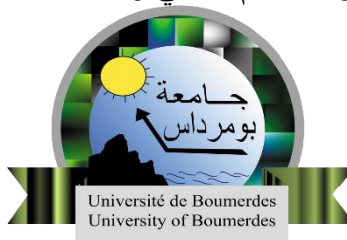


REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE
MINISTERE DE L'ENSEIGNEMENT SUPERIEUR ET DE LA RECHERCHE
SCIENTIFIQUE

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية
وزارة التعليم العالي والبحث العلمي



UNIVERSITE M'HAMED BOUGARA-BOUMERDES

Faculté des Science de l'Ingénieur / **Département** : Génie des procédés industriels

MEMOIRE DE FIN D'ETUDE

En vue de l'obtention du diplôme de Master en Génie des Procédés Industriels

Option : Management de la qualité

Thème :

Mesure et évaluation de la performance du système de management
de la santé et de la sécurité au travail dans l'entreprise GTP
Reghaia

Présenté par :

- BENALLAL Amine
- MEGUELLATI Djamel

Promotrice : Mme. TIRECHE SIHEM

Soutenu publiquement le : 03/06/2017

Membre du jury

Nom et Prénom	Grade	Affiliation
Ouslimani	MCA	Président
Tireche	MAA	Rapporteur
Kihal	MAA	Examineur

REMERCIEMENT

Vifs remerciement à **Dieu** le tout puissant pour la volonté, la foi, la santé, et la patience qu'il nous a données pendant toutes ces longues années d'études.

Nous tenons à exprimer nos remerciements et nos gratitude à :

Notre promotrice **madame Tireche Sihem** pour sa direction attentive, son aide constante, et ses conseils avisés qu'il nous a communiqués, ainsi que pour le soutien et le dévouement dont il a fait preuve à notre égard.

Notre encadreur **M^r Amani Rachid** au sein de l'entreprise L'ENGTP.

Nous tenons à lui témoigner notre profonde gratitude pour le suivi scientifique de ce travail. Par sa compétence, son expérience, il a su nous montrer l'importance de comprendre le fond des choses et d'avoir toujours un but clair à l'esprit.

Nos remerciements vont encore à toute la noble famille d'enseignants de la faculté des sciences de l'ingénieur de Boumerdes en particulièrement département de génie des procédés industriels.

Nous tenons à exprimer toutes nos reconnaissances envers les membres de jury qui, par leurs remarques et la complémentarité de leurs jugements, nous ont prouvé tout l'intérêt qu'ils ont porté à ce travail.

Nous remercions enfin ceux et celles qui nous ont appris "les vraies valeurs en amitié". Ces personnes ont largement participé à enrichir nos connaissances au plan personnel.

Que tous ceux qui nous ont soutenu ou qui, d'une manière ou d'une autre ont contribué à l'élaboration de ce travail trouvent ici l'expression de nos profondes reconnaissances.

Merci à tous !

Dédicaces

Avec un grand honneur et immense plaisir je dédie ce travail :

A mes très chers parents qu'ils trouvent là l'expression de ma profonde reconnaissance et mon témoignage de gratitude pour tous leurs sacrifices ;

Avec toute ma fidélité et tout mon amour pour vous, mes parents, je ne pourrai jamais égaler votre mérite et je prie dieu de vous protéger.

-A mes très chères frères et sœurs ; qui m'ont donnés le courage, la patience et la volonté dont j'avais besoin pour faire ce travail ;

-A toute ma famille ; qui est la source de mon inspiration et mon courage ;

-A FATMA qui est très chère et à qui je souhaite tout le bonheur du monde ;

-A tous mes amis (es) en particulier JAMEL qui a partagé avec moi le bonheur et le malheur ainsi que toute sa famille ;

-A tous les collègues de la promotion 17 en particulier ceux du groupe MQ15 ;

-A tous ceux qui me sont chers trouvent ici l'expression de ma haute gratitude et sachez que je ne vous oublierai jamais.

Mes cordiales salutations

AMINE BENALLAL

Dédicaces

Avec un grand honneur et immense plaisir je dédie ce travail :

A mes très chers parents qu'ils trouvent là l'expression de ma profonde reconnaissance et mon témoignage de gratitude pour tous leurs sacrifices ;

Avec toute ma fidélité et tout mon amour pour vous, mes parents, je ne pourrai jamais égaler votre mérite et je prie dieu de vous protéger.

-A mes très chères frères et sœurs ; qui m'ont donnés le courage, la patience et la volonté dont j'avais besoin pour faire ce travail ;

-A toute ma famille ; qui est la source de mon inspiration et mon courage ;

- Khaled Farid et Lotfi qui sont très chère et à qui je leur souhaite tout le bonheur du monde ;

-A tous mes amis (es) en particulier Amine qui a partagé avec moi le bonheur et le malheur ainsi que toute sa famille ;

-A tous les collègues de la promotion 17 en particulier ceux du groupe MQ15 ;

-A tous ceux qui me sont chers trouvent ici l'expression de ma haute gratitude et sachez que je ne vous oublierai jamais.

Mes cordiales salutations

Meguelati Djamel

Sommaire

Liste abrégées.....	
Termes et définition	
Introduction.....	1
Résumé.....	2

Chapitre I

I. Présentation de l'entreprise Nationale de Grande Travaux Pétroliers (ENGTP) :.....	3
II. Historique :.....	3
III. Missions de l'ENGTP (REGHAIA) :.....	4
IV. Les caractéristiques de l'ENGTP) :.....	5
V. Activités de l'ENGTP :	5
V.1 Enginring :	5
V.2 Génie civile et bâtiments	5
V.3 Montage industriel.....	6
V.4 Préfabrication.....	6
V.5 Soudage :	6
V.6 Contrôle essais.....	6
V.7 Traitement thermique	6
V.8 Maintenance industrielle.....	7
VI. Plan de situation de l'ENGTP (REGHAIA) :	7
VI.1 Position de l'unité par rapport à son environnement immédiat :.....	7
VII. Plan de masse de l'ENGTP REGHAIA : ANNEXE 1.....	7
VIII. Implantation sur le territoire algérien :.....	8
IX. Organigrammes	9
IX.1 Organigramme de l'ENGTP (REGHAIA)	9
IX.2 Organigramme de la direction QHSE(REGHAIA)	10

Chapitre II

Introduction :	11
I. Santé Et Sécurité Au Travail.....	11
I.1 Définition :	11
I.2 Pourquoi un système de management de la santé et de la sécurité au travail ?.....	11

I.3	Définition et enjeux :	12
I.4	La mise en place système de management pour prévenir et améliorer la santé et sécurité au travail.....	12
I.4.1	Etapas de la démarche.....	12
I.4.2	Politique de prévention :	13
I.4.3	Organisation :	14
I.4.4	Planification des actions de prévention.....	14
I.4.5	Mise en œuvre et fonctionnement.....	14
I.4.6	Mesure de la performance, analyses et actions correctives	14
I.4.7	Amélioration du système de management	15
II.	Performance en matière SST.....	15
II.1	Concept de performance	15
II.2	Concept d'indicateur.....	15
II.3	Qu'est-ce qu'un tableau de bord ?.....	16
II.4	Choisir des indicateurs de tableau de bord ?	16
III.	OHSAS 18001 : système de management de la santé et de la sécurité au travail..	16
III.1	L'OHSAS 18001 se structure en 5 phases selon la logique de l'amélioration continue :	17
III.2	PRINCIPE DE L'OHSAS 18001 :	17
IV.	Évaluation des risques : (6)	18
IV.1	En quoi consiste une évaluation des risques ?	18
IV.2	Pourquoi une évaluation des risques est-elle si importante ?	18
IV.3	Quel est l'objectif de l'évaluation des risques ?	19
IV.4	Comment peut-on classer ou hiérarchiser les risques ?	19
V.	La prévention des risques :.....	21
V.1	Cadre réglementaire : (7).....	21
V.2	La prévention des risques	21
V.3	La démarche de prévention :	22
V.4	Les principes généraux de prévention :	22
V.5	Les objectifs et les enjeux	22
V.6	Moyens de prévention des risques professionnels :.....	23
V.6.1	Les incitations financières :.....	23
V.6.2	La sensibilisation et la formation :	23
V.6.3	La prévention technique	24

V.7	Les deux modes de la prévention technique	24
V.7.1	La prévention collective	24
V.7.2	La protection individuelle	24
V.8	Les principaux risques rencontrés sur les chantiers GTP :	25

Chapitre III

I. Mesure de performance par les indicateurs opérationnels 28

I.1	Évolution des accidents	28
I.1.1	Statistiques des accidents en 2016 répartis sous la forme pyramide de Bird	29
I.2	Evolution du taux de fréquence, du taux de gravité et du taux d'incidence selon les Années :	30
I.2.1	Taux de fréquence :	30
I.2.2	Taux de gravité :	31
I.2.3	Taux d'incidence :	32

II. Mesure de performance suite à l'analyse des indicateurs de performance de système.. 33

II.1	Audit :	33
II.2	Evaluation de la conformité légale et réglementaire	33
II.3	Participation et consultation :	34
II.3.1	Réunions de la commission d'hygiène et sécurité	34
II.3.2	Nombre recommandations de la commission d'hygiène et sécurité réalise.....	34
II.4	Visites médicales :	35
II.5	Formation internes et externes et Briefing réalisé	35
II.6	synthèse :	36

III Diagnostic niveau de Conformité de système SST par rapport au exigence de la norme OHSAS 18001 v2007..... 37

III.1	Périmètre de diagnostic.....	37
III.2	Objectif de diagnostic	37
III.3	Rapport de diagnostic.....	60
III.3.1	les points forts	60
III.3.2	Points à améliorer.....	60

Chapitre IV

I	Recommandations.....	60
	Conclusion.....	72
	Bibliographie.....	73
	Annexes.....	74

Liste des figures :

Figure 01 : <i>Evolution de statut : source</i>.....	4
Figure 02 : <i>Implantation sur le territoire algérien</i>.....	8
Figure 03 : <i>organigramme L'ENGTP</i>	9
Figure 04 : <i>organigramme QHSE de L'ENGTP</i>.....	10
Figure 05 : <i>Etapes de la démarche de management santé et sécurité au travail</i>.....	13
Figure 06 : <i>matrice des risque risque</i>.....	19
Figure 07 : <i>tableau représentant le Cotes de risque</i>.....	20
Figure 08 : <i>présentation graphique d'évolution du nombre accidents</i>.....	28
Figure 09 : <i>répartition statistique des accidents sous la forme pyramide de Bird</i>	29
Figure 10 : <i>Représentation graphique de l'évolution des taux fréquence</i>.....	30
Figure 11 : <i>Représentation graphique de l'évolution du taux gravité</i>.....	31
Figure 12 : <i>Représentation graphique de l'évolution du taux incidence</i>.....	32

Liste des tableaux :

Tableau 1 : l'évolution des accident.....	28
Tableau 2 : représentant l'évolution des taux fréquence.....	30
Tableau 3 : l'évolution de taux de gravité.....	31
Tableau 4 : évolution de taux d'incidence.....	32
Tableau 5 : taux de non-conformité résolues lors des audit.....	33
Tableau 6 : taux de non-conformité légale et réglementaire résolues	33
Tableau 7 : Nombre des Réunions de la commission d'hygiène et sécurité Prévu/ Réalisé	34
Tableau 8 représentant taux réalisation de recommandation proposé par la commission d'hygiène et sécurité.....	34
Tableau 9 : Nombre de visite médicales	35
Tableau 10 : Travailleurs enregistrés aux séances de Briefing en 2016 par rapport l'année 2015	35
Tableau 11 : volume d'heures dépensé pour la formation interne et externe en 2016 par-rapport.....	35
Tableau 12 : de diagnostic selon la norme OHSAS 18001 version 2007.....	38
Tableau 13 : Les recommandations pour réduire les accidents au travail.....	62
Tableau 14 : Recommandations pour résoudre les non- conformités réglementaire	70

Liste abréviations

ENGTP : Entreprise Nationale Grande Travaux Pétrolière

HSE : Hygiène, Sécurité et Enivrement

SST : Santé, Sécurité de Travail

EPI : Equipement de Protection Individuel

EPC : Equipement de Protection Collective

C : Conforme

NC : Non-Conforme

Art : Article

Réf : référence

DAC : Demande Action Corrective

Termes et définitions

Accident :

Événement imprévu entraînant la mort, une détérioration de la santé, des lésions, des dommages ou autre perte.

Accident du travail :

Accident survenu, quelle qu'en soit la cause, par le fait ou à l'occasion du travail à toute personne salariée ou travaillant, à quelque titre ou en quelque lieu que ce soit, pour un ou plusieurs employeurs ou chefs d'entreprise.

Audit :

Examen méthodique permettant de déterminer si les activités et les résultats associés sont conformes aux dispositions préétablies et si ces dispositions sont mises en œuvre de manière efficace et sont adéquates pour réaliser la politique et les objectifs.

Commission d'hygiène et sécurité :

Est une institution représentative du personnel qui doit obligatoirement être mise en place dans chaque société d'au moins 50 salariés ; elle a pour mission, comme son nom l'indique, de veiller et de contribuer à l'application des règles de sécurité et à l'amélioration des conditions du travail au sein d'une entreprise.

Conformité :

Satisfaction d'une exigence.

Danger :

Propriété ou capacité intrinsèque d'un équipement, d'une substance, d'une méthode de travail de causer un dommage à la santé des travailleurs et aux biens de l'entreprise.

Dommage :

Un dommage est une lésion physique et/ou chimique atteinte à la santé des travailleurs ou aux biens ou à l'environnement.

Incident :

Événement dangereux, lié au travail ou survenu au cours du travail, n'ayant pas entraîné de lésions sur une personne.

Inspection de travail :

Est un fonctionnaire placé sous l'autorité du travail, et chargé de contrôler l'application de la réglementation du travail (code de travail et convention collective).

Maladie professionnelle :

Conséquence négative sur la santé de l'exposition plus ou moins prolongée à un risque qui existe lors de l'exercice habituel de la profession.

Non-conformité :

Tout écart par rapport à des normes, pratiques, procédures, réglementations, performances de système de management, etc. qui pourraient entraîner, directement ou indirectement, des lésions ou des maladies, des atteintes à la propriété, à l'environnement du lieu de travail, ou une combinaison de ces éléments, ou Non-satisfaction d'une exigence

La performance :

La notion de performance correspond à l'atteinte d'objectifs ou de résultats attendus, et plus largement à la création de valeur. Si dans le monde de l'entreprise, la création de valeur est généralement associée à l'accroissement du profit, elle doit être entendue dans le secteur public comme une optimisation des services rendus aux citoyens.

Permis de travail :

Un document employé pour tout travail potentiellement dangereux tel que défini et désigné par le Superviseur du site pour le site de travail, l'usine ou la zone et qui est tenu de :

- Décrire le travail à accomplir ;
- Identifier les dangers associés au travail ;
- Spécifier les précautions nécessaires de sécurité qui doivent être suivies pour gérer le risque ;
- Fournir les autorisations et responsabilités appropriées permettant d'effectuer le travail dans un temps indiqué et dans les limites précises ;
- Informer tout le personnel concerné que le travail est en cours ;
- Assurer que l'usine et les équipements sont remis à des conditions de sécurité lorsque le travail est achevé ou suspendu.

Procédure :

Manière spécifiée d'effectuer une activité ou un processus.

Risque :

Combinaison de la probabilité de la survenue d'un ou plusieurs événements dangereux ou expositions à un ou à de tels événements et de la gravité du préjudice personnel ou de l'atteinte à la santé que cet événement ou cette/ces exposition(s) peuvent causer.

Santé et sécurité au travail :

Conditions et facteurs ayant une influence sur le bien-être des employés, des travailleurs temporaires, du personnel détaché par un fournisseur, des visiteurs et de toute autre personne présente sur le lieu de travail.

