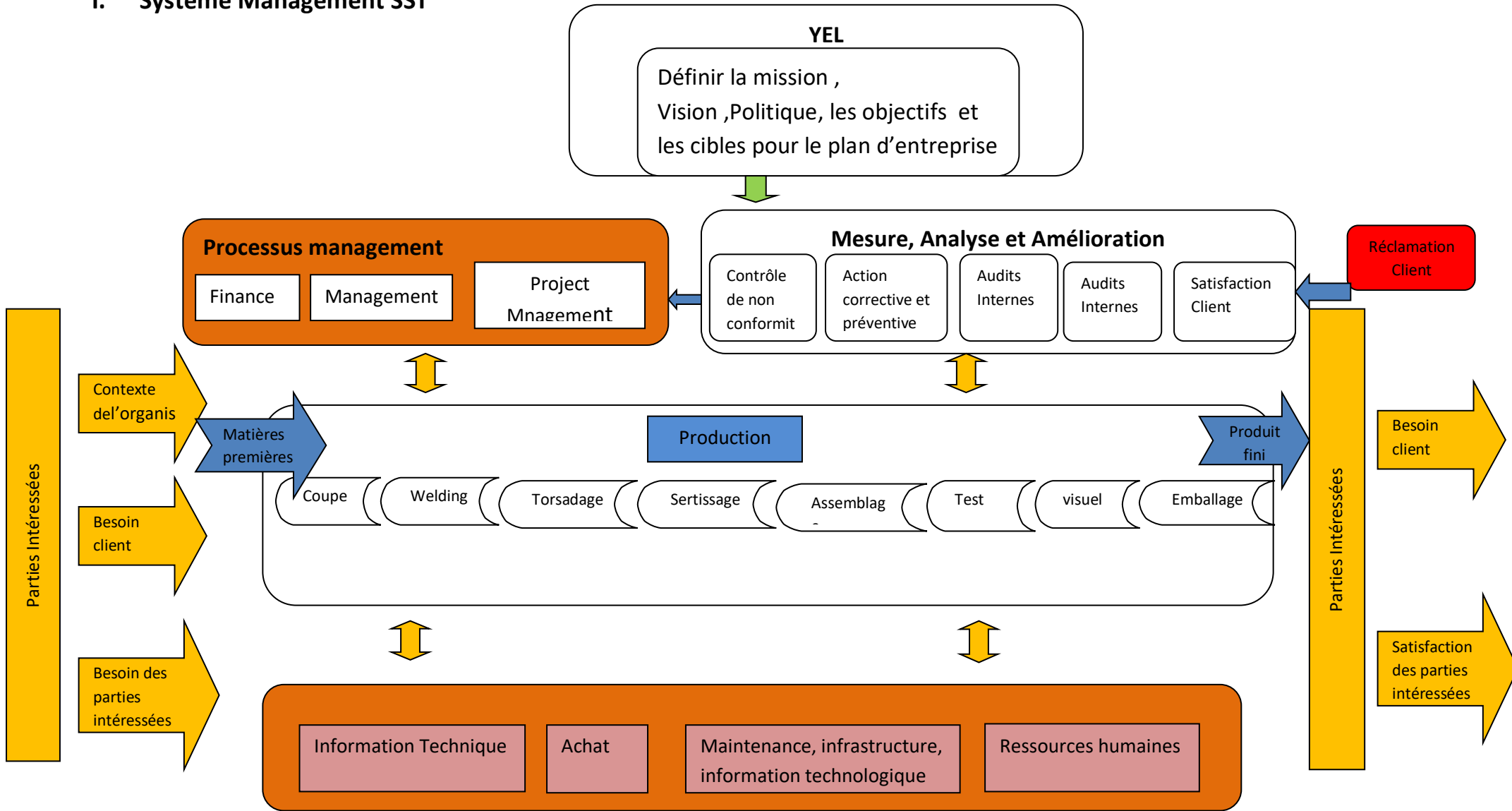




Figure 25:Cartographie des processus de YTU

**Tableau d'interaction entre processus**

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

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

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

Tableau9:Tableau d'interaction entre processus



## II. Identification des dangers et évaluation des risques professionnels

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

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

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

La démarche suivie se présente en 5 étapes :

