

Année Universitaire : 2021-2022



Filière ingénieurs
Industries Agro-Alimentaires
Rapport de stage du projet de fin d'études

*La transition de la BS OHSAS 18001 v 2007 à l'ISO
45001 v 2018 : Système de management de la santé et
de la sécurité au travail*

Réalisé par :

BAALI Mustapha.

Encadré par :

- CHAOUQI Mohammed FST Fès.
- EL AYCHI Sanaa Koutoubia.

Présenté le **18/07/2022** devant le jury composé de :

- Pr. CHAOUQI Mohammed
- Pr. CHTIOUI Hicham
- Pr. MANNI Laila

Stage effectué à : Délices viande (koutoubia).

Faculté des Sciences et Techniques - Fès

☐ B.P. 2202 Route d'Imouzzer – FES

☎ 212 (0)5 35 60 29 53 Fax : 212 (0)5 35 60 82 14

Remerciements

Mes remerciements s'adressent tout d'abord à DIEU, le tout puissant qui a tracé le chemin de ma vie et accordé la volonté et la patience nécessaire à la réalisation de ce rapport.

*Au terme de ce travail je tiens à exprimer toute ma reconnaissance et mon profond respect à **Mr. Tahar BIMEZZAGH** Directeur Général de la société « Koutoubia Holding » de m'avoir donné l'occasion d'effectuer mon stage de projet de fin d'études dans une société telle Koutoubia qui a une bonne réputation dans le domaine Agro-alimentaire.*

*Je tiens à exprimer mes profonds respects à mon encadrant de stage à la Faculté des Sciences et Techniques **Pr. CHAOUQI Mohammed** Pour son encadrement dans la réalisation de mon rapport.*

*Je remercie également les membres de Jury **Pr. CHTIOUI Hicham** et **Pr. MANNI Laila**,
Professeurs à la FST, d'avoir accepté de juger mon travail.*

*Je tiens à exprimer aussi mon sincère remerciement à **Mme EL AYCHI Sanaa** responsable SST/Environnement chez Koutoubia pour sa sympathie et sa compréhension aussi pour son aide, pour que mon stage se déroule dans des bonnes conditions.*

*Je remercie aussi **Pr. Jamal El dine HAZME** responsable de la filière Industries Agro-Alimentaires (IAA) à la Faculté des sciences et techniques (FST) de Fès, ainsi qu'au corps professoral pour leur enseignement enrichissant et laborieux.*

Mes remerciements s'adressent également aux techniciens et aux ouvriers qui m'ont soutenu et encouragé pour réaliser mes objectifs. Je profite de cette occasion pour leur présenter mes remerciements.

Enfin j'adresse l'expression de mes reconnaissances à toute personne que j'ai pu rencontrer au cours de ce stage et qui a contribué d'une manière ou d'une autre, de près ou de loin à l'élaboration de ce document.

Liste de figures

Figure 1: Historique de Koutoubia HOLDING	2
Figure 2: Différentes filiales de Koutoubia holding	3
Figure 3: Organigramme de l'entreprise délices viande.....	5
Figure 4 : Diagramme de fabrication du Délices viande.....	7
Figure 5: Management du délai du projet par le diagramme de Gantt.....	11
Figure 6: Exigences de l'OHSAS 18001 : Système de management santé et sécurité au travail.....	13
Figure 7: Roue de Deming	13
Figure 8: Evolution de la norme ISO 45001 v 2018	14
Figure 9: Relation entre le concept PDCA et le cadre de la norme ISO 45001.....	15
Figure 10 : Outil d'autodiagnostic	20
Figure 11 : Courbe radar représentant les résultats du diagnostic du chapitre 4 ‘Contexte de l'organisme’	23
Figure 12: Courbe radar représentant les résultats du diagnostic du chapitre 5 ‘Leadership et participation des travailleurs’	24
Figure 13 : Courbe radar représentant les résultats du diagnostic du chapitre 6 ‘Planification’ ...	25
Figure 14 : Diagramme Radar Résultat global SMSST	26
Figure 15: Périmètre d'application de la SMSST	35
Figure 16: : Procédure de consultation et participation des travailleurs	39
Figure 17: Procédure de gestion des risques	40
Figure 18 : Procédure de gestion de Covid-19.....	48
Figure 19 : Diagramme en Radar des résultats du diagnostic après l'amélioration.....	49

Liste des tableaux

Tableau 1: Fiche signalétique de l'entreprise	4
Tableau 2: Problématique selon la méthode QQOQCP.....	9
Tableau 3 : Echelles d'évaluation de la conformité utilisées	21
Tableau 4 : Extrait de la check-list d'autodiagnostic utilisée	22
Tableau 5: Résultats globaux de conformité SMSST	26
Tableau 6: Echelle de la criticité	28
Tableau 7 : Planning de la visite des zones à Délices viande	30
Tableau 8: Echelle de la gravité.....	30
Tableau 9 : Echelle de la fréquence/exposition	30
Tableau 10 : Calcul de la criticité	31
Tableau 11 : Niveau de maîtrise	31
Tableau 12 : Identification des enjeux internes et externes par l'analyse SWOT et PESTEL	32
Tableau 13 : Identification des parties intéressées et leurs besoins et attentes.....	34
Tableau 14 : Résultats d'évaluation de la pertinence des PI.....	35
Tableau 15 : Fiche de description de processus système de management de la SST	36
Tableau 16 : Tableau d'identification des dangers	41
Tableau 17 : Extrait de tableau globale des résultats d'identification des dangers et évaluation des risques	43
Tableau 18: Extrait de veille réglementaire	47

Liste des annexes

Annexe 1 : Produits de l'entreprise Délices viande	1
Annexe 2 : Etapes de réalisation de projet	2
Annexe 3 : Schéma simplifié de différentes zones de production.....	2
Annexe 4 : Résultats détaillés par article de l'autodiagnostic selon la norme ISO 45001 v 2018 des chapitres 7, 8, 9, et 10	3
Annexe 5 : Fiche de description des processus Maintenance, Rh, et Production.....	4

Liste d'abréviations

Abréviations	Significations
BSI	British Standard Institution.
BS OHSAS	Séries d'évaluations de la Santé et de la Sécurité au travail.
DUERP	Document Unique d'Évaluation des Risques Professionnels.
HLS	High Level Structure : La structure universelle des normes de management.
ILO/OSH :	Référence internationale créée par le Bureau International du Travail.
ISO	Organisation internationale de normalisation.
ISO 9001	Systèmes de mangement de la qualité.
ISO 14001	Systèmes de management environnemental.
ISO 45001	Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail.
OHSAS 18001	Système de gestion de la santé et de la sécurité au travail.
ONSSA	Office national de sécurité sanitaire des produits alimentaires.
PESTEL	Politique, Economique, Social, Technologique, Environnemental, Légal.
SMSST	Systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail.
SST	Santé et de la sécurité au travail.
SAPAK	Société anonyme des palmeraies Koutoubia.
SWOT	Forces, Faiblesses, Opportunités, Menaces
V	Version.
VSM	Séparation mécanique de viande de volaille
PDCA	Plan, do, check, Act.
PI	Les parties intéressées

Glossaire

Action corrective : action visant à éliminer la ou les causes d'une non-conformité ou d'un événement indésirable et à éviter qu'ils ne réapparaissent[1].

Consultation : recherche d'avis avant une prise de décision[1].

Danger : source susceptible de causer traumatisme et pathologie[1].

Mesure : processus visant à déterminer une valeur[1].

Opportunité pour la SST : circonstance ou ensemble de circonstances susceptibles de conduire à une amélioration de la performance en S&ST[1].

Participation : implication dans la prise de décision[1].

Processus : ensemble d'activités corrélées ou en interaction qui transforme des éléments d'entrée en éléments de sortie[1].

Procédure : manière spécifiée de réaliser une activité ou un processus[1].

Partie intéressée ou Partie prenante : personne ou organisme qui peut soit influencer sur une décision ou une activité, soit être influencé ou s'estimer influencé par une décision ou une activité.

Risque : effet de l'incertitude[1].