Taux de fréquence (Tf) :

C'est le nombre d'accidents de travail avec arrêts par million d'heures travaillées selon la formule.

$$\text{TF} = \frac{\text{nombre d'accident avec arrêts} \times 10^6}{\text{nombre d'heures travaillées}}$$

Taux de gravité (Tg) :

C'est le nombre de journées perdues par suite d'arrêt de travail (weekend et jours fériés compris) par 1000 heures travaillées.

$$\text{TG} = \frac{\text{nombre de journées perdues} \times 10^3}{\text{nombre d'heures travaillées}}$$

Introduction

Introduction :

Le Système de Management de la Santé-Sécurité au Travail (SMS) occupe une place prépondérante et centrale pour la gestion de la Santé-Sécurité au Travail (SST). S'il est acquis depuis de nombreuses années que la gestion de la SST s'effectue par le biais de ces SMS, la question de la mesure de la performance et du pilotage de ce dernier reste d'actualité. Le système de management nécessite un système de mesures pour être pilotés efficacement ; Les mesures dans un système de gestion sont une des composantes essentielles à un contrôle de gestion efficace. Le domaine de la Santé-Sécurité au Travail n'est pas en reste et requiert l'emploi d'indicateurs SST pour être géré efficacement .[1]

La performance en matière de santé sécurité relève directement de la responsabilité de la hiérarchie. Il est de la responsabilité de chaque membre de l'encadrement de fournir à tous un environnement de travail sûr, doté du matériel adapté et d'assurer à chacun la formation adéquate. L'encadrement a un rôle spécifique à jouer : donner l'exemple et créer un climat propice où chacun partage la responsabilité en matière de santé sécurité.

Cette performance est solidement dépendante de trois dimensions caractérisant la mise en place du système qui sont :

Degré de conformité du système au référentiel

Qualité de la mise en œuvre

Niveau d'appropriation du système par le personnel

Résumé

L'entreprise GTP est considérée comme un pôle très important au niveau local et national.

Afin de maintenir et d'améliorer ses performances en matière SST. L'encadrement de l'entreprise veille et engage Une démarche plus riche s'efforcera de remonter vers les causes plus en amont de façon à démultiplier les effets des mesures de prévention. Cette analyse doit porter non seulement sur les accidents survenant sur le lieu de travail, lors de trajets domicile-travail, lors des déplacements professionnels mais également sur les incidents ou "presque accidents"

Ce travail est essentiellement pour but de mesurer le niveau de performance en matière SMSST au sein de l'ENGTP et proposée de recommandations aide l'entreprise améliorer ses performance en matière SST

ملخص

. تعتبر الشركة الوطنية للأشغال البترولية الكبرى قطب مهم جدا على المستوى المحلي وعلى المستوى الوطن شركة على

الحفاظ وتحسين الأداء في مجال الصحة والسلامة المهنية. في هذا الإطار تضمن الشركة وتشجع أكثر على مضاعفة تدابير الوقاية. هذا التحليل ينبغي أن يشمل فقط على الحوادث التي تحدث في أماكن العمل من خلال المنزل-عمل رحلات على الذهاب المهنيين، ولكن أيضا على الحوادث أو "بالقرب من حوادث

هدف اساسي من هذا هو قياس مدى الكفاءة والأداء في مجال الصحة والسلامة المهنية. على مستوى شركة الوطنية للأشغال البترولية الكبرى ومسعدتها على أدائها في مجال الصحة والسلامة المهنية وذلك بتقديم بعض نصائح واقتراحات

Abstract

The GTP company is considered a very important pole at local and national level.

In order to maintain and improve its SST performance. The management of the company is watching and engaging A richer approach will try to go back to the causes farther upstream in order to multiply the effects of the prevention measures. This analysis should cover not only accidents at the workplace, commuting trips, business trips but also incidents or "near accidents"

This work is mainly aimed at measuring the level of performance in the SMSST within the ENGTP and proposed recommendations helps the company improve its performance in OSH

Chapitre I

I. Présentation de l'entreprise Nationale de Grande Travaux Pétroliers (ENGTP) :

GTP est une entreprise de grande envergure spécialisée dans la construction en tous corps de métiers, de Grands Ensembles Industriels et de Canalisations dans principalement les domaines hydrocarbure.

Sa présence sur le marché depuis plus de 40 années, lui a permis de développer un large portefeuille d'activités et d'accumuler un savoir-faire, une expertise et des capacités qui l'ont hissé au statut d'Entreprise Leader en Algérie.

GTP a collaboré avec les grands constructeurs internationaux (General Contractors) dans la réalisation de la majorité des installations dont dispose Sonatrach dans le secteur de l'hydrocarbure.

Nome de l'entreprise : **Entreprise Nationale De Grandes Travaux Pétrolière**

Statuts : entreprise par actions- filiale à 100% sonaterach

Capitale sociale : 6.390.000.000 DA

Chiffre d'affaire annuelle : 25 milliard de dinar

II. Historique :

Année 1968 :

SOATRACH et le Groupe français UIE créent une société de canalisation et de montage industriel dénommée ALTRA. Cette étape a vu la naissance d'ALTRA (entreprise algérienne de grands travaux) société d'économie mixte, dans laquelle SOATRACH détient 51% des actions L'activité principale est domiciliée dans les régions Hassi- Messaoud et Arzew.

Année 1972 :

ALTRA devient filiale de SONATRACH à 100 % ce qui induit la fin de la société mixte par rachat des actions détenues par le partenaire étranger. ALTRA se transforme donc en unité SONATRACH.

Année 1980 :

La résurrection de SONATRACH donne naissance à l'entreprise nationale de grands travaux pétroliers (GTP).

Année 1989 :

Statut EPE/SPA pour l'ENGTP. Elle devient une société par action le 19 février 1989, son actionnaire principale est le fond de participation Mines hydrocarbures.

Année 1999 :

Augmentation du capital social et division des actions comme suit :

- ✓ 51% attribués au SONATRACH.
- ✓ 49% attribués au HOLDING publique réalisation et grands travaux.

Année 2004 :

Démarche Qualité :

L'ENGTP a obtenu la certification du système de management qualité de la norme ISO 9001 version 2008 auprès de l'organisme certificateur AIB Vinçotte international (organisme Belge).

Année 2005 :

L'ENGTP devient filiale du Groupe SONATRACH à 100 %.



Figure 1 : Evolution de statut : source (www.gtp.dz)

III. Missions de l'ENGTP (REGHAIA) :

- Etudes et réalisation des projets d'installation dans le domaine des hydrocarbures et des industries s'y rapportant.
- Etude générale d'ensembles industriels, résolution des problèmes.

- La préfabrication de charpente métallique, la maintenance des moyens roulants et appareils, l'usinage et le soutien logistique en matière d'achat d'équipements et de consommables pour le compte des directions régionales.
- Entretien et maintenance du matériel de réalisation

IV. Les caractéristiques de l'ENGTP) :

L'Entreprise Nationale des Grands Travaux Pétroliers « ENGTP » est une société par actions créée le 19 février 1989, ses actions étaient détenues à 51% par la société mère SONATRACH, et à 49% par la société de gestion de participation et ce jusqu'au 13 décembre 2005 où elle est devenue à 100 % une filiale du groupe SONATRACH. Son capital social s'élève actuellement à 6.390.000.000 DA.

L'ENGTP assure des services d'étude et de réalisation des projets d'installation matérielle notamment dans les domaines des hydrocarbures, de l'hydraulique, de l'énergie, de l'agroalimentaire, des matériaux de construction et des industries s'y rapportant, à l'intérieur du territoire et à l'étranger. Elle compte parmi les plus grandes entreprises de construction et représente le leader national des grandes réalisations dans ces secteurs

V. Activités de l'ENGTP :

V.1 Enginring :

- Etudes de base et de détails
- Contrôle de la construction
- Procurèrent
- Mise en service des installations de stockage
- Des hydrocarbures Pressing



V.2 Génie civile et bâtiments

- Terrassements
- Fondations des équipements et des structures
- Bâtiments techniques, industriels et administratifs
- Infrastructures sociales nécessaires à l'exploitation
- Des unités industrielles



V.3 Montage industriel

- Montage des structures métalliques
- Montage des tuyauteries et supports
- Montage des équipements mécaniques,
- Installation d'équipements électriques,
- Pose et raccordement câbles MT et BT

V.4 Préfabrication

- Préfabrication des structures métalliques
- Préfabrication des tuyauteries

V.5 Soudage :

Différents procédés utilisés plus le traitement technique

- Soudage à l'arc manuel
- Soudage TIG
- Soudage semi-auto. Fil plein
- Soudage semi-auto. Fil fourré
- Soudage auto. Sous flux

V.6 Contrôle essais

- Non destructif par rayons X, GAMMA Ultrasons,
- Ressuage, magnétoscopie
- Destructif par traction, pliage,
- Résilience Macrographie et micrographie

V.7 Traitement thermique

- En Atelier et sur Chantier pour :
 - Tout type de tuyauterie
 - Réservoirs sphériques (Partiel ou Intégral)
- Colonnes



V.8 Maintenance industrielle

- Interventions régulières et continues
- Interventions programmées (Arrêts d'entretien annuels)
- Interventions d'urgence (incidents)



VI. Plan de situation de l'ENGTP (REGHAIA) :

VI.1 Position de l'unité par rapport à son environnement immédiat :

L'établissement ENGTP REGHAIA est situé à la zone industrielle de REGHAIA. Son environnement immédiat est composé de :

- Côté nord : entreprise SONATRO
- Côté sud : entreprise ENAG
- Côté Est : EGZIB / Protection civile /Cité d'habitations dénommées les IRIS ainsi qu'un établissement scolaire technique
- Côté ouest SNVI.

VII. Plan de masse de l'ENGTP REGHAIA : ANNEXE 1

L'établissement ENGTP – REGHAIA est composé de :

- Un bâtiment administratif abritant la Direction Générale et les Directions centrales.
- Un hangar abritant les ateliers de maintenance.
- Un hangar abritant les ateliers de préfabrication charpente, soudage et le laboratoire de contrôle destructif et non destructif.
- Un hangar abritant les moyens généraux et le service sécurité.
- Un bloc cantine, hôtel, salle de conférence, salle d'archives et salle de sport.
- Un centre médical.
- Une station de service à l'intérieur de l'établissement
- Un parc matériel
- Superficie totale : 07 Hectares et 28 Ares
- Mode de construction : Ossature en charpente métallique

➤ Le plan de masse comporte les informations suivantes :

- Points à risques

- Chemins d'accès, d'évacuations et les points de regroupements
- Moyens d'interventions fixes et mobiles de l'unité
Réserves et points d'eau

VIII. Implantation sur le territoire algérien :

GTP comprend des directions centrales et directions régionales ce qui lui procure une présence sur tout le territoire national. GTP est présente au niveau de l'ensemble des champs pétroliers et gaziers au sud du pays, et au niveau des principaux pôles industriels à l'Est, au Centre et à l'Ouest, au Nord du pays.

GTP est également présente à travers son Centre de Soudure et d'Expertise. Situé au niveau de la zone industrielle d'Arzew à Oran, ce centre de formation et d'assistance technique spécialisé en soudage, contrôle soudage et tuyauterie industrielle sur tous types de métaux, met à notre disposition une main d'œuvre qualifiée

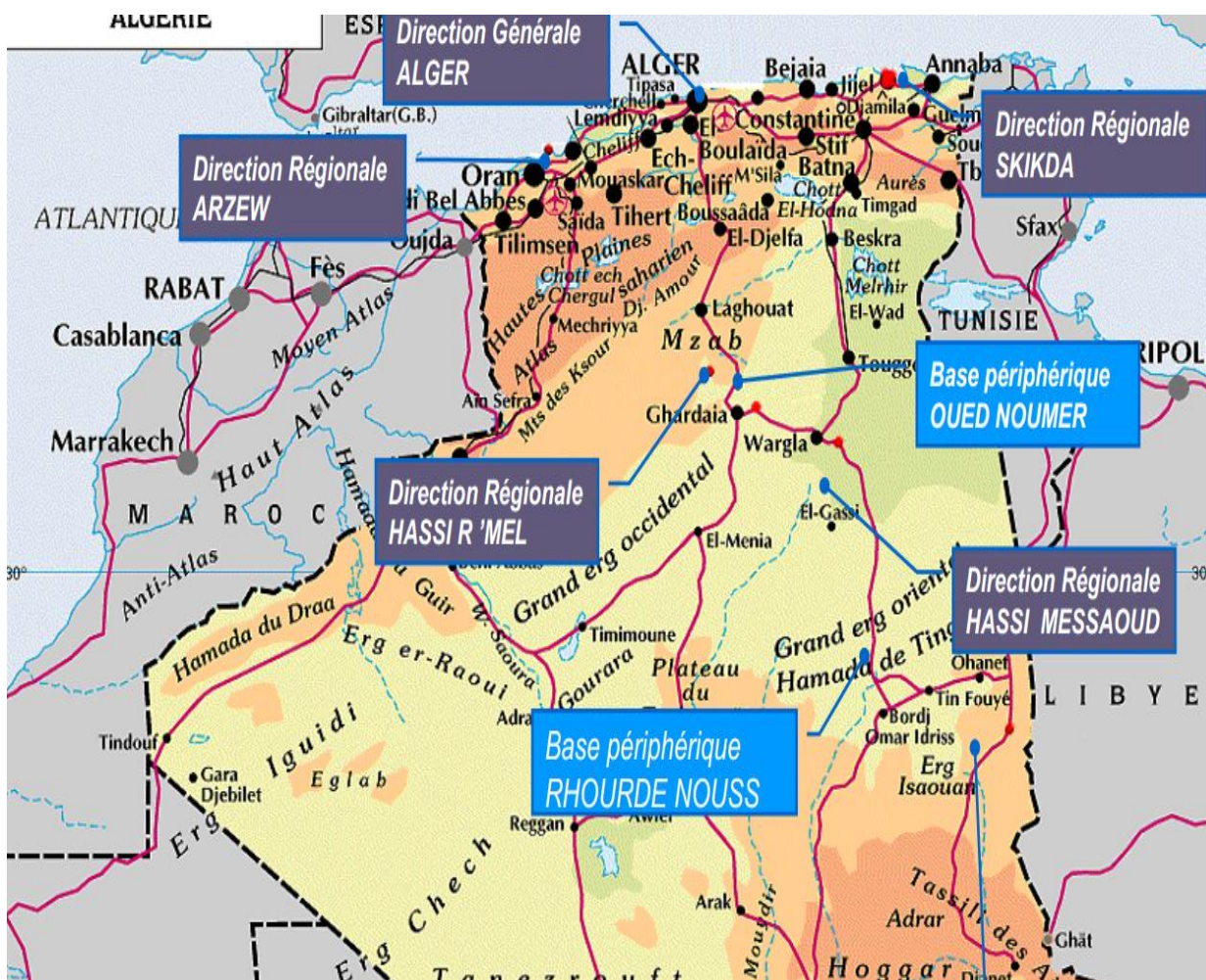


Figure 02 : Implantation sur le territoire algérien

IX. Organigrammes

IX.1 Organigramme de l'ENGTP (REGHAIA)