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

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

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

La logique des mesures de prévention est :

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

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

Critère d'évaluation des risques

- Gravité de risque :

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

- Probabilité de risque :

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

Critère d'évaluation des opportunités

- Faisabilité de l'opportunité

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

- Bénéfice de l'opportunité

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

#### **Etape 4** : Fixation de seuil de significativité

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

$$\text{Criticité} = \text{Gravité} \times \text{Probabilité d'occurrence}$$

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

⇒ Les risques significatifs possèdent une criticité > 4

-La significativité des opportunités est égale :

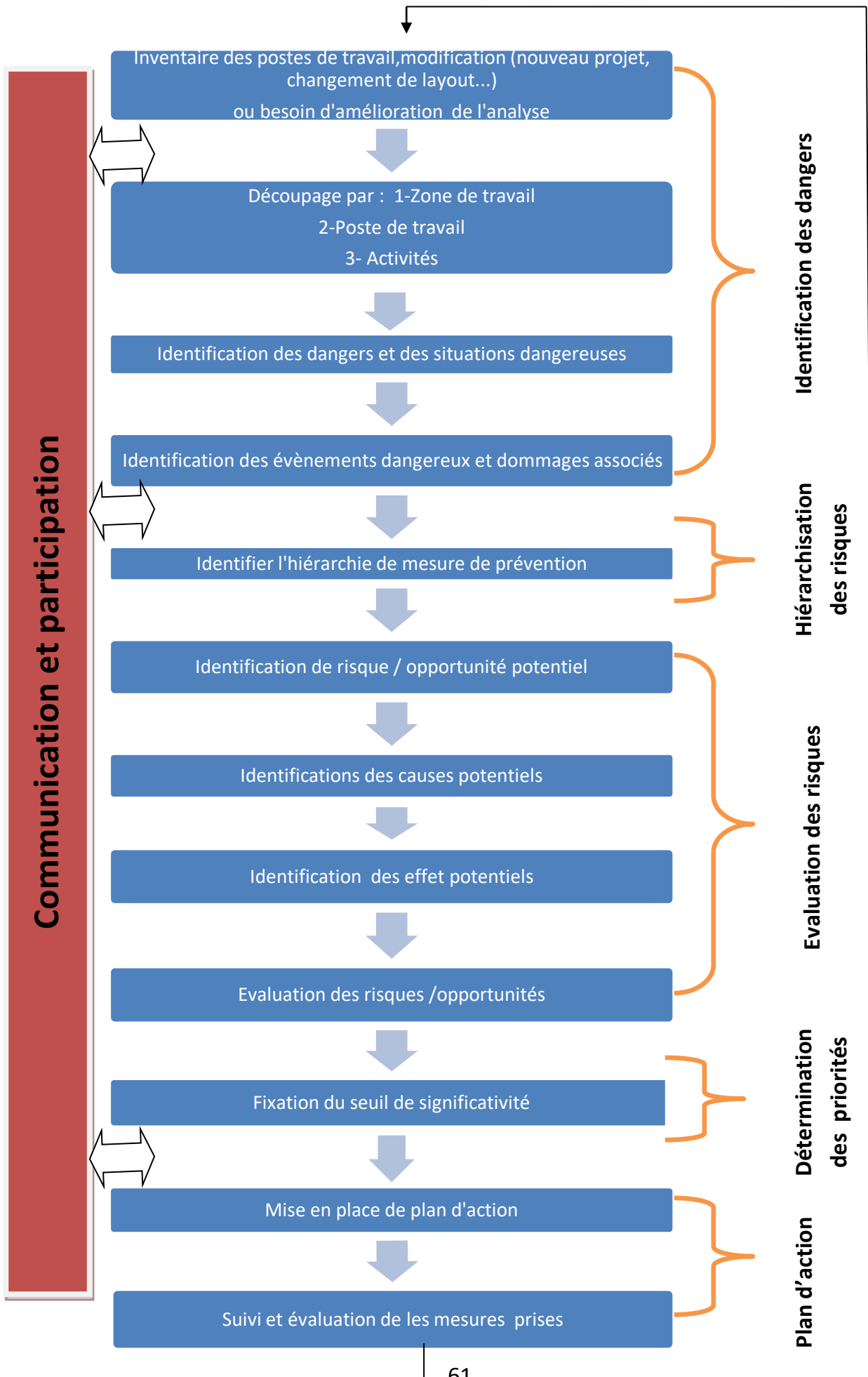
$$\text{Significativité} = \text{Faisabilité de l'opportunité} \times \text{Bénéfice}$$