Risque pour la santé et la sécurité au travail : combinaison de la probabilité d'occurrence d'(un) événement(s) ou d'(une) exposition(s) dangereux liés au travail, et de la gravité des traumatismes et pathologies pouvant être causés par l'(les) événement(s) ou la(les) exposition(s)[1].

Travailleur : personne effectuant un travail ou exerçant des activités en relation avec le travail qui sont sous le contrôle de l'organisme[1].

Sommaire

Introduction.....	1
Chapitre I : PRESENTATION DE L'ORGANISME D'ACCUEIL.....	1
I. PRESENTATION GENERALE DE KOUTOUBIA HOLDING.....	2
1) INTRODUCTION	2
2) HISTORIQUE	2
3) LES FILIALES DE LA SOCIETE KOUTOUBIA HOLDING.....	3
II. PRESENTATION DE L'ENTREPRISE DELICES VIANDE.....	4
1) GENERALITES SUR L'ENTREPRISE.....	4
2) FICHE TECHNIQUE DE L'ENTREPRISE	4
3) ORGANIGRAMME DE L'ENTREPRISE	5
4) LES PRODUITS DE L'ENTREPRISE	5
5) DIAGRAMME DE FABRICATION	6
6) CERTIFICATIONS	8
Chapitre II : LA GESTION ET L'ETUDE BIBLIOGRAPHIQUE DE PROJET.....	2
I. GESTION DE PROJET.....	9
1) PROBLEMATIQUE	9
2) OBJECTIFS.....	9
3) EXPRESSION DE BESOIN	10
4) CONTEXTE PEDAGOGIQUE	10
5) LIMITES DE PROJET	10
6) EQUIPE DE TRAVAIL.....	10
7) METHODOLOGIE DE TRAVAIL	10
8) PLANIFICATION DES MISSIONS ; DIAGRAMME DE GANTT	11
II. ETUDE BIBLIOGRAPHIQUE.....	12
A. Système de management de santé et sécurité au travail OHSAS 18001.....	12
1) APERÇU SUR LE REFERENTIEL OHSAS 18001.....	12
2) LES EXIGENCES PRINCIPALES DE L'OHSAS 18001	12
3) LA STRUCTURE DE REFERENTIEL BS OHSAS 18001	13
B. Système de management de la santé et de la sécurité au travail selon l'ISO 45001 v 2018.....	14
1) APERÇU SUR L'ISO 45001 v 2018	14
2) LA STRUCTURE DE LA NORME ISO 45001	14
3) LES PRINCIPAUX CHAPITRES DE LA NORME ISO 45001.....	16
C. Les changements clés de la norme iso 45001 par rapport à l'OHSAS 18001.....	17
1) POURQUOI LA TRANSITION DE L'OHSAS VERS L'ISO 45001.....	17
2) LA COMPARAISON ENTRE LA NORME ISO 45001 v2018 ET L'OHSAS 18001 v 2007.....	18
D. Les avantages de la norme ISO 45001 v 2018.....	19
Chapitre III : METHODOLOGIE DE TRAVAIL.....	10
I. PRE-DIAGNOSTIC.....	20
1) PRESENTATION DE L'OUTIL D'AUTODIAGNOSTIC.....	20
2) RESULTATS DE L'AUTODIAGNOSTIC ET PLAN D'ACTIONS	23
a) <i>Résultats par article</i>	23
b) <i>Résultats globaux</i>	25
II. LES PRINCIPALES ETAPES DE PREPARATION DE LA MISE EN PLACE DU SYSTEME DE MANAGEMENT DE LA SST SELON ISO 45001.....	27

Chapitre IV :	RESULTATS ET DISCUSSIONS.....	21
I.	CONTEXTE DE L'ORGANISME.....	32
1)	COMPREHENSION DE L'ORGANISME ET DE SON CONTEXTE.....	32
2)	COMPREHENSION DES BESOINS ET ATTENTES DES TRAVAILLEURS ET AUTRES PARTIES INTERESSEES	33
a)	Identification des parties intéressées ainsi que leurs besoins et attentes.....	33
b)	Evaluation de la pertinence des parties intéressées.....	34
3)	DETERMINATION DU PERIMETRE D'APPLICATION DE LA SMSST	35
4)	DETERMINATION DU PROCESSUS DE MANAGEMENT DE LA SST	36
II.	LEADERSHIP ET PARTICIPATION DES TRAVAILLEURS.....	37
1)	POLITIQUE DE LA SST.....	37
2)	CONSULTATION ET PARTICIPATION DES TRAVAILLEURS.....	39
III.	PLANIFICATION.....	40
1)	PROCEDURE DE GESTION DES RISQUES	40
2)	IDENTIFICATION DES DANGERS	41
3)	EVALUATION DES RISQUES	42
IV.	VEILLE REGLEMENTAIRE.....	47
V.	PROCEDURE DE GESTION DE SITUATION D'URGENCE.....	48
VI.	REEVALUATION DU SYSTEME.....	49
	Conclusion générale.....	50

Introduction

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

Pour répondre à ces exigences la BSI et de divers organismes certificateurs ont pris l'initiative de créer la norme OHSAS 18001. En adoptant cette nouvelle norme plusieurs entreprises ont marqué la diminution de nombre des accidents au travail et par conséquent le taux d'absentéisme aussi que les pertes financières liées à ces imprévus, mais l'amélioration des résultats reste une nécessité. Pour cela une nouvelle norme ISO 45001 a été créée en mars 2018 qui spécifie les exigences pour un système de management de la santé et de la sécurité au travail et suit la structure commune aux autres normes de systèmes de management telles que l'ISO 9001 et ISO 14001.

C'est dans ce contexte que ce sujet de projet de fin d'études a été choisi. Il a pour objectif d'assurer la migration du système de management de santé et de sécurité au travail OHSAS 18001 v 2007 vers la nouvelle norme ISO 45001 v 2018 et ce au sein de l'entreprise Délices viande.

Le présent rapport décrit la démarche adoptée pour mettre à jour le SMSST pour qu'il soit conforme aux exigences de la nouvelle norme ISO 45001 v 2018 au sein de l'entreprise Délices viande, et atteindre les objectifs fixés au début du stage. En effet, le projet a été mené suivant quatre chapitres. Le premier consiste à donner une présentation de l'organisme d'accueil, le deuxième portera sur la gestion du projet et son étude bibliographique, le troisième et le quatrième présentent la méthodologie du travail et les différents résultats obtenus.

Chapitre I : PRESENTATION DE L'ORGANISME D'ACCUEIL

I. Présentation générale de Koutoubia HOLDING

1) Introduction

Koutoubia Holding est une entreprise 100% marocaine opérant dans le secteur agro-alimentaire. Leader de la transformation et de la distribution des viandes au Maroc, ce groupe puise les racines de son développement dans la vision d'avenir de son fondateur, Monsieur Tahar BIMEZZAGH, patron de Koutoubia Holding[2].

À travers ses filiales, Délices Viande et Casa Viande, la koutoubia holding contrôle plus des deux tiers du marché local. Une situation qui conforte aujourd'hui la marque dans sa nouvelle stratégie internationale. Le groupe exporte aujourd'hui en Afrique, au Proche-Orient, en Turquie et va bientôt entamer sa conquête de l'Europe[2].

2) Historique

Le président-directeur général du holding Koutoubia, Tahar BIMEZZAGH, décide à l'âge de 20 ans d'élargir son commerce animé par la volonté familiale en créant une unité industrielle de transformation des viandes à Mohammedia. C'est ainsi qu'est née en 1985 SAPAK. Délices Viande est née en 2004 et Casa viande en 2005 (Figure 1)[2].

Koutoubia est organisé autour de 3 pôles d'activité qui sont l'élevage, l'abattage et la transformation des viandes Halal. Ce ne sont pas moins de 40 fermes d'élevages et de 7 sites de productions qui permettent de mener à bien la mission de Koutoubia : offrir à chacun la meilleure qualité dans le strict respect de l'hygiène.