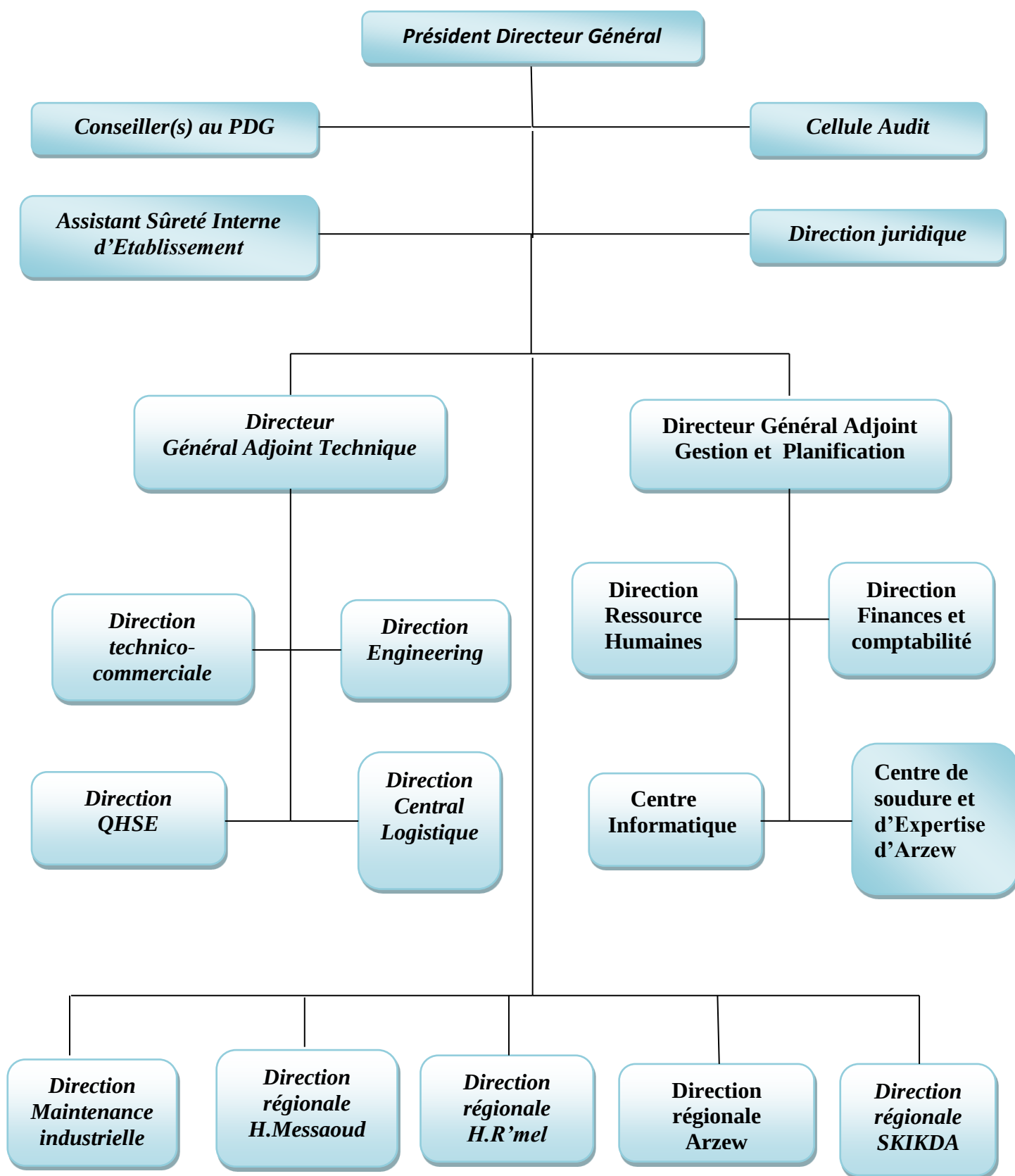


Figure 03 : Organigramme L'ENGTP

IX.2 Organigramme de la direction QHSE(REGHAIA)

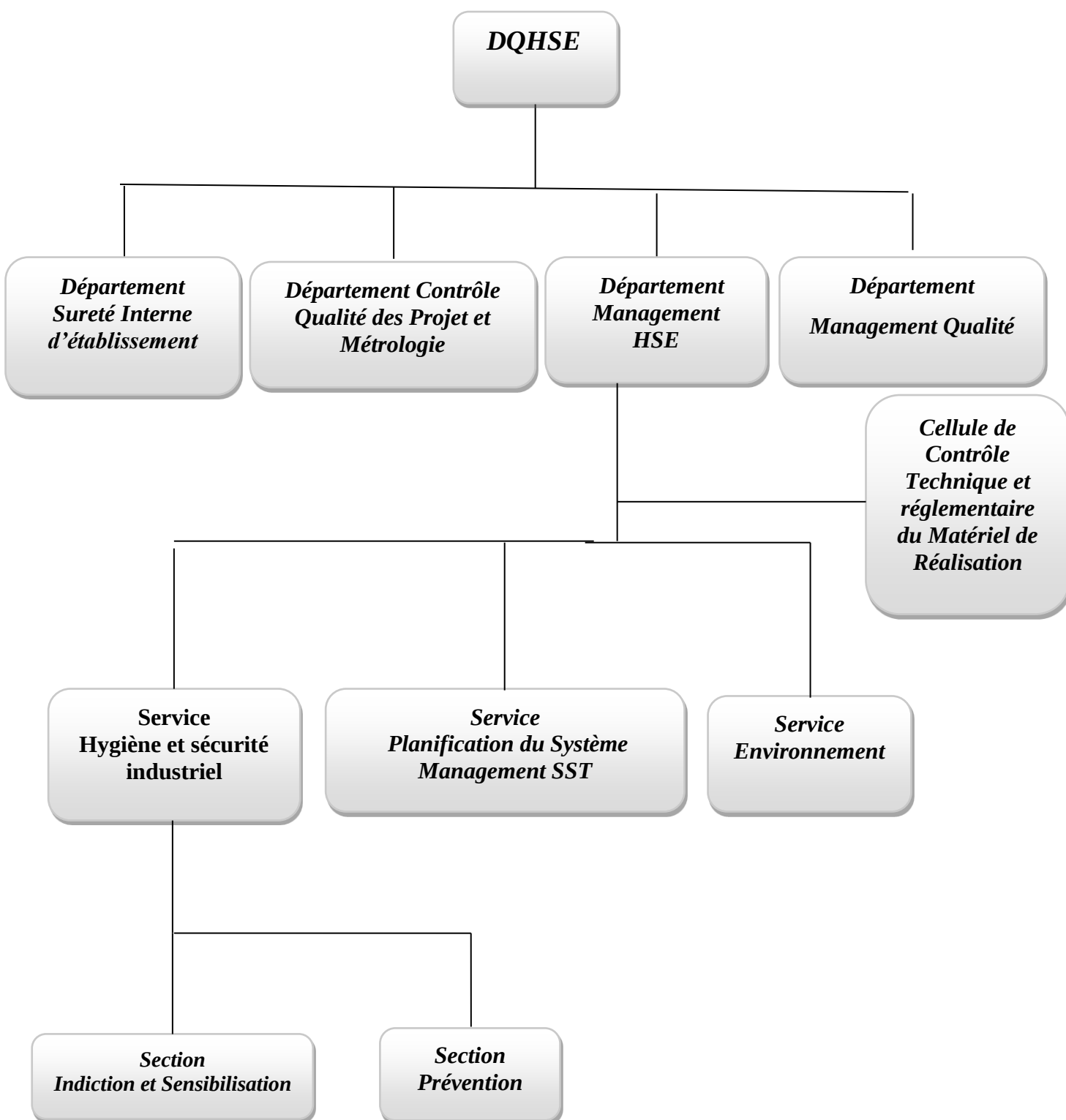


Figure 04 : Organigramme de la Direction QHSE

Chapitre II

Introduction :

Assurer la santé et sécurité des employés au milieu de travail c'est un objectif Aussi important pour réussir dans cette démarche, il est nécessaire que tous les moyens que ce soit (humaine financière, organisationnel) soient disponibles, De ce fait, L'employeur doit gérer la sécurité au plus haut niveau, mais aussi impliquer les travailleurs dans la démarche de prévention des risques professionnels.

Les risques professionnels ne se limitent pas aux risques industriels. Ils comprennent également les situations dangereuses rencontrées dans les activités professionnelles non industrielles, telles que les activités de bureau, les services, les laboratoires, le commerce. On les rencontre également dans l'environnement quotidien de l'homme, en dehors du travail. Ces risques font partie intégrante du monde du travail et les mesures de prévention peuvent être considérées comme un outil, indispensable à la production.

I. Sante Et Sécurité Au Travail**I.1 Définition :**

Système de management de la santé et de la sécurité au travail : partie d'un système de management global qui facilite le management des risques associés aux activités de l'organisme relatifs à la santé et à la sécurité au travail, ce système visant à améliorer les performances d'une entreprise en matière de Santé et de Sécurité au Travail (SST) en combinant politique de prévention, moyens et personnel dans une démarche d'amélioration continue. Basé sur le référentiel OHSAS 18001. [2]

I.2 Pourquoi un système de management de la santé et de la sécurité au travail ?

Depuis longtemps, les grandes entreprises ont mis en place leur référentiel sécurité en utilisant le concept du système de management et les principes d'amélioration continue. Depuis une dizaine d'années, les motivations des entreprises pour la mise en place d'un système de management de la santé et de la sécurité au travail rejoignent celles qui sont exprimées pour la mise en place des systèmes de management de la qualité et environnement.

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

un référentiel et suit une démarche de changement qui doit être animée et soutenue. Les premiers constats effectués dans quelques entreprises montrent que les résultats sont contrastés ils dépendent plus de l'utilisation du système de management que de son choix. La mise en œuvre d'un SMS est recommandée pour autant qu'un certain nombre de valeurs essentielles et bonnes pratiques de prévention soient adoptées

I.3 Définition et enjeux :

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

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

- Anticiper les changements,
- Réduire au minimum les risques
- Augmenter la réactivité et la performance de l'entreprise dans la prévention des risques en SST,
- Limiter les dysfonctionnements en SST,
- Assurer une cohérence globale avec les autres démarches de management
- Favoriser l'implication de l'ensemble des acteurs

I.4 La mise en place système de management pour prévenir et améliorer la santé et sécurité au travail

I.4.1 Etapes de la démarche

La structure des systèmes de management en SST est apparemment proche de celle proposée pour les systèmes qualité ou environnement. Cela peut laisser croire que la gestion de la santé et de la sécurité au travail (SST) peut être assimilée à celle d'autres dispositifs. L'enjeu SST, qui touche directement et personnellement chacun dans l'entreprise, fait que la mise en œuvre des SMS est différente.



Figure 0 5 : Etapes de la démarche de management santé et sécurité au travail
(Source : INRS, 2009)

I.4.2 Politique de prévention :

La définition d'une politique SST permet de fixer le cadre du dispositif de management. Elle doit reposer sur une réelle volonté du chef d'entreprise de s'engager. Elle implique la mise en place progressive des éléments suivants : dans la démarche et de faire progresser l'entreprise de façon régulière. La définition d'objectifs cohérents avec les autres politiques de l'entreprise, la fixation des responsabilités de l'encadrement, l'engagement de ressources, la définition de dispositifs de consultation et d'implication du personnel et de ses représentants, le choix d'un référentiel, la définition d'un tableau de bord permettant de mesurer les progrès réalisés, la communication sur les objectifs... Une politique pertinente se traduit par une intégration des exigences en SST dans toutes les fonctions de l'entreprise. Tous les services sont concernés cette politique doivent être expliquée de façon claire et concise dans un document qui sera communiqué au personnels (lettre d'engagement de la direction).

I.4.3 Organisation :

Le rôle des différents acteurs de l'entreprise en SST doit être précisé : missions, responsabilités, obligations, pouvoirs, relations. Le personnel et ses représentants doivent être consultés, informés et formés afin de s'approprier la démarche. Cela demande la mise en place d'une documentation, d'un plan de formation et de procédures de communication interne.

I.4.4 Planification des actions de prévention

L'évaluation des risques professionnels (EVRP) est au cœur d'une recherche d'amélioration continue de la santé et de la sécurité. Le succès de la démarche dépend pour une large part de la pertinence de l'analyse des situations de travail réelles. Les résultats de l'évaluation des risques doivent être transcrits). Au-delà du strict respect de l'obligation réglementaire, ce document doit déboucher sur un plan d'actions définissant les mesures de prévention appropriées aux risques identifiés. Les approches pluridisciplinaires (techniques, humaines, organisationnelles) sont nécessaires tant au niveau global de l'entreprise qu'au niveau de l'étude détaillée des postes de travail. Une veille réglementaire doit également être mise en place.

I.4.5 Mise en œuvre et fonctionnement

La mise en œuvre du plan d'actions doit s'articuler étroitement avec les règles et les pratiques des métiers un dispositif permettant de rendre compte régulièrement de l'avancement des actions doit être mis en place. Ainsi qu'avec les procédures existantes. Cela suppose une concertation étroite avec tous les opérateurs concernés, la création de dispositifs participatifs basés sur l'analyse des activités et la liberté donnée aux opérateurs de rechercher des solutions innovantes. Cela implique la réalisation du programme de formation, le dialogue social.

I.4.6 Mesure de la performance, analyses et actions correctives

Il faut vérifier l'efficacité de la mise en œuvre et réagir dès la découverte d'un nouveau risque, par Des audits doivent être systématiquement déployés et analysés pour choisir des actions correctives. Un tableau de bord SST peut être alimenté par des indicateurs variés, quantitatifs et qualitatifs : indicateurs de risques, indicateurs de moyens et indicateurs de résultats. Les indicateurs traditionnellement utilisés (taux de fréquence et taux de gravité ...) ne sont que des indicateurs de résultats et montrent très rapidement leurs limites. La mesure de la performance comprend l'analyse des accidents du travail et des maladies professionnelles survenus, sans se limiter aux causes immédiates et directement perceptibles. Une démarche plus

riche s'efforcera de remonter vers les causes plus en amont de façon à démultiplier les effets des mesures de prévention. Cette analyse doit porter non seulement sur les accidents survenant sur le lieu de travail, lors de trajets domicile-travail, lors des déplacements professionnels mais également sur les incidents ou "presqu'accidents". De même, il ne faut pas attendre la reconnaissance d'une maladie professionnelle pour étudier les niveaux d'exposition à une émission dangereuse.

I.4.7 Amélioration du système de management

Les revues de direction servent à améliorer le système, à faire évoluer la politique et à élaborer de nouveaux programmes d'action en fonction de l'évolution des indicateurs observés. L'évaluation de la politique permet de s'interroger sur les dysfonctionnements liés à la conception et à l'organisation générale du système, c'est-à-dire sur la pertinence des stratégies d'action. [3]

II. Performance en matière SST

II.1 Concept de performance

La définition du concept de la performance se confond en général avec le concept d'efficacité et d'efficience. En distinguant la performance individuelle de la performance organisationnelle Turcotte considère que cette dernière « diffère de la productivité qui concerne la valeur d'une unité de biens et de services par rapport à son coût de production. Elle se différencie de l'efficacité qui est la capacité d'atteindre des objectifs ainsi que l'efficience qui rend compte de la capacité d'être efficace au niveau de réaliser les actions programmées. »

II.2 Concept d'indicateur

De manière très générale, l'indicateur peut être défini comme un élément, une information qui fournit des indications, des renseignements sur la valeur d'une grandeur mesurée. L'information quant à elle, est une donnée ou un ensemble de données articulées de façon à construire un message qui fasse sens.

L'indicateur de performance peut être défini comme une information devant aider un « décideur », individuel ou plus généralement collectif, à conduire le cours d'une action vers l'atteinte d'un objectif ou devant lui permettre d'en évaluer le résultat [1]

II.3 Qu'est-ce qu'un tableau de bord ?

Essentiellement, le tableau de bord est un outil flexible qui permet de communiquer de façon simple, rapide et dynamique les indicateurs de performance retenus par l'entreprise en fonction de ses objectifs. Il s'agit donc d'un moyen pour regrouper l'information importante que requiert le gestionnaire pour prendre une décision éclairée. Nous comparons souvent le tableau de bord de gestion à celui utilisé dans notre automobile, lequel nous donne, d'un seul coup d'œil, tous les renseignements requis pour nous situer sur le fonctionnement de notre voiture et nous conduire à bon port.

De plus en plus utilisé pour différents aspects de la gestion des organisations, le tableau de bord peut avoir une très grande valeur et de nombreuses applications en SST. En effet, il n'y a qu'un pas à franchir pour qu'une entreprise gère le suivi de ses résultats en santé et sécurité du travail de la même manière qu'elle gère ses autres fonctions.

II.4 Choisir des indicateurs de tableau de bord ?

Pièces maîtresses du tableau de bord, les indicateurs de performance doivent être sélectionnés judicieusement. Avant de choisir un indicateur, il faut réfléchir sur les objectifs stratégiques que l'entreprise veut atteindre.