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

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

#### **Etape 5** : Plan d'action

Cet étape sert à recenser les actions de maîtrise de ces risques et opportunités, à identifier le responsable d'intégration et mise en œuvre aussi que la date prévue de la réalisation. Afin de mesurer l'efficacité de ces actions et assurer le suivi on contenu on a pris l'évaluation du risque résiduel en utilisant la même méthode de calcul de criticité pour les risques potentiels.



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

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

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

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

## Conclusion

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

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

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

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

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

## **ANNEXE**



## Annexe 1 : Questionnaire pour les opérateurs

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

إن آراءك مهمة بالنسبة للنتائج

1) منذ متى وأنت تعمل في مكان عملك الحالي

2) ما هو أعلى مستوى دراسي أنهيتَه

3) ما هي أفضل طريقة تمكنك من حفظ المعلومات

مسموعة  مكتوبة  مرئية

4) كيف تفضل تلقي المعلومات المختصرة

مسموعة  مرئية  مكتوبة

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

مسموعة  مرئية  مكتوبة

6) ما هي لغة التواصل المفضلة لديك

فرنسية  عربية

7) هل كانت لك مساهمة في صندوق الإقتراحات

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

9) هل كان هنالك تجاوب من طرفه

10) هل بإمكانك المشاركة في اجتماعات العمل\*

11) هل تجد صعوبة في إيجاد المعلومات المتعلقة بالعمل

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

13) طرق تساعدك في العمل

- الدورات التكوينية

- الاستفسار المباشر من رئيسك في العمل

- وجود تعليمات خاصة معلقة بالمكان

- اجتماعات الفريق

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

اجتماعات دورية

صندوق المقترحات

الإتصال المباشر

لجنة السلامة والصحة المهنية

ملصقات اعلامية

## Annexe 2 : Questionnaire pour les cadres

### Modalité de Communication

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

“Obligatoire

**1.** De quelle manière reprenez-vous le mieux les informations ? \*

une seule réponse possible Une seule réponse possible.

Audition

Visualisation

Écrite

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

une seule réponse possible Une seule réponse possible.

Audition

Visualisation

Écrite

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

une seule réponse possible Une seule réponse possible.

Audition

Visualisation

Écrite

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

plusieurs réponses possibles Une seule réponse possible.

Réunion

Intranet

Emails

Formation

Boîte à suggestion ) Affichage

Toolbox meeting /minute meeting

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

100% 75% 50% 25%

Affichage

Flyers

bochure

Emailing

Comité santé et sécurité au travail Démarche direct

Réunion

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

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

Rencontres individuelles

Rencontres de groupe

Réunion de la direction

Echanges informels avec le personnel

Boîte à suggestions

Journée de sensibilisation

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

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

Toolbox meeting /minute meeting

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

Une seule réponse possible.