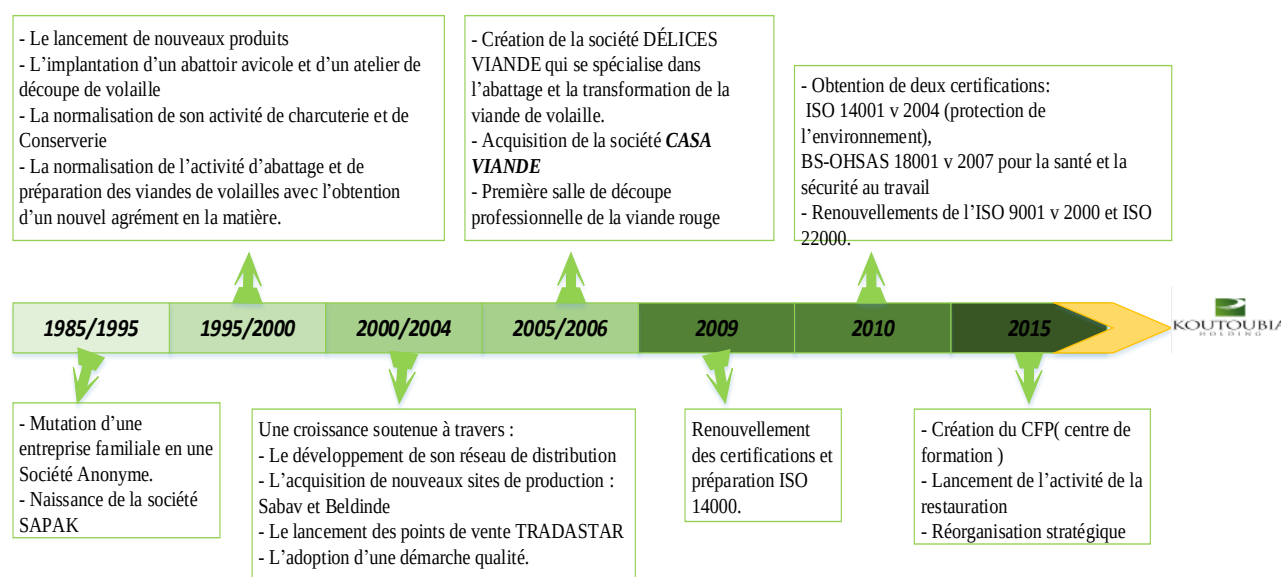


Figure 1: Historique de Koutoubia HOLDING

3) Les filiales de la société Koutoubia HOLDING

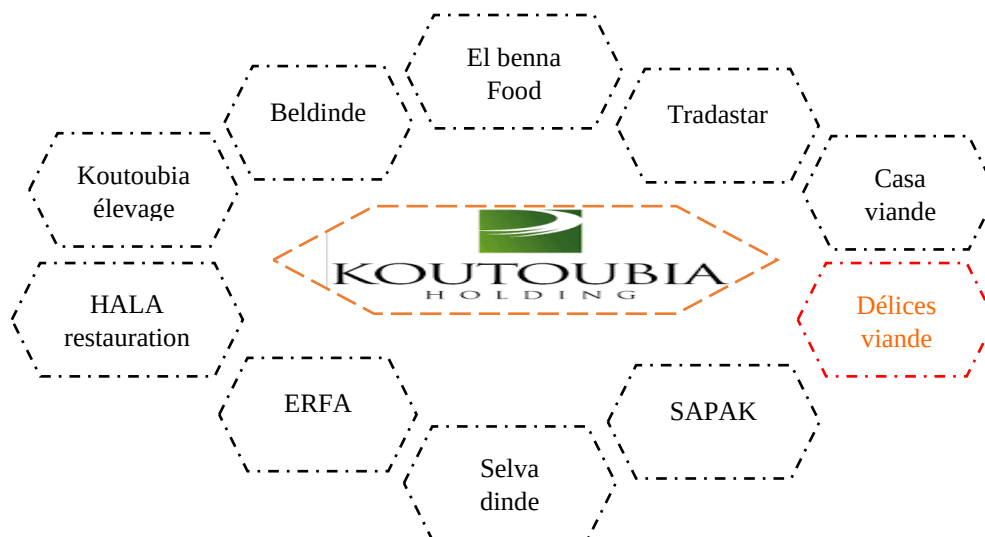


Figure 2: Différentes filiales de Koutoubia holding

❖ Elevage avicole

Koutoubia élevage : ce sont 40 fermes dédiées à l'élevage de la volaille[3].

❖ Abattage et découpe

Organisés dans le respect du rite islamique, les activités d'abattage et de découpe s'articulent autour de deux sociétés :

Beldinde : société d'abattage, de découpe et de congélation de viande de volaille.

Délices Viande : société d'abattage, de découpe et de congélation de viande de volaille[3].

❖ Transformation des viandes

SAPAK : spécialisée dans la charcuterie, la salaison et la conserve des viandes. Elle dispose d'ateliers dotés d'équipements modernes à forte capacité de production.

Casa Viande : première unité de découpe professionnelle de découpe de viande rouge au Maroc.

El Benna Food : unité de charcuterie dédiée à la conserve de Viandes[3].

❖ La distribution

Tradastar : spécialisée dans la commercialisation des produits émanant des différents sites de production. Elle est dotée de moyens logistiques performants[3].

❖ Recherche et formation

ERFA Académie Cette première académie des métiers de la viande au Maroc a été créée par la Holding pour apporter aux professionnels du secteur : les recherches, les études scientifiques et

techniques ainsi que l'assistance et la formation nécessaires au développement de leurs compétences, procédés et produits[3].

❖ Restauration

Hala Restauration : Koutoubia Holding crée sa propre entité de restauration rapide et services traiteur. Hala Restauration propose une offre variée de formules savoureuses alliant fraîcheur et finesse[3].

II. Présentation de l'entreprise Délices viande

1) Généralités sur l'entreprise

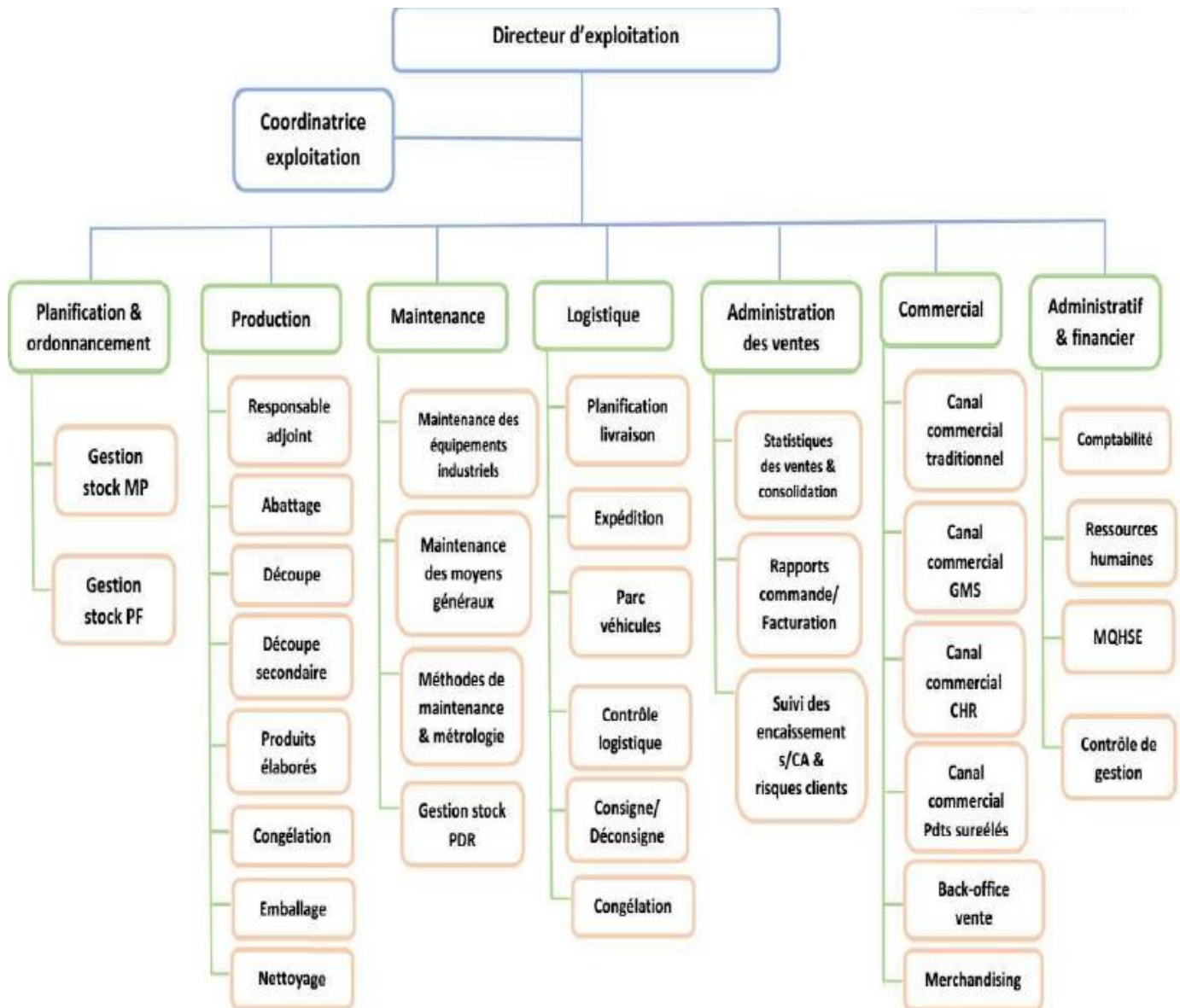
Délices viande est une Société à Responsabilité Limitée (SARL) créée en 2004 par Mr Tahar BIMEZZAGH. C'est un abattoir avicole industriel et une filiale du groupe KOUTOUBIA Holding. C'est une société destinée aux activités d'abattage, de découpe, de congélation et de séparation mécanique de viande de volaille (VSM).