Ex : Les tableaux de bord pour chaque secteur, et une consolidation récapitulative pour l'établissement, sont élaborés à partir d'indicateurs de performance opérationnelle variés (nombre de jours d'arrêt de travail, nombre de premiers soins, taux de fréquence, de gravité, etc.) et de performance du système (pourcentage de personnes ayant suivi les formations SST, pourcentage d'actions préventives réalisées, degré d'avancement des plans d'actions et de retards par rapport aux délais prévus, pourcentage d'investissements SST réalisés etc....). D'autres critères utiles relèvent des ressources humaines qui sont corrélés avec la souffrance au travail (absentéisme, turnover, nombre de plaintes. [4])

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

En 1999, le British Standards Institute a créé un groupe de travail international composé d'organismes certificateurs et de normalisation. La spécification britannique **OHSAS 18001** (pour **O**ccupational **H**ealth and **S**afety **A**ssessment **S**eries) a été élaborée pour répondre à la demande des clients de disposer d'une norme sur les systèmes de management de la santé et de

la sécurité au travail selon laquelle leurs systèmes de management peuvent être évalués et certifiés. La spécification OHSAS 18001 a été réalisée pour être compatible avec les normes de systèmes de management ISO 9001 : 1994 (Qualité) et ISO 14001 : 1996 (Environnement), afin de faciliter aux organismes qui le souhaitent l'intégration des systèmes de management relatifs à la qualité, à l'environnement, à la santé et à la sécurité au travail. Elle est composée de deux textes :[5]

- OHSAS 18001 : le référentiel lui-même (structure parallèle à l'ISO 14001).
- OHSAS 18002 : Un guide pour sa mise en place.

III.1 L'OHSAS 18001 se structure en 5 phases selon la logique de l'amélioration

continue :

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

III.2 PRINCIPE DE L'OHSAS 18001 :

- Respect des exigences légales et réglementaires
- Eviter les risques
- Evaluer les risques qui ne peuvent être évités
- Combattre les risques à la source
- Adapter le travail à l'homme
- Tenir compte de l'état d'évolution des techniques
- Remplacer le dangereux par ce qui ne l'est pas ou ce qui l'est moins
- Planifier la prévention
- Protection collective avant protection individuelle
- Donner les instructions appropriées

IV. Évaluation des risques :

L'évaluation des risques professionnels (EVRP) constitue une étape cruciale de la démarche de prévention. Elle en est le point de départ. L'identification, l'analyse et le classement des risques permettent de définir les actions de prévention les plus appropriées, couvrant les dimensions techniques, humaines et organisationnelles. L'évaluation des risques doit être renouvelée régulièrement.

IV.1 En quoi consiste une évaluation des risques ?

Le terme évaluation des risques (EVRP) est utilisé pour décrire l'ensemble du processus ou de la méthode qui permet :

- De cerner les dangers et les facteurs de risque qui pourraient causer un préjudice (identification des dangers) ;
- D'analyser et d'examiner le risque associé au danger (analyse du risque et examen du risque)
- De déterminer des moyens appropriés pour éliminer le danger ou pour maîtriser le risque lorsque le danger ne peut pas être éliminé (maîtrise du risque).
- Une évaluation des risques consiste en une inspection approfondie du lieu de travail en vue d'identifier entre autres les éléments, situations et procédés qui peuvent causer un préjudice, en particulier à des personnes. Une fois que le risque a été cerné, il faut analyser et évaluer la probabilité et la gravité du risque. Il faut ensuite déterminer quelles mesures adopter afin d'empêcher le préjudice de se concrétiser [6]

IV.2 Pourquoi une évaluation des risques est-elle si importante ?

Les évaluations des risques sont très importantes puisqu'elles font partie intégrante d'un bon plan de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Elles contribuent à :

- Sensibiliser les personnes aux dangers et aux risques.
- Déterminer qui est exposé à des risques (employés, personnel d'entretien, visiteurs, entrepreneurs, membres du public, etc.).
- Déterminer si un programme de gestion est nécessaire pour un danger particulier.
- Déterminer si les mesures de maîtrise des risques en place sont appropriées ou s'il faut en instaurer d'autres.

- Prévenir les blessures ou les maladies lorsque les évaluations sont effectuées à l'étape de la conception ou de la planification.
- Hiérarchiser les risques et les mesures de maîtrise de ces derniers.
- Satisfaire les obligations juridiques.

IV.3 Quel est l'objectif de l'évaluation des risques ?

L'objectif du processus d'évaluation des risques consiste à examiner les dangers, puis à éliminer ces dangers ou à réduire le degré de risque en ajoutant des mesures de maîtrise des risques, au besoin. Ainsi, le lieu de travail deviendra plus sûr et plus sain.

IV.4 Comment peut-on classer ou hiérarchiser les risques ?

Classer ou hiérarchiser les risques permet de déterminer quels sont les risques graves qu'il faut maîtriser en premier. En général, la priorité est établie en tenant compte de l'exposition des employés et des risques d'accident, de blessure ou de maladie. Attribuer une priorité aux risques permet d'établir un classement ou une liste des mesures à prendre.

Dans le cas des situations simples ou moins complexes, une évaluation peut consister en une discussion ou un échange d'idées fondé sur les connaissances et l'expérience. Dans certains cas, des listes de vérification ou une matrice de probabilités peuvent être utiles. Pour les situations plus complexes, une équipe formée d'employés avertis qui connaissent bien le travail sera habituellement nécessaire.

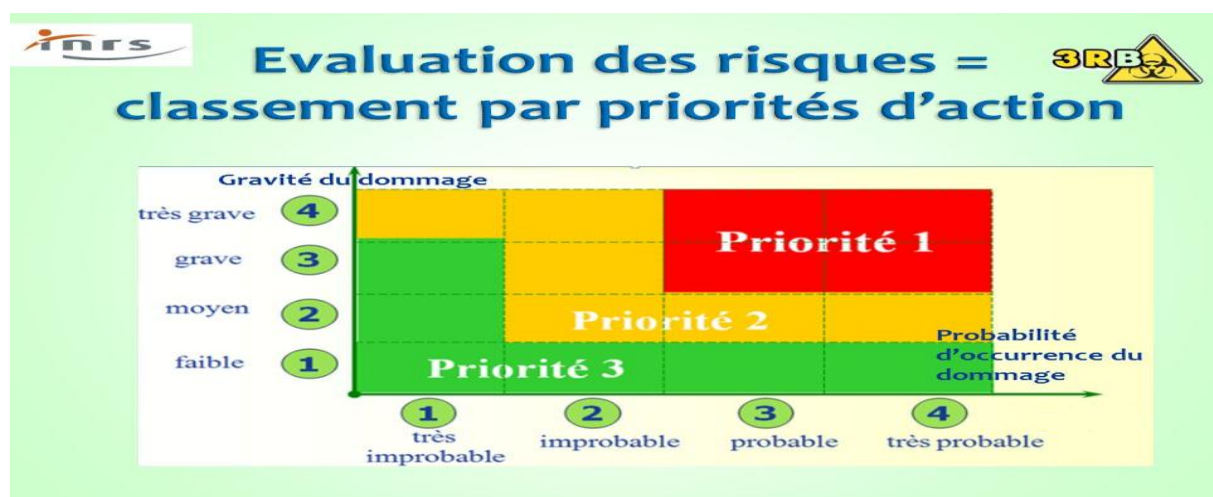


Figure 0 6 : Matrice des risques

Dans cet exemple, les catégories de gravité correspondent à ce qui suit :

- Élevée : Fracture grave, empoisonnement, saignement important, traumatisme crânien grave ou maladie mortelle.
- Moyenne : Entorse, élongation musculaire, brûlure localisée, dermatite, asthme blessure entraînant plusieurs jours d'absence.
- Faible : Blessure ne nécessitant que des premiers soins ; douleur, irritation ou étourdissement de courte durée.

Dans cet exemple, les catégories de probabilité correspondent à ce qui suit :

- Élevée : Forte possibilité de se produire une ou deux fois par année pour une personne.
- Moyenne : Possibilité de se produire une fois tous les cinq ans pour une personne.
- Faible : Possibilité de se produire une seule fois au cours de la carrière d'une personne.

Description	Code de couleur
Danger immédiat	
Risque élevé	
Risque moyen	
Faible risque	
Très faible risque	

Figure 0 7 : Tableau représentant les Cotes de risque

Ces cotes de risques sont assorties de mesures à prendre :

- Danger immédiat : Il faut interrompre le processus et mettre en place des mesures de maîtrise des risques.
- Risque élevé : Il faut enquêter sur le processus et immédiatement mettre en place des mesures de maîtrise des risques.

- Risque moyen : Il n'est pas nécessaire d'interrompre le processus, mais il faut élaborer et mettre en œuvre un plan de maîtrise des risques dès que possible.
- Faible risque : Il n'est pas nécessaire d'interrompre le processus, mais il faut exercer une surveillance régulière. Il est aussi conseillé d'envisager la mise en œuvre d'un plan de maîtrise des risques.
- Très faible risque : Il faut continuer de surveiller le processus.

V. La prévention des risques :

La prévention des risques en milieu industriel représente la principale préoccupation des entreprises, que ce soit risque professionnel ou majeur leur répercutions en matière des couts sont importantes.

Dans les entreprises on ne parle jamais du risque zéro ce qui est totalement logique, vue les différentes sources de risque qui sont liées aux activités de l'entreprise, chaque activité provoque un risque particulier ce qui nécessite une vigilance permanente de la part de l'ensemble du personnel et la mise en place d'un système de prévention efficace. [7]

V.1 Cadre réglementaire :

Les textes règlementaires qui encadrent la prévention des risques professionnels sont les suivants :

- **Loi n°88-07 du 26 Janvier 1988**, relative à l'hygiène, la sécurité et la médecine du travail.
- **Décret exécutif n°91-05 du 19 janvier 1991**, relatives aux prescriptions générales de protection applicables en matière d'hygiène et de sécurité en milieu de travail.
- **Décret exécutif n° 93-120 du 15 mai 1993**, relatif à l'organisation de la médecine du travail.
- **Décret n°02-427 du 07 décembre 2002**, relatif aux conditions d'organisation de l'instruction de l'information et de la formation des travailleurs dans le domaine de la prévention des risques professionnels.
- **Décret exécutif n°05-09 du 8 Janvier 2005**, relatif aux commissions paritaires et aux préposés à l'hygiène et à la sécurité.
- **Décret exécutif n°05-11 du 8 Janvier 2005**, fixant les conditions de création, d'organisation et de fonctionnement du service d'hygiène et de sécurité ainsi que ses attributions.

V.2 La prévention des risques : outil de gestion des ressources humaines :

L'apparition de nouvelles technologies et de nouveaux modes d'organisation du travail,

l'évolution des réglementations, les difficultés de recrutement, les contraintes budgétaires, les attentes des administrés et des agents, le coût des accidents du travail et des maladies professionnelles obligent désormais les collectivités à intégrer la prévention des risques et l'amélioration des conditions de travail comme un facteur de performance dans les systèmes de gestion des ressources humaines.

V.3 La démarche de prévention :

La prévention des risques professionnels est l'ensemble des actions anticipées destinées à maîtriser les risques d'accidents de travail ou de maladies professionnelles et à améliorer les conditions de travail par des solutions techniques, organisationnelles et humaines.

V.4 Les principes généraux de prévention :

La mise en œuvre des principes généraux de prévention peut s'appuyer sur les axes de travail suivants :

- Éviter les risques,
- Évaluer les risques qui ne peuvent être évités,
- Combattre les risques à la source,
- Adapter le travail à l'homme pour la conception des postes de travail ainsi que le choix des équipements de travail et des méthodes de travail et de production,
- Tenir compte de l'état d'évolution de la technique,
- Remplacer ce qui est dangereux par ce qui n'est pas dangereux ou moins dangereux,
- Planifier la prévention (en intégrant la technique, l'organisation du travail, les conditions de travail)
- Prendre les mesures de protection collective en leur donnant la priorité sur les mesures de protection individuelle,
- Donner les instructions appropriées aux travailleurs (pour leur sécurité et celles des autres).

V.5 Les objectifs et les enjeux :

La mise en place d'une démarche de prévention répond à différents enjeux :

- **Un enjeu humain** : préserver la santé physique et mentale et assurer la sécurité des agents ;

- **Un enjeu juridique** : satisfaire aux exigences réglementaires, la responsabilité civile ou pénale de la collectivité et/ou de ses représentants peut être engagée lors d'un accident de travail ;
- **Un enjeu économique** : réduire les coûts directs (réparations, soins, etc.) et indirects (remplacement de la victime, surcharge de travail des présents, baisse de la qualité du service rendu au public) des accidents de travail ;
- **Un enjeu managérial** : motiver, reconnaître et responsabiliser les agents, instaurer un climat de confiance au sein de la collectivité.

V.6 Moyens de prévention des risques professionnels :

V.6.1 Les incitations financières :

Les incitations financières, introduites par le Code de travail et de la Sécurité sociale sont l'ensemble des moyens financiers mis en œuvre pour inciter les employeurs à assurer l'hygiène et la sécurité dans leurs entreprises.

Les risques ont un coût qui pèse lourd sur l'économie des pays industrialisés. Les accidents du travail et les maladies professionnelles coûtent cher à la nation, tant sur le plan économique que social.

Les spécialistes estiment que le coût réel est de 3 à 5 fois plus élevé que le coût direct calculé, à cause des perturbations apportées au fonctionnement des entreprises, sans compter les conséquences sociales et morales.

Les dépenses générées par les risques professionnels sont à la fois non productives et inutiles. Faire de la prévention en amont est la meilleure solution, mais elle aussi a un prix.

Selon certains, la prévention coûte cher aux entreprises, d'autant plus cher qu'on ne peut pas estimer avec certitude le coût des accidents et des maladies évitées et les gains résultant de la suppression des risques. Cependant, il est unanimement admis que la prévention est moins onéreuse que la réparation des suites de l'accident ou de la maladie.

V.6.2 La sensibilisation et la formation :

La sensibilisation des employeurs et des salariés ainsi que leur formation à l'hygiène et à la sécurité du travail sont aussi un moyen d'incitation pour faire de la prévention. La législation

l'a bien compris puisque le Code du travail rend obligatoire la formation à la sécurité des travailleurs et prévoit des aides ainsi que des sanctions. (**Loi 88-07 article 19**)

Dans ce domaine, les comités d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail, la médecine du travail joue un rôle important en mettant à la disposition de tous les acteurs dans l'entreprise, les moyens pour la sensibilisation, l'information et la formation à la prévention.

V.6.3 La prévention technique

La prévention technique est l'ensemble des mesures à mettre en œuvre dans les entreprises, au niveau des postes de travail et des ateliers, pour que les salariés puissent effectuer leurs tâches en toute sécurité. Il s'agit essentiellement de mesures et de réalisations techniques capables de supprimer, ou du moins d'atténuer les risques professionnels existants.

Exemple : Insonoriser une machine bruyante, remplacer un produit toxique par un autre moins dangereux, rendre inaccessible les zones dangereuses des machines,

La prévention technique est impérativement précédée de la détection et de l'évaluation des risques existants dans les locaux de travail, car elles seules permettent de choisir la technique de prévention et les équipements les mieux adaptés aux risques pour assurer une bonne sécurité aux salariés.

V.7 Les deux modes de la prévention technique

On distingue deux types de prévention technique distincts mais qui, en réalité, se complètent et rendent la sécurité plus efficace et fiable.

V.7.1 La prévention collective

Elle seule tend à supprimer le risque et, en cas d'impossibilité, du moins à atténuer son importance pour réduire le danger. La prévention collective protège non seulement les opérateurs aux postes de travail, mais également les tiers qui, présents dans les locaux, peuvent être également exposés aux risques.

V.7.2 La protection individuelle

Elle consiste à protéger individuellement chaque salarié exposé aux risques et ce au moyen des équipements de protection individuelle (EPI). Chaque partie du corps est protégée au

moyen d'un système ou d'un équipement adapté aux risques et à la partie à protéger. Cette protection est obtenue par des obstacles placés entre la source de risque et la partie du corps à protéger [7]

- La protection individuelle ne supprime pas les risques, ni sa cause ou sa source ; elle ne protège que les personnes qui sont équipées d'EPI.
- Les EPI sont à utiliser en complément aux mesures de prévention collective, pour en améliorer l'efficacité.

Les différents équipements de protection individuelle utilisés sont :

- Pour la tête, les casques ;
- Pour le visage, les masques faciaux ;
- Pour les yeux, les lunettes enveloppantes, filtrantes ou non ;
- Pour les voies respiratoires, les masques filtrants et isolants ;
- Pour le corps, les tabliers ;
- Pour les pieds, les souliers et les bottes de sécurité ;
- Pour les jambes, les guêtres.

V.8 Les principaux risques rencontrés sur les chantiers GTP :

- **Les risques mécaniques**

Ce sont des risques de chocs, d'écrasements, d'empalements et d'entraînements avec des pièces métalliques.