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

Lourdeur des circuits de validation

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

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

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

### Annexe 3:Extrait de l'autodiagnostic

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

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

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

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

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

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



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

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

leur consultation et leur participation			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réunion de sécurité</li> <li>- Questionnaire</li> <li>- Evénement santé et sécurité</li> </ul>
L'identification des dangers et l'évaluation des risques et des opportunités	X		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entreprendre des évaluations des risques en collaboration avec d'autres travailleurs, tels que des techniciens, des opérateurs, des agents de nettoyage, des sous-traitants;</li> <li>- Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité);</li> <li>- Mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité;</li> <li>- Développement d'une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs la possibilité d'exprimer leurs préoccupations en matière de santé et de sécurité;</li> <li>- Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre leur attitude à l'égard de la santé et de la sécurité</li> <li>- Evénement santé et sécurité</li> </ul>
La détermination des actions permettant d'éliminer les dangers et de réduire les risques pour la S&ST	X		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entreprendre des évaluations des risques en collaboration avec d'autres travailleurs, tels que des techniciens, des opérateurs, des agents de nettoyage, des sous-traitants;</li> <li>- Création d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du service EH&amp;S / Minute Meeting);</li> <li>- Enquêtes et analyses d'accidents</li> <li>- Mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité;</li> <li>- Développement d'une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs la possibilité d'exprimer leurs préoccupations en matière de santé et de sécurité;</li> <li>- Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre leur attitude à l'égard de la santé et de la sécurité</li> </ul>
La détermination des exigences en termes de compétence, de besoins en formation, des formations et d'évaluation de la formation	X		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Processus PDP (Processus d'identification des besoins en formation);</li> <li>- Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du service de la sécurité);</li> <li>- Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre leur attitude à l'égard de la santé et de la sécurité</li> <li>- Formation et développement des travailleurs</li> <li>- Evaluation à chaud/froid pour les formations</li> </ul>

Le choix de ce qu'il faut communiquer et la manière de le faire	X		<ul style="list-style-type: none"> <li>-Création d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non-cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité);</li> <li>- mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité;</li> <li>-Emailing</li> <li>- Briefings réguliers et forums de discussion via des newsletters, des forums de discussion, des médias sociaux, etc.</li> </ul>
Détermination des mesures de prévention, leur mise en œuvre et utilisation effectives et efficaces	X		<ul style="list-style-type: none"> <li>-L'ajout de la santé et de la sécurité à l'ordre du jour des réunions de l'entreprise;</li> <li>- Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité);</li> <li>- Mise en place d'une boîte à idées sur la sécurité;</li> <li>- des suggestions incitatives pour améliorer la santé et la sécurité;</li> <li>- Briefings réguliers et forums de discussion.</li> <li>- Examen transversal des fonctions</li> <li>- TOOLBOX meeting</li> <li>-Audit interne mensuel</li> </ul>
l'analyse des événements indésirables ainsi que des non conformités et la détermination des actions correctives	X		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des suggestions incitatives pour améliorer la santé et la sécurité;</li> <li>- Entreprendre des évaluations des risques en collaboration avec d'autres travailleurs, tels que des techniciens, des opérateurs, des nettoyeurs, des sous-traitants, etc.</li> <li>-Analyses d'accidents de travail en liaison avec les travaux concernés, techniciens et opérateurs</li> <li>- Validation des EPI et des produits chimiques;</li> <li>- Développer une approche consultative des inspections / audits de santé et de sécurité, donnant à tous les travailleurs l'occasion d'exprimer leurs préoccupations sur les questions de santé et de sécurité</li> <li>- Enquêtes annuelles auprès des employés pour comprendre l'attitude des employés envers la santé et la sécurité</li> <li>- Mise en place d'un comité de sécurité composé d'employés cadres et non cadres (réunion du comité de sécurité de l'usine / réunion du département de la sécurité);</li> </ul>

## Annexe 6 : Extrait de procédure de communication interne :

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

## Annexe 7 : Extrait de procédure de communication externe :

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

## Annexe 8 : Extrait de l'analyse des risques professionnels

### Coupe PSA : Machine Twist

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