2) Fiche technique de l'entreprise

Tableau 1: Fiche signalétique de l'entreprise

Nom de l'entreprise	Délices viande
Logo	
Date de création	2004
Activité	Abattage, découpe et transformation des viandes de volaille.
Forme juridique	Société anonyme à responsabilité limitée (S.A.R.L)
Directeur d'exploitation	Mr. EL YAAKOUBI Mohammed
Registre de commerce	N°139203
Adresse	Rue el Hansali 28800 - Mohammedia Maroc
Téléphone	05 23 31 90 90
CNSS	8388755
Capitale	106 000 000 Drh
Site web	www.koutoubia.net
E-mail	contact@koutoubia.net

La répartition de Délices viande en différents départements et services se présente de la manière suivante (Figure 3) :



4) Les produits de l'entreprise

- **Découpes de dinde & poulet**





- **Les saucisses**



- **Les snackings**



- **Les brochettes**



- **Les plats surgelés**



5) Diagramme de fabrication

Avant d'atteindre la forme finale de la commercialisation, la volaille passe par plusieurs étapes qui débutent par la réception de la volaille vive et se termine par le conditionnement sous la forme voulue. Le processus général de production est reparti en plusieurs étapes qui vont être illustrées dans le diagramme de fabrication suivant (Figure 4) :

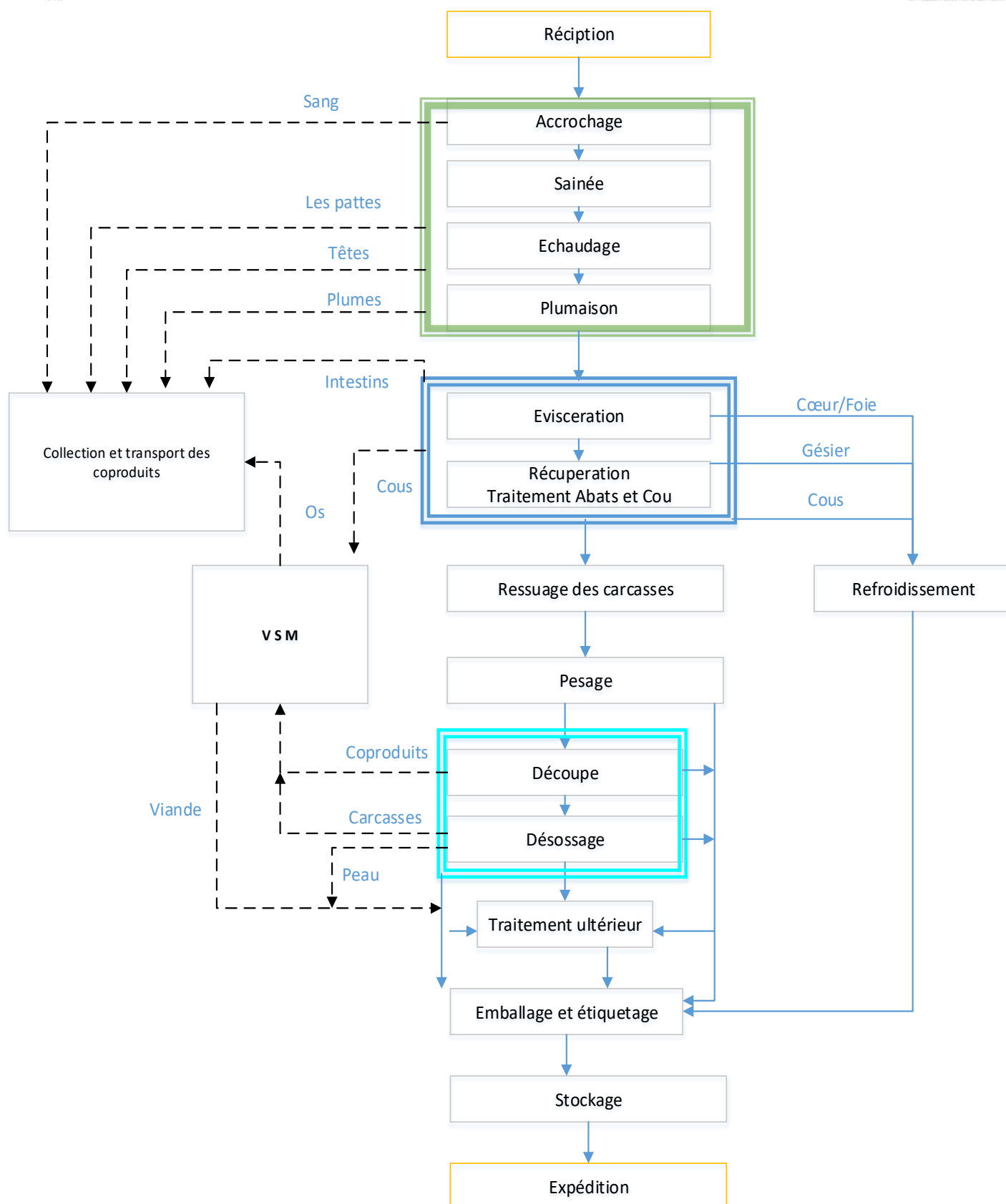


Figure 4 : Diagramme de fabrication du Délices viande

6) Certifications

L'entreprise Délices viande est certifié :

- ✓ ISO 9001 v 2015,
- ✓ ISO 14001v 2015,
- ✓ ISO 22000 v 2005,
- ✓ Certification HALAL,
- ✓ BS OHSAS 18001 v 2007,

Depuis mars 2018 date de sortie de la norme ISO 45001 v 2018 qui remplace l'OHSAS 18001 v 2007, la société a décidé de faire la transition de l'OHSAS 18001 v 2007 vers ISO 45001 v 2018 pour mieux répondre aux besoins et attentes de ses travailleurs et des parties intéressées vu qu'elle considère le capital humain comme un acteur principal dans les processus de production et de rentabilité.



Chapitre II : LA GESTION ET L'ETUDE BIBLIOGRAPHIQUE DE PROJET

I. Gestion de projet

1) Problématique

Afin d'apporter plus de clarté à notre problématique et par conséquent rendre la problématique plus compréhensible, l'outil QOOQCP (Tableau 2) « Qui ? Quoi ? Où ? Quand ? Comment ? Pourquoi ? » a été utilisé pour cet effet.