- **Les risques dus aux vibrations et au bruit**

C'est surtout au niveau des conducteurs des équipements de travail mobiles que les risques sont importants, car ces engins qui se déplacent sur des sols non nivelés sont soumis à de nombreuses sollicitations, vibrent et sont bruyants

- **Les risques dus aux manutentions manuelles**

Ils sont dus au port, au déplacement et à la pose de nombreuses pièces métalliques,

- **Les risques de manutention mécanique :**

Ces risques sont nombreux par suite de l'utilisation fréquente d'équipements de travail de manutention : chariots automoteurs, treuils, moteurs, machines-outils, etc.

- **Les risques électriques**

Ils sont dus aux opérations manuelles utilisant des appareils électriques portatifs comme les perceuses, les scies, etc. Les conditions de fonctionnement de ces appareils à l'air libre sous la pluie ou dans des zones humides (sous-sols) favorisent la dégradation de l'isolation initiale. L'humidité qui règne sur les chantiers favorise également les risques d'électrification et d'électrocution.

- **Les risques chimiques :**

Les nombreux produits chimiques, dont certains sont dangereux, sont à l'origine des intoxications accidentelles ou chroniques. De colles, de décapants pour le nettoyage des façades,

- **Les risques biologiques**

Les nombreuses blessures, souvent bénignes mais mal soignées, peuvent s'infecter ; les cas de tétanos professionnels sont bien connus.

- **Les risques dus à la circulation et aux transports**

La circulation des salariés et des charges, intense sur les chantiers, engendre de nombreux risques : chutes de hauteur et surtout de grande hauteur, glissades, heurts et chocs sont omniprésents et font que les taux de fréquence et de gravité des chantiers sont élevés

Chapitre III

Partie pratique

Analyse des indicateurs de performance

En vue de mesurer le niveau de performance en matière de sécurité et santé au travail au sein de l'entreprise GTP nous avons utilisé un tableaux de bord composé, par des indicateurs de performance opérationnelle variés (nombre de jours d'arrêt de travail, nombre de premiers soins, taux de fréquence, de gravité, etc.) et de performance du système (pourcentage de personnes ayant suivi les formations SST, pourcentage d'actions préventives réalisées, degré d'avancement des plans d'actions et de retards par rapport aux délais prévus, pourcentage d'investissements SST réalisés Visites et inspections planifiées.. etc.). Et un diagnostic pour mesurer la conformité de système SST par rapport de la norme OHSAS 18001 V 2007, pour but de :

- Etablir un état des lieux du fonctionnement réel des structures de l'entreprise, pour Déceler les forces et insuffisances du fonctionnement (constat) ;
- Positionner la situation de l'entreprise par-rapport à la réglementation ;
- Proposer un plan d'action afin de d'éliminer les insuffisances rencontrées

I. Mesure de performance par les indicateurs opérationnels

I.1 Évolution des accidents

Tableau 1 l'évolution des accidents

Désignation	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
AT ayant causé décès	4	1	0	1	0	1	2	0	2	0	2	1
AT avec arrêt	218	131	109	120	115	83	73	54	44	60	77	64
Total accident	275	166	202	43	172	147	105	67	52	86	104	76
Journées perdues	26913	7997	1473	7744	1575	7195	13230	863	12657	1317	13378	7005

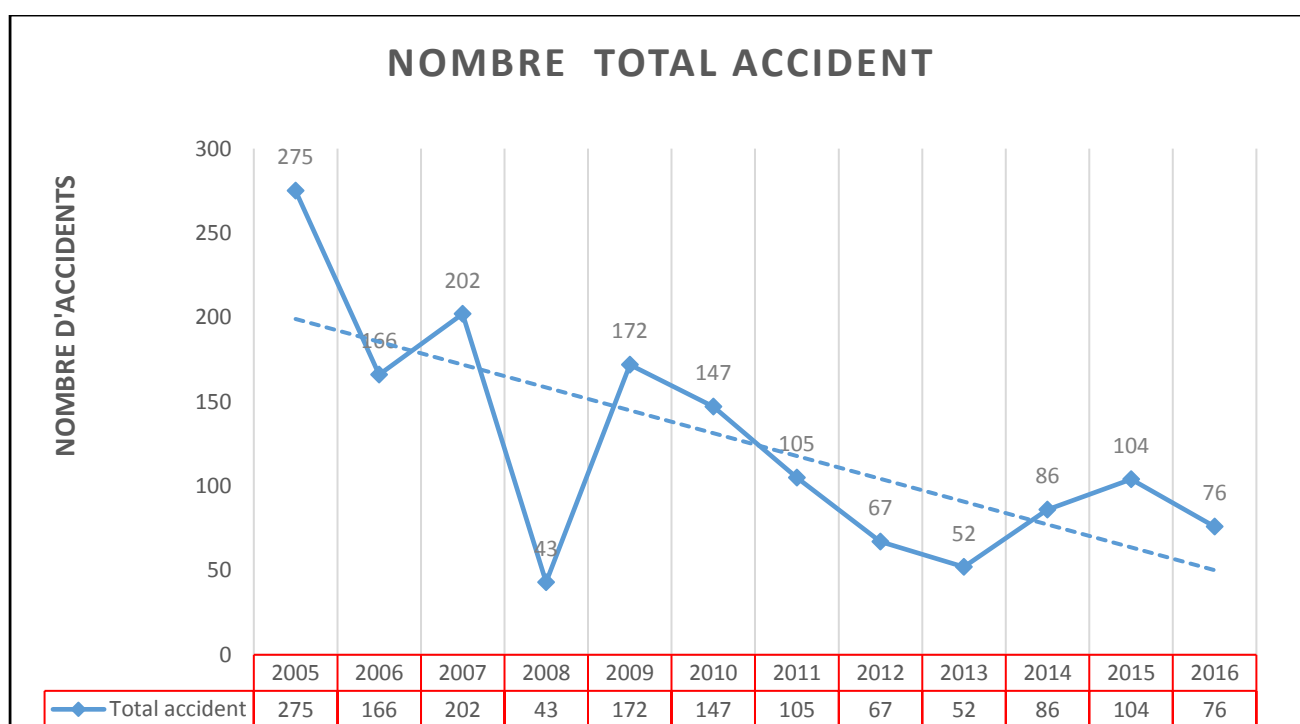


Figure 0 8 : Présentation graphique de l'évolution du nombre d'accidents

Commentaire :

Suite à l'analyse effectuée sur les résultats obtenus nous avons remarqués une amélioration de maîtrise des risques et la réduction des accidents de travail et cela du mois de décembre

I.1.1 Statistiques des accidents en 2016 répartis sous la forme pyramide de Bird

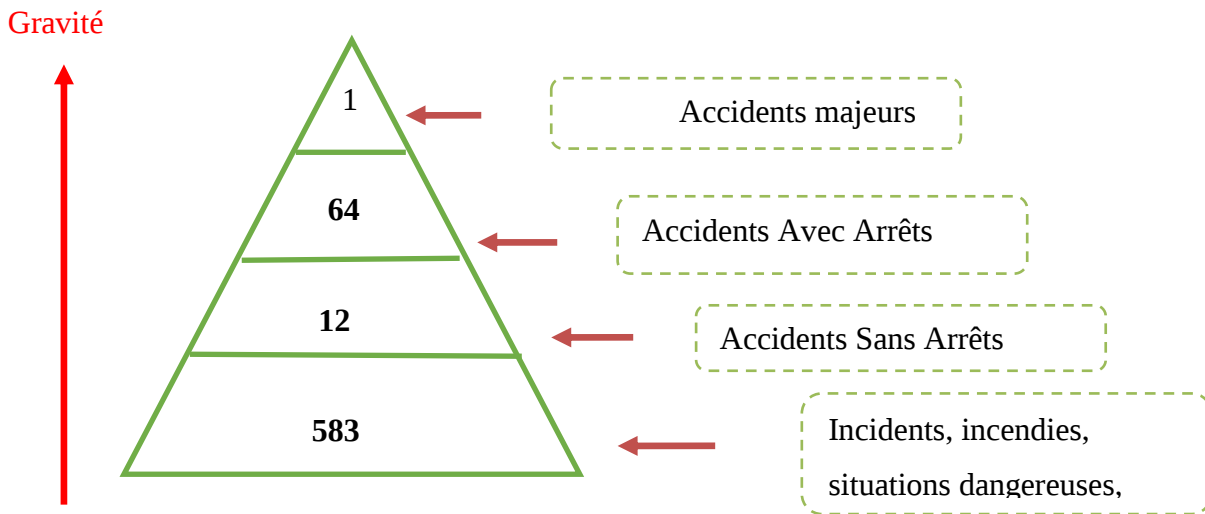


Figure 0 9 : Répartition statistique des accidents sous la forme pyramide de Bird

Analyse

- Plus le nombre d'incidents, situations dangereuses, presque accidents sont élevés, plus la probabilité d'avoir un accident majeur est élevé.
- Par comparaison avec l'année (2015) nous avons remarqués une baisse très sensible en matière de :
- Nombre d'incident, de presque accident est de 583 pour l'année 2016 par contre il est de 882 pour l'année 2015 ce qui représente un taux décroissement de 34 %.
- Nombre d'accidents sans arrêt de travail est de 12 pour l'année 2016 par contre il est de 27 pour l'année 2015 ce qui représente un taux décroissement de 55 %.
- Nombre d'accidents avec arrêt de travail est de 64 pour l'année 2016 par contre il est de 77 pour l'année 2015 ce qui représente un taux décroissement de 16 %
- Un Accident mortel pour l'année 2016 par contre 2 pour l'année 2015 ce qui représente un taux décroissement de 50 %

Commentaire

Après l'analyse des résultats nous avons signaler une amélioration en matière de maitrise des risques par rapport aux années, précédentes mais le nombre des accidents est encore élevé (583 accident a cout un accident mortel) qui représente un écart par rapport aux objectifs de l'entreprise et sa politique en matière de santé et sécurité au travail qui font référence de l'OHSAS 18001 et ce qui exige de l'entreprise à faire plus d'efforts pour éliminer les sources des risques et maitre à la disposition tous les moyens nécessaires pour réduire les accidents .

I.2 Evolution du taux de fréquence, du taux de gravité et du taux d'incidence selon les Années :

I.2.1 Taux de fréquence :

$$TF = \frac{\text{nombre d'accident avec arrêts} \times 10^6}{\text{nombre d'heures travaillées}}$$

Tableau 2 : représentant l'évolution des taux fréquence

Désignation	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
TF	2,61	1,66	1,29	1,02	0,84	0,64	0,49	0,36	0,33	0,79	0,50	0,43

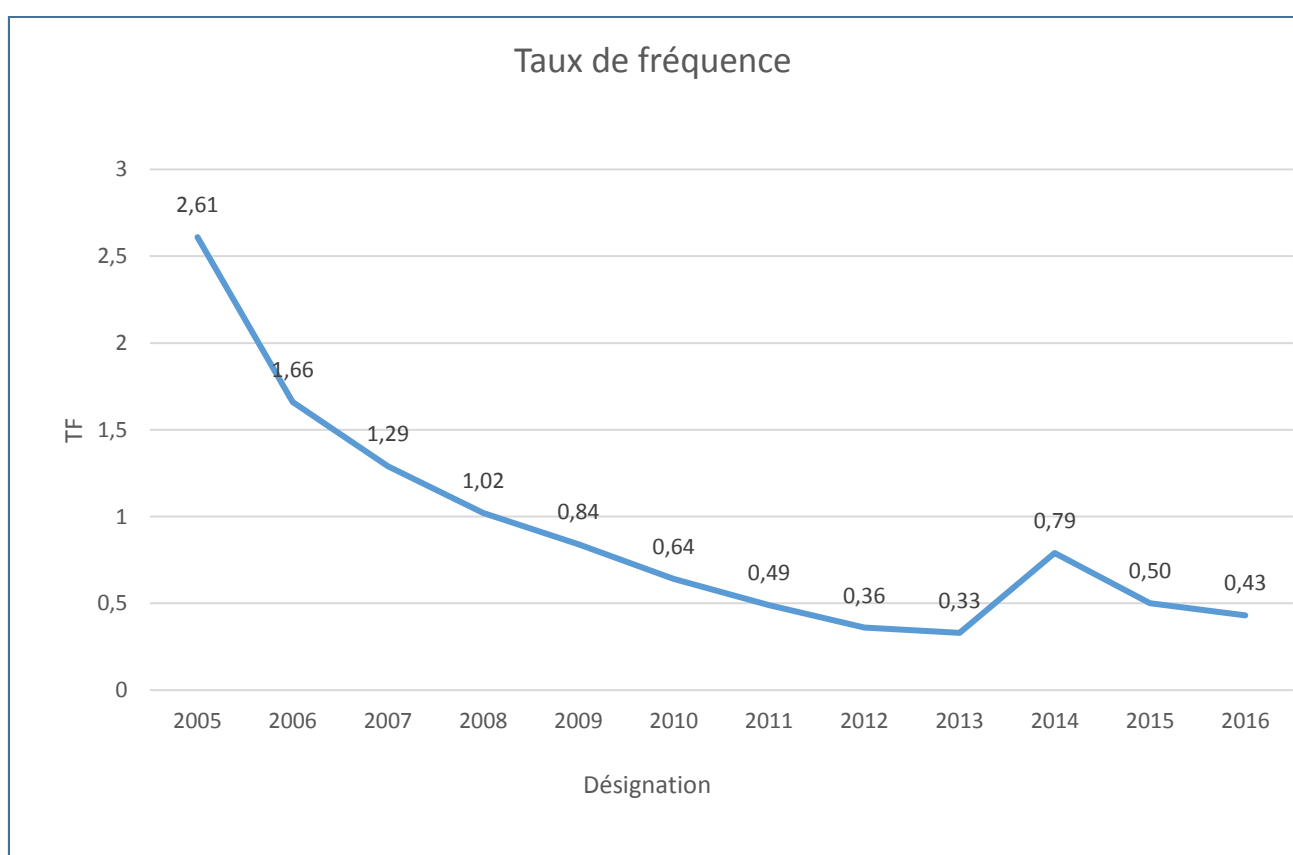


Figure 10 : Représentation graphique de l'évolution des taux fréquence

Analyse du graphe

Lors d'analyse de taux de fréquences des dernières années (2005/2016) nous avons constatés que Le taux de fréquence a diminué de 2005 jusqu'à 2013 par contre la suivante année 2014 nous avons remarqués qu'il y a une augmentation du taux de fréquence pour raison (le nombres des projets est élevé par rapport aux années précédentes ;) et pour l'année 2015 à 2016 le taux de fréquence revient à se diminuer

I.2.2 Taux de gravité :

$$TG = \frac{\text{nombre de journées perdues} \times 10^3}{\text{nombre d'heures travaillées}}$$

Tableau 2 : l'évolution de taux de gravité

Désignation	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
TG	1,61	0,5	0,09	0,33	0,06	0,28	0,44	0,03	0,47	0,11	0,43	0,23