Tableau 2: Problématique selon la méthode QOOQCP

Données d'entrée : Préparation de la migration du système de management de la santé et sécurité au travail selon l'OHSAS 18001 v 2007 vers l'ISO 45001 v 2018 au sein des locaux du Délices viande.	
Qui ? <i>Qui est concerné par le problème ?</i>	- La direction de Délices viande. - Tous les personnels et les travailleurs de Délices viande. - Les parties intéressées internes et externes. - Responsable SST/Env. : Madame <i>EL AYCHI Sanaa</i>
Quoi ? <i>C'est quoi le problème ?</i>	- Répondre aux objectifs du Délices viande et mettre à jour le SMSST pour qu'il soit conforme à la norme internationale ISO 45001 v 2018.
Où ? <i>Où apparaît le problème ?</i>	- Au sein des locaux du travail de l'entreprise Délice viande.
Quand ? <i>Quand apparaît le problème ?</i>	- Période de stage : 5 mois - Du 01/02/2022 à 30/06/2022
Comment ? <i>Comment mesurer le problème et ses solutions ?</i>	- A travers une étude préalable et la planification à la mise en place d'un système de management de la SST selon la norme ISO 45001 v 2018.
Pourquoi ? <i>Pourquoi résoudre ce problème ?</i>	- Réduire les risques SST générés par les différentes activités du site afin de répondre aux exigences légales et autres exigences. - Satisfaction des parties intéressées. - Amélioration continue
Données de sorties : Comment mettre en place un Système de Management de la SST selon la norme ISO 45001 :2018.	

2) Objectifs

Les principaux objectifs recensés de la problématique sont :

- ✓ Faire un diagnostic du Système de management de la SST par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 : 2018
- ✓ Préparer le planning du projet de la migration de l'OHSAS vers le SMSST selon l'ISO 45001 v 2018 ;
- ✓ Déterminer le contexte, identifier les enjeux externes et internes et déterminer les parties intéressées pertinentes au système de management de la SST ;
- ✓ Définir le périmètre d'application du système de management de la SST ;

- ✓ Définir le système de management de la SST ;
- ✓ Etablir une politique de la SST ;
- ✓ Etablir et mettre en œuvre un processus pour la consultation et la participation des travailleurs ;
- ✓ Préparer une identification et évaluation des risques santé et sécurité au travail ;
- ✓ Préparer la veille réglementaire ;
- ✓ Etablir et mettre en œuvre une procédure pour la gestion des situations d'urgences ;

3) Expression de besoin :

Réaliser une étude préalable et entamer la mise en place d'un système de management de la santé et la sécurité au travail selon la norme internationale ISO 45001 v 2018 au sein de l'entreprise Délices viande.

4) Contexte pédagogique :

Ce projet s'inscrit dans le cadre de projet de fin d'études pour l'obtention du diplôme d'ingénieur d'état en Industries Agro-alimentaires (IAA) délivré par la Faculté des Sciences et Techniques de Fès.

Auteur de projet :

- ✓ Maitre d'ouvrage : Délices viande, une société destinée aux activités d'abattage, de découpe, de congélation et de séparation mécanique de viande de volaille située à El Mohammedia.
- ✓ Maitre d'œuvre : Faculté des Sciences et Techniques de Fès, cycle d'ingénieur en industries agro-alimentaires, représenté par l'étudiant BAALI Mustapha et sous l'encadrement de :
 - ❖ EL AYCHI Sanaa : responsable SST/Environnement (Koutoubia).

5) Limites de projet

Dans le temps : période de stage 5 mois, de 01/02/2022 à 30/06/2022.

Dans l'espace : au sein de l'entreprise Délices viande.

6) Equipe de travail

Le groupe de travail est constitué de :

- EL AYCHI Sanaa : responsable de la santé et de la sécurité au travail / Env.
- BAALI Mustapha : stagiaire.

7) Méthodologie de travail

Dans le cadre de ce projet de fin d'études réalisé au sein de l'entreprise Délices viande, la démarche qu'on a suivie est basée sur les exigences de la nouvelle norme ISO 45001.

Délices viande est déjà familiarisée avec certaines parties de la nouvelle norme, telles que “Processus opérationnels”, “Évaluation de la performance” et “Amélioration”, vu qu’elle est déjà certifiées OHSAS 18001 v 2007, ISO 9001 v 2015 et ISO 14001 v 2015. De manière générale, la norme ISO 45001 suivra la même démarche de migration que les autres normes récemment mises à jour, mais il est aussi probable que les étapes nécessaires de la migration du SMSST vers l’ISO45001/2018 seront différentes.

De ce fait, respecter les exigences de la norme ISO 45001 et les étapes nécessaires de la migration du SMSST constituent la démarche qu’on va suivre dans ce projet.

Vu le temps limité de la période de stage, on va travailler sur la démarche en interne, en la divisant en deux grandes parties ; la première est consacrée pour le pré-diagnostic du système pour évaluer la non-conformité, et la deuxième sera consacré pour la mise en œuvre du SMSST au sein de l’entreprise et s’évalue en interne en élaborant le plan d’action qui sera ciblé sur des axes précis d’amélioration.

8) Planification des missions : Diagramme de GANTT

Pour aborder la problématique précitée, nous avons élaboré un plan d’actions en tenant compte du temps alloué pour ce projet.

Ce plan d’actions illustré par le diagramme de GANTT ci-dessous (Figure 5) montre toutes les étapes suivies pour mener à bien notre mission.

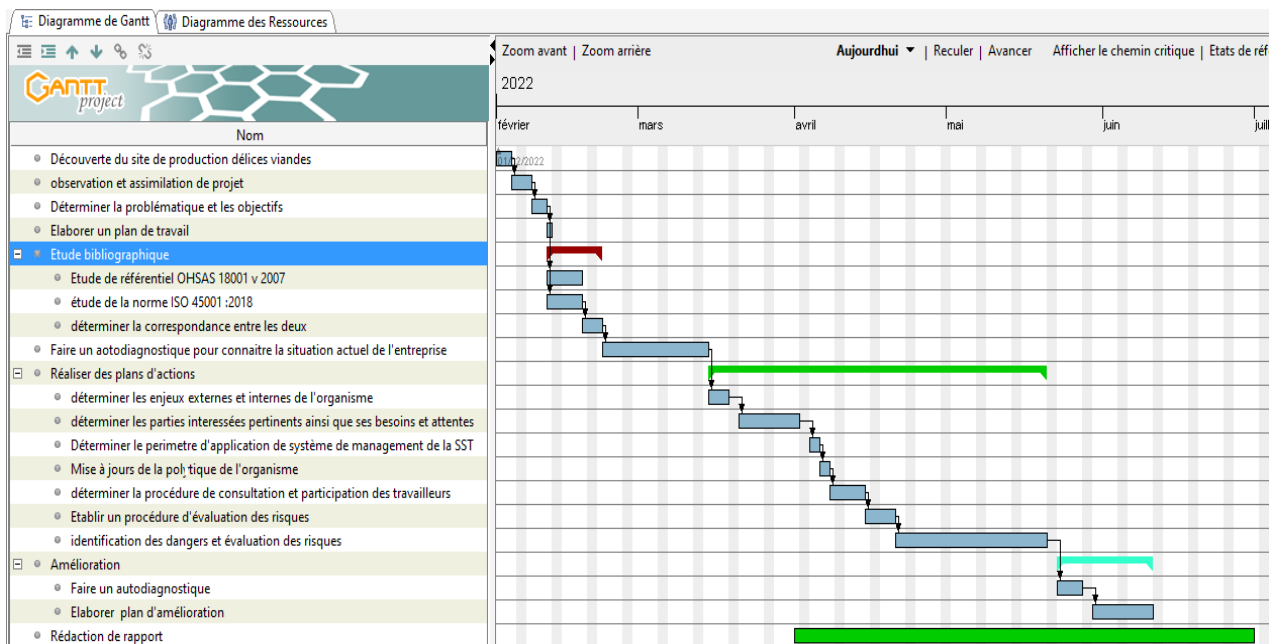


Figure 5:Management du délai du projet par le diagramme de Gantt

II. Etude bibliographique

A. Système de management de santé et sécurité au travail OHSAS 18001

1) Aperçu sur le référentiel OHSAS 18001

On entend par référentiel de management de la santé et sécurité, un texte de référence sur lequel l'entreprise pourra appuyer son système de management de la sécurité. Il peut s'agir d'une norme, d'un code, d'un règlement ou d'un guide externe à l'entreprise, ou de tout texte que l'entreprise se sera fixée comme exigence. L'OHSAS 18001 en fait partie : c'est un référentiel permettant d'évaluer et de certifier le système sécurité mis en place par une entreprise.

Le système de référence OHSAS 18001 en tant que norme britannique a été publié par le British Standards Institute (BSI), un organisme de normalisation britannique. C'est un modèle de système de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Il a été établi en 1999 pour aider les entreprises à respecter les obligations en matière de santé et de sécurité en établissant un certain nombre de critères d'évaluation d'un SMSST, il a été révisé en juillet 2007 en se rapprochant sensiblement du référentiel international ILO/OSH : 2001 contenant les principes directeurs concernant les systèmes de gestion de la sécurité et de la santé au travail.

Il est composé de deux textes :

- ✓ **OHSAS 18001** : 1999 systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail. Celui-ci a évolué, en 2007, en BS OHSAS 18001 v 2007.
- ✓ **OHSAS 18002** : 2000 systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail. Lignes directrices de mise en application de l'OHSAS 18001. Il a été révisé en novembre 2008 en OHSAS 18002 v 2008 (version anglaise) cette dernière reprend les éléments initiaux de la version 2000 et intègre les apports de la version 2007 d'OHSAS 18001.

2) Les exigences principales de l'OHSAS 18001

Ce référentiel comporte 4 chapitres clés et 6 sous-chapitres (Figure 6) pour les exigences système [4] :

1. Domaine d'application.
2. Publications de référence.
3. Termes et définitions.
4. Éléments du système de management de la santé et sécurité au travail.
 - 4-1 - Exigences générales.
 - 4-2 - Politique SST.
 - 4-3 – planification.
 - 4-4 - mise en œuvre et fonctionnement.
 - 4-5 - Vérification et action corrective.
 - 4-6 - Revue de direction.

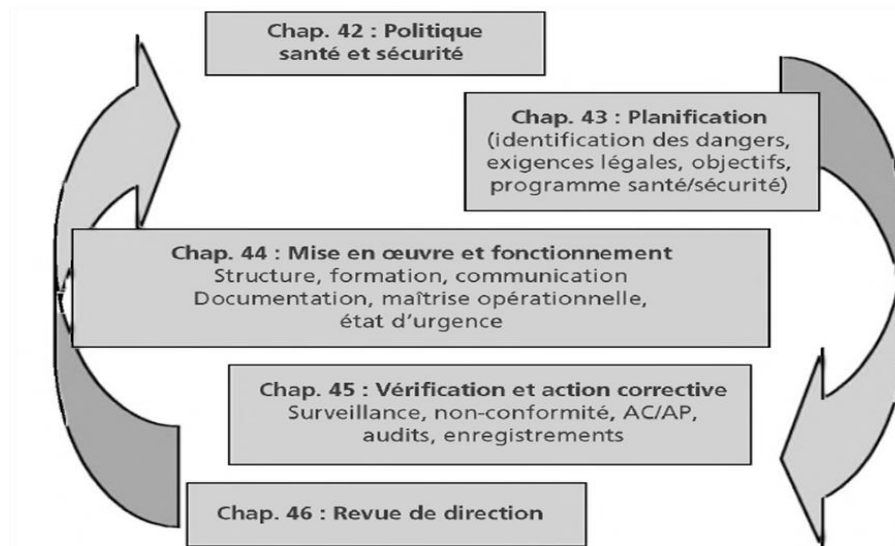


Figure 6: Exigences de l'OHSAS 18001 : Système de management santé et sécurité au travail[4]

3) La structure de référentiel BS OHSAS 18001

La structure de l'OHSAS 18001 repose sur le principe de l'amélioration continue symbolisée par la roue de Deming, c'est-à-dire le principe du PDCA (Figure 7). En effet, sa structure est très proche des normes internationales ISO 9001 et ISO 14001. Les points communs sont nombreux et c'est une des raisons pour l'utilisation de l'OHSAS 18001 dans les systèmes de management intégrés QSE (Qualité, Sécurité et Environnement).

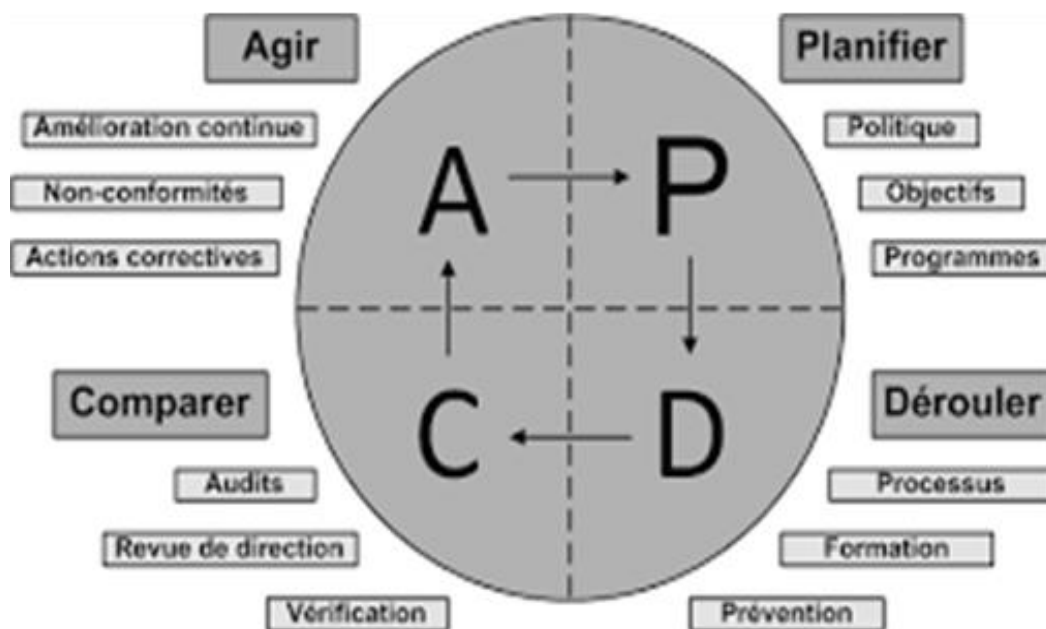


Figure 7: Roue de Deming[4]

B. Système de management de la santé et de la sécurité au travail selon l'ISO 45001 v 2018

1) Aperçu sur l'ISO 45001 v 2018

La norme ISO 45001 v 2018 est publiée le 12 mars 2018 (Figure 8), constitue la récente norme de la santé et sécurité au travail. Celle-ci est la première norme mondiale à offrir aux organisations pour améliorer la santé et la sécurité des employés, réduire les risques professionnels dans leurs processus métier et créer de conditions de travail plus saines et plus sûres.

La norme ISO 45001 :2018 est la nouvelle norme internationale des systèmes de management de la santé et de la sécurité au travail, qui vise à aider les entreprises à améliorer la sécurité des travailleurs et à réduire les risques professionnels au lieu du travail. Elle vise à favoriser l'intégration de système de management de la santé et la sécurité dans un système de management intégré Qualité-Sécurité et Environnement (QSE). Depuis Mars 2018, la version finale de l'ISO 45001 a été publiée (Figure 8).

Elle s'applique à tout organisme, quels que soient sa taille, son secteur d'activité et la nature de ses activités. Elle est conçue pour être intégrée dans les processus de management existants d'un organisme, la norme adopte la même structure-cadre (HLS) que d'autres normes de système de management ISO, telles qu'ISO 9001 et ISO 14001.