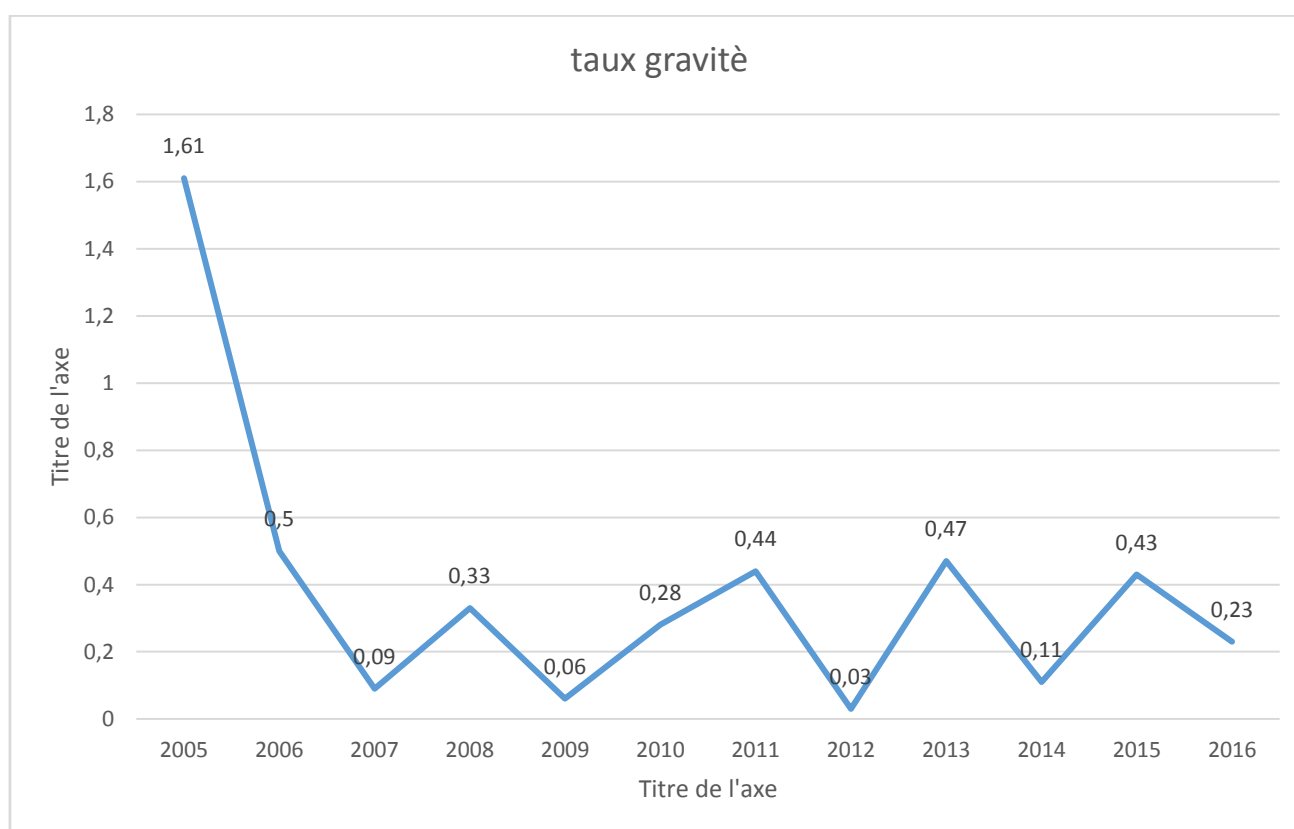


Figure 11 : Représentation graphique de l'évolution du taux gravité

Analyse des résultats de taux gravité :

Pour le taux de gravité nous analysons ces résultats en deux parties comme suit :

Une diminution de taux de gravité de 2005 jusqu'à 2007 ; mais de 2008 à 2016 le taux de gravité est non stable et les pics qui paraissent pour les années (2008,2011,2013,2015) soit dues aux accidents mortels (1 accident mortel signifie 6000 jours perdues)

I.2.3 Taux d'incidence :

$$TI = \frac{\text{nombre de d'accident}(AAA+ASA) \times 100}{\text{nombre d'ouvriers}}$$

Tableau 3 : évolution de taux d'incidence

Désignatio n	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
TI	2,56	1,98	2,99	2,11	1,86	1,68	1,07	0,67	0,58	1,48	0,08	0,06

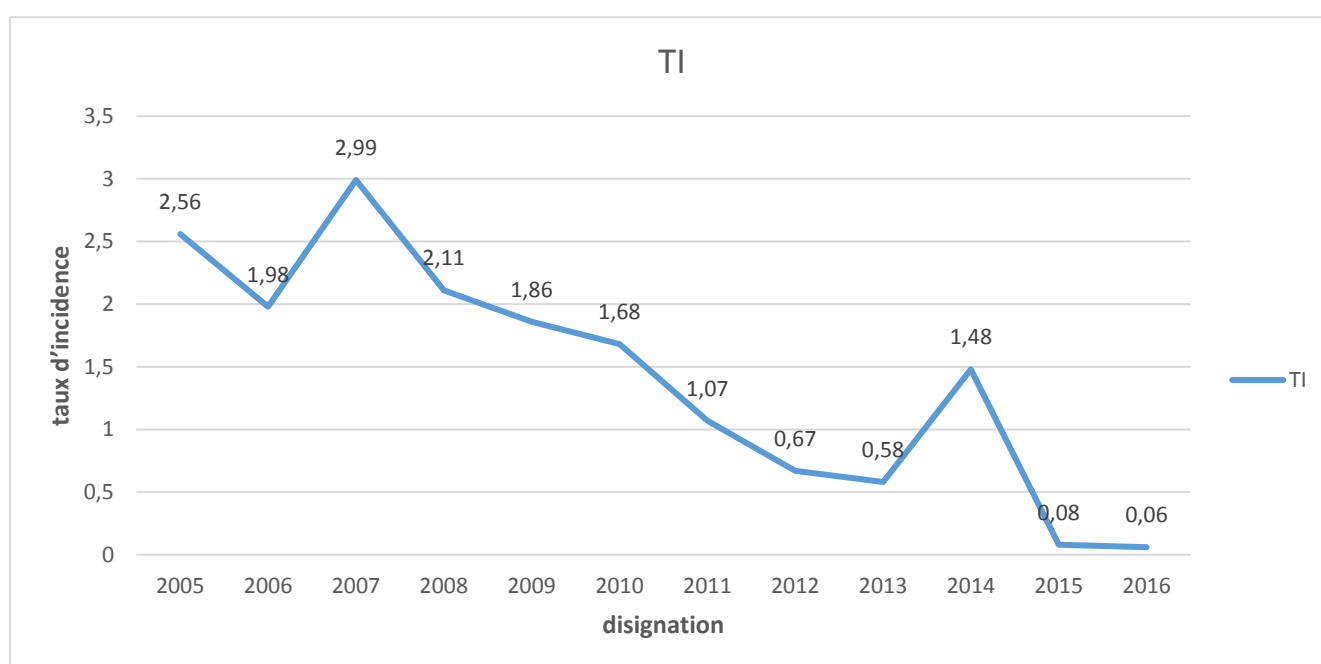


Figure 12 : Représentation graphique de l'évolution du taux incidence

Analyse de la courbe

D'après les résultats obtenus (taux d'incidence) nous pouvons partager ce graphe en 3 parties : De 2005 jusqu'à 2006, 2008 jusqu'à 2013 et 2015 jusqu'à 2016 le taux d'incidence diminue. Pour les années 2007 et 2014 le taux d'incidence augmente.

Commentaire :

Suite à l'analyse effectuée sur les résultats obtenus en matière de taux de fréquence, taux de gravité et taux d'incidence, nous avons remarqué une amélioration en permanence des performances de l'entreprise en matière de Maîtrise des accidents de travail, et les objectifs qui ont été fixés par l'entreprise en 2016 sont atteints.

II. Mesure de performance suite à l'analyse des indicateurs de performance de système

II.1 Audit interne :

Tableau 4 : taux de non-conformité résolues lors des audits

audit	année	non-conformités constatées	non-conformités résolues	Taux
Entreprise	2015	58	53	91.38%
Entreprise	2016	31	31	100 %

Commentaire :

D'après les résultats d'audit qu'ont été réalisés en 2016 nous avons remarqués une petite amélioration à la résolution de non-conformités par rapport à l'année 2015, ce que signifie que l'entreprise vielle à relever toutes les non-conformités lors de ses audits interne.

II.2 Evaluation de la conformité légale et réglementaire

Tableau 5 : taux de non-conformité légale et réglementaire résolues

Année	Non-conformités Relevées	Non-conformités résolues	taux
2015	55	30	63.63%
2016	36	18	50 %

Commentaire

Suite à l'analyse des données, nous avons constatés que l'entreprise n'a pas pu résoudre toutes les non-conformités légale et réglementaire relevées, mais d'autre part nous avons remarqués une baisse pour les non-conformités légale et réglementaire constatés en 2016 par apport a 2015 Cela montre une amélioration des respect d'exigence légales et réglementaire

II.3 Participation et consultation :

II.3.1 Réunions de la commission d'hygiène et sécurité

Tableau 6 : Nombre des Réunions de la commission d'hygiène et sécurité Prévu/ Réalisé

Action	Année	Prévu	Réalisé	Taux
Réunions de la commission d'hygiène et sécurité CHS	2015	74	71	95.94%
Réunions de la commission d'hygiène et sécurité CHS	2016	74	60	80%

Commentaire :

Pour les Réunions de la commission d'hygiène et sécurité nous avons constatés que l'entreprise n'a pas pu atteindre ses objectifs fixés à 100%, et aussi le nombre de Réunions réalisées en 2016 est inférieur à celle réalisée en 2015.

Les contraintes fondamentales qui bloquent l'atteinte de « 100 % » des réunions réglementaires, sont généralement causées par la non disponibilité de certains membres des commissions (élection tardive des membres du syndicat, départ en congé, départ en missions ou bien départ à la retraite

II.3.2 Nombre recommandations de la commission d'hygiène et sécurité réalisées

Tableau 7 représentant taux réalisation de recommandation proposé par la commission d'hygiène et sécurité

Année	NBR d'action recommandées	Réalisé	Taux
2015	154	126	81.81%
2016	276	240	86.95%

Commentaire :

Suit à l'analyse des données nous avons remarqués que le nombre de recommandation qui ont été réalisés en 2016 sont supérieurs à celle de l'année précédente cela montre une amélioration pour la prise en charge des problèmes au cours de l'année 2016.

II.4 Visites médicales :

Tableau 8 : Nombre de visite médicales

Année	Nombre de visite médicales	Réalisé	Taux
2015	11258	8841	78.53%
2016	12088	8275	68.46 %

Commentaire

Pour les visites médicales nous avons remarqués une diminution de 566 visites médicaux en 2016 par rapport à l'année précédente (2015) ce que représente un écart par rapport aux objectifs fixés de l'entreprise et les exigences de la réglementation.

II.5 Formation internes et externes et Briefing réalisé

Tableau 9 : Travailleurs enregistrés aux séances de Briefing en 2016 par rapport l'année 2015

Intitule d'indicateur	Observation 2016	Observation 2015
Travailleurs enregistrés aux séances de Briefing.	6871	4917

Commentaire

Briefings d'avant tâche :

Au cours de cette année, nous avons enregistré une participation croissante des travailleurs aux briefings d'avant tâche passant de **4917 en 2015 à 6871** pour l'exercice 2016 ainsi que la diversification des thèmes abordés.

Tableau 10 : volume d'heures dépensé pour la formation interne et externe en 2016 par- rapport l'année 2015

Intitule d'indicateur	Observation 2016	Observations 2015
Heures dépensées pour la formation HSE en interne.	9699 H	7306 H
Heures dépensées pour la formation HSE en externe.	16008 H	14 526 H

Commentaire

Formation internes

Suite à l'étude des résultats de l'année 2016 nous avons remarqués une amélioration en matière de formation internes et externes par apport à l'année précédente.

Formations SST spécifiques en interne :

En 2016, **9699** Heures ont été dispensées pour les formations spécifiques HSE en interne, ce qui représente une amélioration de (**2393 heures**) **24.67 %** par rapport à 2015.

Formation SST en externe :

Pour ce qui concerne les heures dépensées pour la formation SST en externe, nous avons enregistré une nette augmentation passant de **14 526 Heures** en 2015 à **16008 Heures** pour l'exercice 2016 ce qui représente une amélioration **de 10 % environ**.

II.6 Synthèse :

Suite à l'analyse des résultats des données de sécurité nous avons enregistré qu'il y a une amélioration de performance en matière SST en ce qui concerne la réduction des accidents et augmentation de la réalisation des actions programmés en 2016 (Formation SST en externe et interne, Exercices de situations d'urgences et d'évacuations effectués...).

Mais il y a quelques points que l'entreprise doit prendre compte tels que : la prise en charge des non-conformités réglementaires, la résolution de non-conformité constatée lors des audits programmés par l'entreprise pour améliorer sa performance en maitre SST.

III Diagnostic niveau de Conformité de système SST par rapport aux exigences de la norme OHSAS 18001 v 2007

III.1 Périmètre de diagnostic

Entreprise : ENGT : téléphone : 0552 28 07 11

Nature de l'activité : construction des installations industrielles destinées à la Production, Transformation, Transport et Distribution des Hydrocarbures.

Référentiel utilise OHSAS 18001 version 2007

III.2 Objectif de diagnostic :

Les objectifs principaux d'un diagnostic sont :

Mesurer le niveau de conformité système management SST par rapport au référentiel OHSAS 18001

Déterminer les points forts et faible de système

Proposer un plans d'action et de recommandation

Tableau 12 : de diagnostic selon la norme OHSAS 18001 version 2007

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
Exigences générales					
4.1.	Un système de management de Santé et de Sécurité au travail est-il établi et tenu à jour	Un système de management de la santé et la sécurité au travail a été établi et mis en place et certifié depuis 2013. Le système de management de l'ENGTP est ré-certifié au mois de juin 2016 ce qui garantit sa tenue à jour et son amélioration en permanence.	X		
	4.2 Politique SST :				
4.2.	● Est-elle appropriée à la nature et à l'entendu des risques SST ? ● Engagement envers la prévention de préjudice ● Inclue-t-elle un engagement à se conformer à la législation en matière de santé et de sécurité au travail et aux autres exigences ?	Une politique QHSE appropriée à l'activité et au risque de l'ENGTP a été établie et mise en place comprend un engagement sur l'amélioration Continue, respect de la réglementation, prévention de la santé et la sécurité du personnel de l'Entreprise et de l'Environnement. Annexe 2			

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.2	• Est-elle documentée et diffusée et mise à la disposition de toutes les parties intéressées ? • Est-elle revue de manière régulière	La politique de L'ENGTP est documentée, diffusée au près de toutes les parties intéressées par ; La diffusion sur le site internet et intranet de l'Entreprise. Affichage sur tous les lieux de travail • Communiquer et expliquer lors des séances de sensibilisation et l'induction des nouvelles recrues... • Communiquer lors de signature des contrats avec les fournisseurs et les clients de l'Entreprise	X		
	4.3 planification				
4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques					
4.3.1	Des procédures d'identification des dangers et d'évaluation des risques mises en œuvre pour prendre en charge les activités de routines et activités ponctuelles ayant lieu sur tous les sites de l'entreprise,	Une procédure a été établie et mise en œuvre pour assurer l'identification des dangers et l'évaluation des risques au niveau de l'entreprise. Cette procédure prend en compte toutes les exigences du référentiel à savoir : Les activités de l'Entreprise dans les ateliers de préfabrication et mécaniques.	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	Activités de tous les employés ayant accès au lieu de travail y compris les sous-traitants, les fournisseurs et les visiteurs, Comportement, compétence et autres facteurs humains • Les infrastructures, équipements et matériaux sur le lieu de travail, qu'ils soient fournis par GTP ou d'autres,	• Les activités de l'entreprise dans les projets • Les activités ponctuelles : Ex : travaux au espace confinés, • Les activités sous-traitées et le personnel des sous-traitants, clients, visiteurs, stagiaires.... • Les dangers liés aux activités de voisinage ayant un impact sur le personnel de l'Entreprise			
	Gestion des modifications • Les modifications proposées apportées à GTP, ses activités. • Les modifications apportées au système de management de la SST, y compris les modifications Temporaires, et leurs impacts sur les opérations, processus et activités	Une instruction de gestion des modifications a été établie et mise en œuvre au niveau de l'Entreprise pour assurer la maîtrise des modifications en matière SST	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.3.1	Toute obligation légale applicable se rapportant à l'évaluation des risques et à la mise en œuvre des moyens de maîtrise nécessaires ;	La conformité aux exigences légales et réglementaires sont prises en charge lors d'identification des dangers et l'évaluation des risques.	X		
	Les procédures d'identification des dangers et d'évaluation des risques doivent prendre en compte : • La conception d'espaces de travail, processus, installations, machines/équipements, procédures d'exploitation et organisation de travail, y compris leur adaptation aux aptitudes humaines.	Les risques liés à la conception d'espaces de travail, processus, installations, machines, équipements, procédures d'exploitation et organisation de travail, y compris leur adaptation aux aptitudes humaines sont identifiés et évalués au niveau de l'entreprise à savoir : Risque ergonomique Risque lié à l'effort physique et au levage manuel Risque lié à la mauvaise posture de travail Travaux au bureau Risque lié à l'aptitude humaine tel que les femmes enceintes et les personnes handicapées...	X		
	La méthodologie de l'organisme pour identifier les dangers et évaluer les risques est-elle définie ?	Une procédure d'identification des dangers et d'évaluation des risques a été établie et mise en œuvre, définissant la méthodologie d'identification des dangers et l'évaluation de ces risques.	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001 v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	L'organisme veille-t-il à ce que les résultats des évaluations soient pris en compte lors de la détermination des mesures de contrôle. Lors de modifications des mesures de contrôle existantes.	Toutes les mesures de contrôles sont établies suite à l'évaluation des risques.	X		
4.3.1	Les résultats de l'identification des dangers, de l'évaluation des risques et des mesures de contrôle établies de la SST, sont-ils documentés et tenus à jours ?	Les résultats de l'identification des dangers, de l'évaluation des risques et des mesures de contrôle sont documentés sur l'évaluation des risques (EVRP)	X		
4.3.2 exigences légales et autres					
	Une procédure est établie pour identifier et accéder aux exigences légales et autres en matière de SST ?	L'organisme a mis en place une procédure lui permettant d'identifier et d'accéder aux exigences légales et autres	X		
4.3.2	L'organisme veille-t-il à ce que les exigences légales et autres auxquelles il se conforme soient prises en compte dans l'établissement, la mise en	Suite aux analyses des données issues de la revue de direction et du bilan annuel de l'activité HSE, nous avons constatés qu'il y a un nombre important des écarts réglementaires non pris en charges sur les lieux de travail (18 écarts sur 36		X	Consulter des bureaux d'études et assurer la disponibilité de tous les moyens nécessaires pour résoudre et

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	œuvre et la tenue à jour de son SMSST ?	pris en charge sur les lieux de travail) ce qui représente un taux de 50%. Quelque non-conformité constatée concerne : la formation, les visites médicales, hygiène.			supprimer les non-conformités réglementaires
	Des informations pertinentes sur les exigences légales et autres sont communiquées aux employés et aux autres parties intéressées	La communication des informations pertinentes sur la veille légale et réglementaire se fait à travers des instructions, mode opératoire et des séances de sensibilisation et formation. Une veille légale et réglementaire pour chaque domaine d'activité est mise à la disposition des travailleurs sur le site intranet de l'entreprise	X		
4.3.3 Objectifs et programmes					
4.3.3	Les objectifs SST sont-ils documentés établis pour chaque fonction pertinente ?	L'entreprise fixe des objectifs SST pour chaque structure et ces derniers sont évalués mensuellement lors du bilan mensuel d'activité.	X		
	Les résultats de l'identification des dangers et des évaluations des risques sont pris en considération tout en fixant les objectifs de SST	L'identification des dangers, l'évaluation des risques et l'établissement des plans d'action prennent en considération les objectifs fixés par l'entreprise et sont revus à chaque événement majeur	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.3.3	- Les objectifs doivent être mesurables, dans la mesure du possible, et en accord avec la politique SST - L'organisme s'engage-t-il à de maintenir l'amélioration continue dans ses objectifs de la SST	Les objectifs sont proposés par la direction QHSE en accord avec la politique QHSE et validés par les structures opérationnelles selon leurs capacités à atteindre ces objectifs. Les objectifs sont revus annuellement lors de la revue de direction et l'analyse des résultats.	X		
	- Les programmes pour atteindre ses objectifs mis en place et tenues à jour. - Les responsables et autorités chargés d'atteindre les objectifs sont désigné. - Les moyens et le calendrier pour attendre les objectifs sont fixés. - les programmes sont revus à intervalles réguliers et prévus, et ajustés si nécessaire, pour garantir l'obtention des objectifs.	Un programme de management SST a été établie et tenu à jour et réalisé par des personnes jugées, compétentes sélectionnées par la DQHSE pour assurer l'atteinte des objectifs. GTP assure la disponibilité des moyens (financière, humains et organisationnelle) Ex : budget de fonctionnement Formation Les programmes sont revus à l'intervalle régulier (canevas d'évaluation du programme de management)	X		
4.4 Mise en œuvre et fonctionnement					

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.4.1 ressources, rôles, responsabilités, Obligations de rendre compte et autorités					
4.4.1	Les responsabilités et autorités pour le management de la SST sont-elles été définies et documentées ?	Le président directeur générale de GTP a désigné le directeur QHSE pour coordonner et veiller à ce que le système de management SST au sein de l'entreprise soit correctement mise en œuvre pour reprendre aux exigences du référentiel	X		
4.4.1	Le rôle et l'autorité du représentant de la direction sont-ils définis pour garantir que le SMSST est mis en œuvre et tenu à jour conformément au référentiel OHSAS ?	Des fiches de postes définissant les rôles et les responsabilités en terme SST ont été établies au niveau de l'entreprise. Les responsabilités et les autorités en SST sont aussi définies sur les procédures et les instructions de travail.			
	Les rapports sur la performance du SMSST sont présentés à la direction pour être revus et utilisés comme base d'amélioration du SMSST	La direction reçoit et analyse tous les rapports de performance des régions pour vérifier l'atteinte des objectifs fixés et les utiliser comme une base de données pour l'amélioration de son système Et les résultats des analyses sont communiqués à tout le personnel de l'entreprise via l'affichage et le site intranet de l'entreprise.	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.4.1	L'organisme veille-t-il à ce que les personnes présentent sur le lieu de travail soient responsables du respect des exigences en matière de SST sur lesquels elles ont un contrôle ?	GTP exige et vérifie que toutes personnes présentent sur le lieu de travail doivent respecter les exigences en matière SST par des contrôles et inspections programmés. (Fiche de contrôles)	X		
4.4.2 Compétence, formation et sensibilisation					
4.4.2	Les compétences sont-elles définies en terme d'éducation, de formation et ou d'expérience approprié ? Et les enregistrements y relative sont-ils conservés ? Les besoins en formation liés aux risques SST et son SMSSST sont-ils identifiés par l'organisme ?	L'entreprise mis en place un dispositif lui permettant de veiller à la compétence de son personnel -Les exigences de poste de travail -La Procédure de recrutement -Une formation en SST est destinée à chaque personne nouvellement recrutée avant de rejoindre son poste de travail, et des formations de performance HSE ont été engagées pour le personnel concerné au besoin	X		
4.4.2	L'entreprise veille et assurer que tous les employés sont passé par les action de formation	Certains travailleurs n'ont pas fait la formation sur les risques liée à leurs activités		X	Assurer la formation pour tous les travailleurs de l'entreprise

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.4.2	L'organisme évalue-t-il l'efficacité de la formation ou mesure prise et conserve les enregistrements qui se rapportant à la formation	- L'évaluation, l'efficacité de la formation se fait systématiquement pour chaque formation (à chaud à la fin de chaque formation, et à froid se fait par le responsable de la personne formé après une durée bien déterminée) Une procédure de maitrise des documents et d'enregistrements est établie pour assurer la préservation des documents liés à la formation et autres documents.	X		Tester est-ce que les acquis de la formation sont appliqués sur le terrain
4.4.2	Des procédures assurant que tout le personnel est sensibilisé aux conséquences réelles ou potentielles, de leurs activités, et aux exigences relatives à la prévention des situations d'urgence et la capacité à réagir	Une procédure de formation et sensibilisation a été établi a fin de sensibilisé tout le personnel.			
4.4.3 Communication, participation et consultation					
4.4.3.1 Communication					
4.4.3.1.	Des procédures sont établie mise en œuvre et tenue a jours pour :	Une procédure de communication a été établie pour assurer la communication.	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	a) la communication interne entre les divers niveaux et fonctions de l'organisme b) la communication avec les sous-traitants et autres visiteurs sur le lieu de travail	La Procédure de sensibilisation d'autres moyens sont déployés pour assurer la communication à savoir : réseau intranet et tableaux d'affichage, Réunion sur chantier, briefing.			
4.4.3.2. Participation et consultation					
4.4.3.2	Procédure(s) sont mettre en œuvre et tenir à jour la participation des travailleurs par leur implication de manière appropriée dans l'identification des dangers, l'évaluation des risques, détermination des moyens de maîtrise toute enquête en cas d'incident, l'élaboration et la révision des politiques et objectifs et changement qui affectent leur SST	La procédure de communication et de consultation La consultation et la participation des travailleurs dans l'identification des dangers et l'évaluation des risques ont approuvées sur l'évaluation des risques La participation est aussi assurée lors de tenue des réunions CHS	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
4.4.4 Documentation					
	- La documentation du SMSST inclut-elle : - La politique et objectifs SST ? - Description du champ d'application du SMSST ? - Les documents, dont les enregistrements, requis par le présent référentiel OHSAS et la bonne planification, le bon fonctionnement et le bon contrôle du processus relatif au management de ses risques pour la SST	Un système documentaire a été établi au niveau de l'entreprise comprend des procédures, instruction, mode opératoire, manuel de description du système politique ce système documentaire existe sur un support numérique et papier assurant le bon fonctionnement du système de MSST			
4.4.4			X		
4.4.5. Contrôle des documents					
4.4.5	- L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour une (des) procédure(s) pour : - Approuver l'adéquation des documents avant leur distribution	Une procédure générale de maîtrise de documents et d'enregistrements portant référence (PRC-SMS-9-0002) a été établie pour assurer la maîtrise des documents et d'enregistrements du SMSST à savoir :	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	• Revoir et actualiser si nécessaire les documents et les repérer. • S'assurer que les modifications et la version en cours des documents sont identifiées. • empêcher toute utilisation involontaire de documents périmés les identifier de manière adéquate s'ils sont conservés dans un but quelconque • s'assurer que les documents d'origine extérieure jugés nécessaires par l'organisme pour la planification et le fonctionnement du système de management de la SST sont identifiés et leur distribution maîtrisée	• La disponibilité des documents et données a tous les endroits où se sont effectuées les opérations essentielles • Régulièrement revus, révisée si nécessaire • Les documents et données périmés sont rapidement maîtrisés ... • s'assurer que les documents d'origine extérieure jugés nécessaires par l'organisme pour la planification et le fonctionnement du système de management de la SST sont identifiés et leur distribution maîtrisée.			

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
4.4.6 Contrôle des opérations					
4.4.6	Les opérations et les activités associées aux risques où des mesures de contrôle sont appliquées et identifiée	Des procédures et des instructions du travail SST sont établies et mises en œuvre sur les lieux de travail à savoir : • L’instruction des travaux en hauteur • L’instruction d’intervention dans espace confiné • L’instruction de montage de charpente métallique	X		
	Les exigences en matière de contrôle opérationnel couvrent toutes les activités et toutes les installations. (Voir les directives relatives au contrôle opérationnel				
	-Des procédures documentées existent lorsque leur absence peut pourrait conduire à des écarts par rapports à la politique et aux objectifs.				
4.4.7 Prévention des situations d'urgence et capacité à réagir					
4.4.7	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour des procédures : a) pour identifier les situations d'urgence potentielles ;	Une procédure a été établie et mise en œuvre pour identifier et répondre aux situations d'urgence	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	b) les moyens pour répondre à ces situations d'urgence. L'organisme répond aux situations d'urgences réelles Réexamine-t-il périodiquement ses procédures de prévention des situations d'urgence et de capacité à réagir	portant référence -Plans d'intervention interne « PII » -Plans de sûreté interne « PSI » Des exercices de simulation se font régulièrement en suivant un programme de réalisation, et des moyens d'intervention en cas d'urgence, qui sont mis à la dispositions du personnel concerné à savoir : - Radio téléphone - Plaque de signalisation - Trousse de premier Soins - Ambulance équipée - Plan d'alerte standard - Tableaux du programme des exercices de simulation			
4.5 Vérification					
4.5.1 Mesure et surveillance de performance					
4.5.1	Des procédures de surveillance et de mesure de la performance de la SST sont établies régulièrement	La mesure de performance du SMSST se fait mensuellement lors de l'établissement des rapports mensuels d'activités HSE et l'analyse des données			
	Ces procédures doivent prévoir :		X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	• Suivi des mesures qualitatives et quantitatives selon les besoins de l'organisation • Une surveillance du niveau de réalisation des objectifs de SST • une surveillance de l'efficacité des contrôles	et annuellement lors de la revue de direction du bilan annuel d'activité HSE Des procédures sont établies est mises en œuvre pour évaluer la performance du système à savoir : • La Procédure revue de direction • La Procédure de reportant incident et performance de La Procédure d'inspection			
	Ces procédures prévoient-elles des mesures proactives et réactives de la performance				
	Des procédures d'Étalonnage et maintenance de l'équipement de surveillance. Et l'enregistrement de activités et résultat y relative sont conservés	Les appareils de mesure sont régulièrement étalonnés et calibre ce processus décrit dans la procédure SMQ La procédure de maîtrise de dispositifs de mesure de contrôles portant référence Tous les enregistrements des activités et les résultats sont conservés	X		
4.5.2 Évaluation de conformité					
4.5.2	Des procédures d'évaluation périodique de la conformité aux	La vérification de la conformité aux exigences légales et réglementaire applicables se fait	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	exigences légales en vigueur sont-elles établies et conformément à l'engagement de conformité de l'organisme	périodiquement suivant un programme d'évaluation de la conformité légale. Ce conformément à la procédure d'évaluation de la conformité aux exigences et régales et autres portant référence			
	Les enregistrements des résultats des évaluations périodiques sont-ils tenus à jour	Les enregistrements (rapports d'évaluation et plans d'action) sont gardés et tenue à jour conformément à la procédure générale de maîtrise des documents et enregistrements	X		
4.5.3 Recherche d'incidents, non-conformité, actions correctives et préventives					
4.5.3.1 Recherche d'incidents					
4.5.3.1	L'organisme doit établir, mettre en œuvre et tenir à jour des procédures pour consigner, examiner et analyser les incidents et non-conformité	Des procédures misent en place pour la gestion et le traitement des accidents et d'incidents et non-conformité			
	Les causes des non-conformités sont étudiées et les résultats sont documentés.	La Procédure des actions correctives et préventives La procédure d'enquête d'incident Des enquêtes menées en cas d'accident afin d'en identifier les causes réelles, suite à cette analyse des actions correctives et préventives proposées pour but de	X		
	Des mesures correctives appropriées ont été élaborées pour				

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	éliminer les causes des non-conformités. Les mesures correctives et préventives proposées sont examinées par l'évaluation des risques. Les actions correctives et préventives sont suivies pour une mise en œuvre efficace.	supprimer les causes de non-conformités par des moyens : Méthode d'analyse • 5M • Arbre de causes • Enregistrement : • Check liste d'enquête • Demande d'action corrective			
4.5.4 Maîtrise des enregistrements					
4.5.4	Des enregistrements sont-ils établis et tenus à jour si nécessaire pour apporter la preuve de la conformité aux exigences de son SMSSST et au présent référentiel OHSAS, ainsi que les résultats obtenus	Les enregistrements relatifs à la santé et sécurité au travail sont traités selon la procédure générale de maîtrise des documents et enregistrement Instruction de codification des documents et des enregistrements facilite l'utilisation des documents enregistrés	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	Procédure(s) visant à identifier, entreposer, protéger, retrouver, conserver et éliminer les enregistrements Les enregistrements doivent être et rester lisibles, identifiables et traçables.				
4.5.5 Audit interne					
	L'organisme veille-t-il à ce que les audits internes du SMSST 1) soit conforme aux dispositions convenues pour le management de la SST, y compris les exigences de la présente norme OHSAS ; 2) A convenablement été mis en œuvre et tenu à jour ; 3) Répond de manière efficace à la politique et aux objectifs de l'organisme .	GTP tient à jour un programme d'audit et une procédure pour la réalisation périodique de ses audits de SMSST. La procédure d'audit interne SST permettre de vérifier et d'évaluer si le système SST est conforme aux dispositions convenues pour le management et les exigences de la norme OHSAS Tous les informations sur les résultats des audits sont fournies à la direction (rapport des audits)			
4.5.5			X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
4.6 Revue de direction					
4.6	La direction doit réexaminer le système de management de la SST de l'organisme, à intervalles planifiés, pour garantir la continuité de son applicabilité, son adéquation et son efficacité	Le système de management de l'ENGTP est examiné annuellement lors de la revue de direction pour s'assurer qu'il demeure pertinent, adéquat et efficace à l'atteintes des objectifs fixés, Pour cela une procédure de la revue de direction est établie et mise en œuvre			
	1-Les données d'entrée des revues de direction doivent inclure : a) les résultats des audits internes et des évaluations de conformité aux exigences légales applicables et autres exigences auxquelles l'organisme se conforme ; b) la performance SST de l'organisme ; c) le degré de satisfaction des objectifs ;	Un PV et des plans d'action sont établis suite à l'analyse des données	X		

Référence normative	Exigence de la norme OHSAS 18001v 2007	Constat	Conformité		Recommandations
			C	NC	
	d) les changements, notamment toute évolution des exigences légales et autres se rapportant à la SST.				