Figure 8: Evolution de la norme ISO 45001 v 2018

2) La structure de la norme ISO 45001

L'approche du système de management de la SST utilisée dans la norme ISO 45001 : 2018 repose sur le concept PDCA : Planifier, Dérouler, Comparer, Agir.

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

Planifier : déterminer et évaluer les risques pour la SST, les opportunités pour la SST et les autres risques et opportunités, établir les objectifs de SST et les processus nécessaires à l'obtention de résultats en cohérence avec la politique de SST de l'organisme ;

Réaliser : mettre en œuvre les processus tels que planifiés ;

Evaluer : surveiller et mesurer les activités et les processus au regard de la politique de SST et des objectifs de SST, et rendre compte des résultats ;

Améliorer : mener des actions d'amélioration continue de la performance en SST afin d'obtenir les résultats escomptés.

La norme ISO 45001 inscrit le concept PDCA dans un nouveau cadre, comme illustré à la figure suivante (Figure 9)[1].

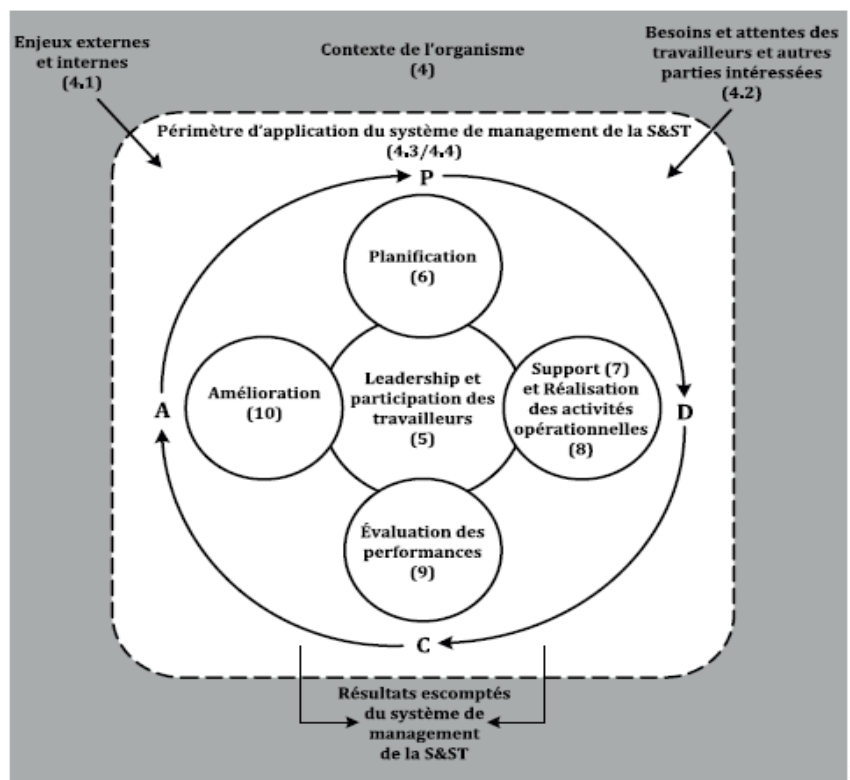


Figure 9: Relation entre le concept PDCA et le cadre de la norme ISO 45001[1]

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

¹ Les numéros entre parenthèses (Figure 9) font référence aux articles de la norme ISO 45001.

3) Les principaux chapitres de la norme ISO 45001

La norme est divisée en dix chapitres conçus pour fournir aux entreprises une structure claire et définie et un ensemble d'exigences qui doivent être satisfaites lorsqu'elles sont appliquées au système de management de la santé et de la sécurité au travail[1].

Les chapitres 1 à 3 fournissent des détails sur le champ d'application de la norme, les références normatives et les explications ou la terminologie qui permettent de mieux comprendre la norme.

Chapitre 4 : Contexte de l'organisme.

La section 4 exige que chaque organisation analyse et comprenne le contexte de ses activités, tant en externe qu'en interne, et comprenne les besoins des parties intéressées. Il s'agira, entre autres, de comprendre la législation, les exigences des employés, des parties prenantes et des actionnaires. Cela contribuera également à définir le champ d'application du système de gestion de la santé et de la sécurité au travail. Il convient également de noter que la norme exige que ces informations soient conservées sous forme de documents, ce qui constitue un élément clé de la structure de la norme ISO 45001[1].

Chapitre 5 : Leadership et participation des travailleurs.

La section sur le leadership encourage à la fois l'engagement de la direction et la participation des employés. Le résultat implicite est que la santé et la sécurité doivent faire partie intégrante des activités de l'organisation, et non plus être l'affaire d'une seule personne responsable, comme c'était possible dans le passé selon les termes de la norme OHSAS 18001. Par exemple, le partage des tâches et des responsabilités au sein de l'équipe peut garantir que les connaissances sont partagées et que plusieurs membres de l'équipe deviennent compétents dans le fonctionnement du système. Cela permet de consolider la culture et de renforcer l'importance de la SST au sein de l'organisation[1].

Chapitre 6 : Planification du système de santé et de sécurité au travail.

La planification visant à éviter les résultats indésirables, tels que le non-respect de la législation ou le risque de blessure des employés, est au cœur de la norme ISO 45001, qui reconnaît désormais l'opportunité » comme un élément clé des activités de santé et de sécurité au travail. La section 6 traite de l'établissement des objectifs du système de management de la santé et de la sécurité au travail, et certains aspects de cette section doivent être documentés[1].

Chapitre 7 : Support.

Le chapitre 7 couvre les éléments de « support » tels que la communication, la compétence et la sensibilisation, les informations documentées et les ressources. Ces exigences spécifiques

devraient garantir que le système de management de la santé et de la sécurité au travail est davantage aligné sur les activités de l'entreprise dans son ensemble que ce n'était le cas sous la norme OHSAS 18001[1].

Chapitre 8 : Réalisation des activités opérationnelles.

Les contrôles opérationnels ainsi que la préparation et la réponse aux situations d'urgence sont traités dans le chapitre 8. Ce chapitre est désormais plus spécifique à la gestion de l'externalisation et de l'approvisionnement, ce qui signifie que les organisations doivent s'assurer que la responsabilité du risque est conservée par la direction et n'est pas transmise aux contractants. Un contrôle opérationnel efficace est un facteur essentiel de tout système de gestion de la santé et de la sécurité, notamment en ce qui concerne la gestion des sous-traitants. Une attention particulière à ce chapitre s'avérera bénéfique pour la plupart des organisations[1].

Chapitre 9 : Évaluation des performances.

Le chapitre 9 traite du suivi et de l'évaluation de la performance du système de gestion de la santé et de la sécurité au travail, y compris la conformité à la législation et les résultats des audits internes. Cette section souligne également que la direction doit examiner la performance du système de gestion de la sécurité et de la santé au travail afin d'en assurer l'efficacité. Il y a un avantage certain à s'assurer que la haute direction participe à l'évaluation de la performance, comme ce serait le cas pour la fixation des objectifs, ce qui permet d'envisager des actions d'amélioration continue en conséquence[1].

Chapitre 10 : Amélioration.

Le dernier chapitre indique comment une organisation doit veiller à ce que le système de gestion de la santé et de la sécurité au travail permette une amélioration continue. Il peut s'agir de traiter efficacement les cas de non-conformité et d'employer un bon processus d'action corrective[1].

C. Les changements clés de la norme iso 45001 par rapport à l'OHSAS 18001

1) Pourquoi la transition de l'OHSAS vers l'ISO 45001

La spécification britannique OHSAS 18001 a été révisée en juillet 2007 en se rapprochant sensiblement du référentiel international ILO-OSH 2001. Elle est axée sur le management des dangers en matière de SST et d'autres problèmes internes. Contrairement à la norme ISO 45001 v 2018 qui se concentre sur l'interaction entre un organisme et son environnement métier, et elle fournit une nouvelle approche processus et tient compte de l'identification des risques et des opportunités, l'OHSAS 18001 v 2007 établit une procédure et ne traite que les risques opérationnels.