III .3 Rapport de diagnostic

Suit au diagnostic qui a pour objet de mesurer le niveau de conformité du système de management SST, mis en place conformément au référentiel OHSAS 18001 v 2007, au niveau de L'ENGTP, nous avons enregistré les points forts et faible de ce système qui sont comme suit :

III.3.1 les points forts :

- 1 La politique QHSE est documentée, diffusée au prés de toutes les parties intéressées par ; la diffusion sur le site internet et intranet de l'Entreprise.
- 2 Des procédures ont été établie et mise en œuvre pour assurer l'identification des dangers et l'évaluation des risques au niveau de l'entreprise.
- 3 Procédure permettant d'identifier et d'accéder aux exigences légales et autres, et une veille réglementaire est disponible.
- 4 Les action d'amélioration sont engagée régulièrement.
- 5 Les documentations pour le SMQ sont disponibles et appliquer l'entreprise est certifiée ce qui facilitera la construction du SMSST.
- 6 Un système documentaire a été établi au niveau de l'entreprise comprend des procédures, instruction, mode opératoire, manuel de description du système
- 7 La calcification des responsabilités et autorités sont bien identifier
- 8 Un programme de management SST a été établie et tenu à jour et réalisé par des personnes jugées, compétentes sélectionnées par la DQHSE pour assurer l'atteinte des objectifs.
- 9 Des fiches de postes définissants les rôles et les responsabilités en terme SST ont été établies au niveau de l'entreprise
- 10 La consultation et la participation des travailleurs dans l'identification des dangers et l'évaluation des risques
- 11 Une bonne maitrise des documents et enregistrements
- 12 Une procédure a été établie et mise en œuvre pour identifier et répondre aux situations d'urgence des exercices de simulation se font régulièrement en suivant un programme de réalisation,
- 13 Un programme d'audit interne est disponible est mis en œuvre
- 14 Revue de direction programmé régulièrement (chaque année)

III.3.2 Points à améliorer :

1. Fournir les moyennes de protection plus approprié

2. Veiller à l'application des mesures de prévention pour améliorer la performance opérationnelle
3. Procéder à la résolution de toute non-conformités réglementaire relevée
4. Les actions de formation et sensibilisation doit couvrir tous les travailleurs

Chapitre IV

Chapitre IV

Les

Recommandations

Suite à l'analyse des données de résultats de sécurité et le diagnostic pour mesurer le niveau de conformité par rapport aux exigences de la norme OHSAS 18001 v 2007 et les objectifs fixés par l'entreprise, et en vue d'améliorer sa performance en matière système management de santé et sécurité au travail nous avons proposé des recommandations qui sont réparties en :

- Recommandations pour bien maîtriser les risques qui peuvent engendrer des accidents
- Recommandations pour enlever les non-conformités réglementaire

I. Recommendations

Tableau 13 : Les recommandations pour réduire les accidents au travail

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise des risques et moyens pour réduire les accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque Chute plain-pied	• Organiser la circulation des personnes dans l'atelier ; • Veiller est ce que les voies de circulation soient libres en libérer les chemins de passage dans l'atelier ; • Assurer que les zones de circulation sont bien éclairées, nettoyées, larges et dégagées ; • Mettre en œuvre des dispositions afin d'optimiser et de sécuriser les circulations sur le chantier pour limiter les déplacements inutiles et de favoriser les gains de productivité • L'organisation du nettoyage et de la gestion des déchets (éviter l'encombrements) • Maintenir des axes de circulation piéton praticables et sécurisés • Mettre en place des signalisations piétonne et engins distinctes • Former les travailleurs sur les risque de chute plain – pied

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise des risques et moyens pour réduire les accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque chute d'hauteur	• Inspection et maintenance du matériel avant chaque utilisation (la nacelle, échafaudages et échelles) ; • Utiliser des échafaudages conformément à la norme ; • Mettre en place des protections : main courante, barrière écluse, filet de retenue ; • Informer de manière appropriée les salariés qu'ils doivent utiliser les EPI ; • Utiliser les plates-formes mobiles pour les travaux ponctuels en hauteur ; • Donner la priorité aux mesures de protection collective, en privilégiant les installations permanentes (en utilisant des plates-formes élévatrices) ; • Donner les instructions appropriées aux travailleurs : formation obligatoire à l'utilisation des équipements de travail qui leurs assurant une protection efficace ; • La conformité des systèmes d'échafaudages de pied aux exigences minimales de solidité, de stabilité et de sécurité ; • Porter des casques, des gants et des chaussures de sécurité au montage et démontage ; • Un examen d'aptitude réalisé par le médecin du travail. • Former et sensibiliser les travailleurs sur les risque chute d'hauteur •

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise des risques et moyens pour réduire les accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque électrique	• Verrouiller et consigner les armoires électriques ; • Consigner les installations avant toute intervention ; • Informer le personnel du risque électrique : signalisation des zones dangereuses, interdictions d'accès, consignes de secours ; • Procédé l'habilitation électrique du personnel ; • Changer les câbles électriques mal couvert ; • Garantir le bon état des équipements par l'entretien et le contrôle périodique ; • Vérification de l'absence de dommage visible pouvant affecter la sécurité ; • Réparation des anomalies constatées au niveau des installations électriques ; • Rénovation progressive des installations électriques conformément aux normes en vigueur ; • Renforcement des installations électriques avec un système de déclenchement automatique.

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise de risques et moyen pour réduire des accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque incendie, explosion	• Isoler les postes de travail qui peut engendrer un incendie ou une explosion ; • Organiser l'alerte et l'intervention des secours ; • Organiser le stockage en tenant compte de la compatibilité des produits ; • Installer des moyens d'extinctions adaptés ; • Disposer à portée immédiate les moyens d'alarme et de lutte contre le feu ; • Désigner un opérateur qualifié pour les interventions de sécurité incendie ; • Remettre en service le système d'extinction automatique ou de détection éventuellement ; • Sensibiliser l'ensemble du personnel au risque incendie de l'établissement et à sa prévention ; • Entraîner le personnel au maniement des moyens d'extinction (extincteurs, lance...) ; • Organiser des exercices d'évacuation réguliers ; • Une consigne de sécurité incendie doit être affichée dans les établissements ; • La rénovation du réseau anti incendie ; • Installer des systèmes de détecteurs d'incendie, et assurer la disponibilité des moyens d'intervention en nombre suffisant ; • Attaquez le feu avec un extincteur adapté à la classe de feu ; • Pour les travaux à chaud utiliser et respecter les Permis de Travaux.

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise des risques et moyen pour réduire des accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque chimique	• La formation du personnel sur l'habilitation chimique ; • Installer un system de ventilation pour le changement de l'air ; • Installer un system d'absorption des fumées toxiques ; • Réduire les quantités des produits pendant le travail ; • Le choix des équipements de protection individuelle respiratoire (Performance de l'équipement) ; • Mise en place des mesures d'hygiène et des mesures d'urgence ; • Réduire au minimum le nombre de travailleurs exposés ; • L'accès aux locaux où sont utilisés des Agents Chimiques Dangereux doit être strictement limité aux personnes dont le travail l'exige ; • Mettre à disposition des installations sanitaires propre et conforme pour l'hygiène personnelle (douches pour certaines activités salissantes) ; • Le nettoyage des locaux doit être adapté aux produits présents ; • Les installations et matériels de protection collective doivent régulièrement entretenus et vérifiés

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise de risques et moyen pour réduire des accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque ergonomique	• Former les travailleurs aux gestes et posture. • Organiser les postes de travail pour supprimer ou diminuer les manutentions manuelles (si possible). • Utiliser des moyens de manutention : (transpalette, chariot...) adaptés à l'activité ; • Former le personnel pour l'inciter à adopter des gestes et des postures appropriées. • Assurer un éclairage suffisant des postes de travail. • Formation-sensibilisation des salariés aux postures de travail sur écran. • Alternier les tâches, à condition que le salarié ne refasse pas les mêmes gestes d'un poste à l'autre. • Le respect des principes d'ergonomie visuelle et posturale, dans la conception de l'espace de travail. • L'investissement mobilier pour améliorer les situations de travail et l'acquisition de bureaux réglables en hauteur. • Aménagement du poste de travail.

Points faibles	Ecart par rapport à la norme	Nature du risques	Recommandations
Maitrise de risques et moyen pour réduire les accidents	4.3.1 Identification des dangers et évaluation des risques	Risque de circulation	• Séparation des voies de circulation pour véhicules et piétons. • Assurer que les zones de circulation sont bien éclairées, nettoyées, larges et dégagées. • Mettre en place des cônes de signalisation. • Mettre en œuvre des dispositions afin d’optimiser et de sécuriser les circulations sur le chantier Pour limiter les déplacements inutiles et de favoriser les gains de productivité. • Mettre en place des signalisations piétonne et engins distinctes. • Informer des règles de circulation pour les véhicules et engins de toute nature sur les lieux de travail pour les salariés. • Procéder à la réparation des chemins de circulation en mauvais état, signalisation des sols glissants et sols déformés, maintien de voies de circulation dégagées, nettoyer les zones de travail de tous les déchets ou obstacles.

Tableau 14 : Recommandations pour résoudre les non-conformités réglementaire :

Points faible	Ecart par rapport à la norme	Non-conformité	Recommandations
Respect des exigence légales et réglementaire	4.3.2 exigences et légales autres	(Art 15 de décret exécutifs n :03-452) Absence d'une signalisation spécifique pour les véhicules qui transportent les matières dangereuses	- Assurer l'existence de signalisation et étiquetées spécifique pour les véhicules ; - Formation spécifique des conducteurs ; - Conformité d'étiquête pour chaque produit ;
		(Art 18 de décret exécutifs n :03-452) Absence de brevets professionnels pour les conducteurs des véhicules transportant des matière dangereuses	- Organiser des formations spécifiques pour les conducteurs des véhicules transportant des matières dangereuses et leur délivrer une attestation ; - Sensibilisation des conducteurs sur les risques liés à leurs activités
		(Art 2 et 3 de l'arrêté interministériel de 8 juillet 2014) Absence d'habilitation du personnel affecté au stockage des matières et produits chimiques dangereux	Se rapprocher de la direction chargée de la wilaya pour déposer une demande afin d'avoir une habilitation

Points faible	Ecart par rapport à la norme	Non-conformité	Recommandations
Respect des exigences légales et réglementaire	4.3.2 exigences légales et autres	(Art 4.5.9 Loi n° 88-07 de 26 janvier 1988 relative à l'hygiène, à la sécurité et à la médecine du travail). Absence de l'hygiène pour certain site	- Assurer l'hygiène de l'environnement et les lieux de travail ; - Vieller à fournir les moyens nécessaires pour assurer aux travailleurs les meilleures conditions en matière d'hygiène, de sécurité ; - Aménagement de lieu de travail, Rendre l'environnement propre.
		(Art 7 de l'arrêté interministériel du 16 octobre 2001) Registre des visites médicales périodique n'est pas visé par la médecine de travail	Communiquer le registre des visites périodiques à l'inspection du travail ou médecine de travail
		(Art17 de la loi n° 88-07), La visite médicale exiger par la réglementation n'as été respectée par tous les employés	Vieller et Assurer que tous les travailleurs ont passé la visite médicale périodique

Conclusion

Conclusion :

La mesure de la performance est associée aux principaux fondamentaux d'efficacité, d'efficience, de cohérence et de pertinence. De plus, les travaux de recherche permettent d'identifier trois sources de performance : le positionnement stratégique de l'entreprise, ses ressources, et la capacité à mettre en œuvre les ressources.

Concernant le management de la santé et de la sécurité, nous avons vu que ce dernier dépendait aux nombreux règlements qui encadrent la santé et la sécurité au travail. De plus, nous avons vu que le développement de la prévention des risques permettait de réduire le nombre d'accident du travail, faisant gagner en rentabilité les organisations. De plus, la mise en place d'un système de management de la sécurité permet d'améliorer les conditions de travail, et donc de gagner en performance.

Le stage pratique effectué au sein de l'entreprise L'ENGTP nous a permis non seulement de réaliser ce travail mais aussi de vérifier le niveau d'efficacité des système mangement SST et voir de plus près les problèmes et les obstacles qui empêche l'entreprise a attendre ses objectifs et améliorer leurs performances en matière SST. qui sont considérés comme points faibles pour système de management SST met en place qui sont particuliers :

- Respecte des exigences légales et réglementaires
- Résolutions des non-conformités constaté et la prise en charge des recommandations de comité d'hygiène
- Respect les instructions de sécurité et les mesure de prévention

Améliorer la performance en matière SST consiste à :

- Renforcer la formation sur le SM-SST pour les responsables opérationnels de différents niveaux ;
- Baser sur le facture humains en renforçant leurs compétences et aptitudes par des formations
- Adopter des méthodes de travail plus sûres fondées sur des procédures et instructions documentées ;
- Réfléchir sur un système de motivation et de récompense pour encourager la culture HSE au sein de l'Entreprise.

Bibliographie

Bibliographie

Références documentaires

[1] Frederic Juglaret. Indicateurs et tableaux de bord pour la prévention des risques en sante sécurité au travail. Gestion et management. Ecole Nationale Supérieure des Mines de Paris, 2012

Sites internet :

[2] http://www.atousante.com/obligations_employeur/santesécurité/management-sante-sécurité-travail/

[3] <http://www.sante-securite-paca.org>

[4] <http://pedagogie.ac-limoges.fr>

[5] www.qualipole.fr/les-articles-specialises/manager-la-sante-et-la-sécurité

[6] www.officiel-prevention.com

[7] <http://www.inrs.fr/>

Annexes

Annexe n° 1 : plan de masse de L'ENGTP REGHAIA



Annexe n° 2 : politique QHSE

المؤسسة الوطنية للأشغال البترولية الكبرى
شركة مساهمة رأس المال 6.390.000.000 د.ج (فرع سوناطراك)
Entreprise Nationale de Grands Travaux Pétroliers
Société Par Actions au Capital de 6.390.000.000 D.A.
(Filiale 100% Sonatrach)



POLITIQUE QHSE

L'Entreprise Nationale de Grands Travaux Pétroliers « ENGTP », filiale du Groupe SONATRACH, a pour mission la réalisation et la maintenance de grands ensembles industriels dans le secteur des hydrocarbures et de l'Energie.

Notre ambition est de demeurer leader dans notre domaine d'activité et ce, par l'écoute et la satisfaction de nos clients et de toutes les parties intéressées, et la préservation de la santé et de la sécurité des personnes et de l'environnement, en respect des lois et règlements en vigueur.

Pour cela j'invite l'ensemble des employés de l'Entreprise à œuvrer pour l'atteinte des objectifs cités ci-après :

- Maintenir l'écoute permanente de nos clients pour mieux les satisfaire.
- Identifier les risques liés à nos activités en matière de qualité, de santé et de sécurité au travail pour mieux les maîtriser.
- Réunir toutes les conditions de qualité et de sécurité pour la réalisation de nos produits.
- Améliorer nos systèmes de management QHSE, et ce en vue d'une éventuelle intégration et en faire un outil de progrès et de maintien de nos labels de certification.

Pour ma part, je m'engage à :

- Mettre en œuvre les ressources et les moyens nécessaires.
- Veiller au développement des compétences du personnel et sauvegarder les connaissances organisationnelles de l'Entreprise.
- Piloter l'évaluation du fonctionnement de nos systèmes de management QHSE.

Fait à Réghaia le : 26 février 2017

LE PRESIDENT DIRECTEUR GENERAL



Messaoud MOKHNACHE



Révision 06