2) La comparaison entre la norme iso 45001 v2018 et l'OHSAS 18001 v 2007

Dans la nouvelle norme ISO 45001 v 2018, une attention particulière a été accordée à :

L'engagement de la direction c'est-à-dire que la direction doit démontrer son engagement en faveur de la santé et de la sécurité des travailleurs même si la démarche volontaire.

Consultation et participation des travailleurs : la participation active des travailleurs et leurs représentants dans la prévention des risques dont la notion de proactivité dans système de management de la santé et la sécurité au travail doit être à tous les niveaux (la communication ascendante et descendante).

Approche par processus : l'organisme doit établir, mettre en œuvre, tenir à jour et améliorer en continu un système de management de la SST, y compris les processus nécessaires et leurs interactions (exigence 4,3). ISO 45001 recommande de réaliser une cartographie des processus[1].

Externalisation et sous-traitance : un renforcement de l'exigence 8.1.4.3 qui concerne l'externalisation et sous-traitance, dont l'organisme doit s'assurer que les fonctions et processus externalisés sont maîtrisés. Le type et le degré de maîtrise appliqués à ces fonctions et processus doivent être définis au sein du système de management de la SST.

L'effectivité et L'efficacité : La norme ISO 45001 introduit le contrôle de l'effectivité / efficacité des actions, des compétences requises ;

- ✓ L'Effectivité est le niveau de réalisation des actions planifiées
- ✓ L'Efficacité est l'obtention des résultats escomptés

Informations documentées : Les informations documentées peuvent se présenter sous n'importe quel format et sur tous supports en remplacement de procédures, modes opératoires, formulaires et enregistrements.

Risques et opportunités : La norme ISO 45001 recommande de prendre les mesures en amont pour bien saisir les opportunités afin d'améliorer la performance SST.

A noter aussi que l'ISO 45001 adopte la structure HLS de 10 chapitres pour une meilleure compatibilité avec les normes ISO 9001 et ISO 14001 : même structure et mêmes termes.

En outre, l'iso 45001 se concentre sur l'interaction entre un organisme et son environnement métier, et intègre les attentes des parties intéressées.

D. Les avantages de la norme ISO 45001 v 2018

La certification ISO 45001 garantit une amélioration sociale et économique de l'entreprise :

Conformité

La mise en place de la norme ISO 45001 démontre que l'entreprise donne de l'importance à la législation existante et à venir, ainsi qu'à la gestion des risques, des dangers, des incidents et accidents avec plus d'efficacité. Les employés seront plus en sécurité et en meilleure santé.

Réduction des coûts

- ✓ Réduction des primes d'assurance.
- ✓ Réduction du nombre d'accidents du travail.
- ✓ Diminution du risque pénal en cas d'accident du travail.
- ✓ Amélioration de la performance en maîtrisant les risques de sécurité.
- ✓ Augmentation de la productivité en réduisant les coûts directs et indirects (absentéisme, perte de personnes qualifiées, temps d'interruption ou de panne).

Réputation

L'image de la norme peut aider une organisation à développer un avantage compétitif, à créer des opportunités commerciales plus nombreuses et de meilleure qualité.

Implication du personnel

Implication de tous les acteurs de l'entreprise dans le processus de prévention santé sécurité au travail, ainsi que la communication interne est améliorée et les organisations observent du personnel plus motivé, proposant, eux-mêmes, des solutions en santé et sécurité.

Amélioration continue

Un processus d'audit régulier garantit le contrôle et l'amélioration continus de la performance en santé et sécurité d'une organisation.

Approche intégrée

La norme ISO 45001 est compatible avec ISO 14001 2015 et ISO 9001 : 2015, et simplifie le développement d'un système de gestion intégré de la qualité, santé et sécurité, et de l'environnement (QSE).

Chapitre III : METHODOLOGIE DE TRAVAIL

I. Pré-diagnostic

La première étape dans la démarche de migration de système de management de la santé et de sécurité au travail au sein de l'entreprise Délices viande s'articule autour d'un diagnostic du système de management de la SST par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 v 2018.

De ce fait, on va essayer à travers cette partie de présenter l'outil d'autodiagnostic en analysant et discutant les résultats obtenus dans le but d'identifier les écarts par rapport à la nouvelle norme ISO 45001 v 2018 et mettre en place les actions nécessaires pour se conformer à ces nouvelles exigences.

1) Présentation de l'outil d'autodiagnostic

Cet outil d'autodiagnostic est un examen méthodique de la situation de l'entreprise Délices viande, en matière de la santé et de la sécurité au travail, en vue d'évaluer la conformité du Système de Management de la SST selon les exigences de la norme ISO 45001. Il permet de suivre la progression du système de management de la SST et de relever les points forts et les insuffisances afin d'élaborer des actions d'amélioration[5].

L'outil de diagnostic se présente sous format Excel, il est constitué de 4 onglets (Figure 10) :

- ✓ Mode d'emploi,
- ✓ Critères d'exigence des articles de la norme ISO 45001 v 2018,
- ✓ Résultats et actions,
- ✓ Résultats par article,

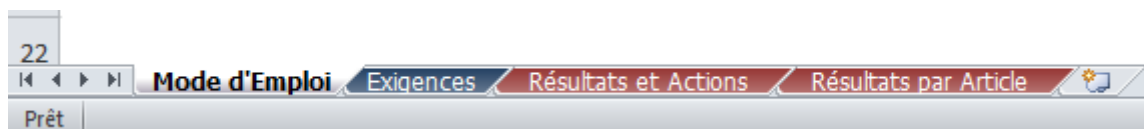


Figure 10 : Outil d'autodiagnostic

Mode d'emploi : Il explique le fonctionnement de l'outil et les échelles d'évaluation utilisées avec leurs seuils paramétrables.

Les échelles d'évaluation est consacré à étudier les niveaux de réalisation des actions associées aux exigences de la norme et les niveaux de conformité des articles de la norme.

Le Tableau ci-dessous (Tableau 3) explique les niveaux de réalisation des actions par rapport à la norme ISO 45001 v 2018, il est composé de deux parties, "Niveaux de véracité quant à la réalisation des actions associées aux exigences de la norme" et "libellés des niveaux de conformité des articles de la norme".

Tableau 3 : Echelles d'évaluation de la conformité utilisées [5]

Échelles d'évaluation utilisées						
Niveaux de VÉRACITÉ quant à la RÉALISATION des actions associées aux exigences de la norme			LIBELLÉS des niveaux de CONFORMITÉ des ARTICLES de la norme			
Libellés explicites des niveaux de VÉRACITÉ	Choix de VÉRACITÉ	Taux de VÉRACITÉ	Taux moyen Minimal	Taux moyen Maximal	Niveaux de CONFORMITÉ	Libellés explicites des niveaux de CONFORMITÉ
Niveau 1 : L'action n'est pas réalisée ou alors de manière très aléatoire.	Faux	0%	0%	9%	Insuffisant	Conformité de niveau 1 : Il est nécessaire de formaliser les activités
Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle .	Plutôt Faux	30%	10%	49%	Informel	Conformité de niveau 2 : Il est nécessaire de pérenniser la bonne exécution des activités
Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante .	Plutôt Vrai	70%	50%	89%	Convaincant	Conformité de niveau 3 : Il est nécessaire de tracer et d'améliorer les activités
Niveau 4 : L'action formalisée est réalisée, améliorée et tracée .	Vrai	100%	90%	100%	Conforme	Conformité de niveau 4 : BRAVO ! Maintenez et communiquez vos résultats

Pour le calcul du taux moyen maximal du chaque niveau et le taux de véracité qu'on a utilisé ces formules dans mon diagnostic :

Taux moyen max du chaque niveau = Taux moyenne min de niveau suivant - **0.01**

Taux de véracité = (Taux moyen max du même niveau + Taux moyenne min) / 2

Taux de conformité de chaque chapitre = (la somme des taux de véracité des sous chapitres) / nombre des sous chapitres

Le calcul du taux de conformité des chapitres nous a permis de suivre l'avancement de la mise en œuvre du système de management de la SST, et d'avoir un aperçu sur le niveau de maîtrise des exigences de la norme au sein de l'entreprise Délices viande.

Le tableau ci-dessous (Tableau 4) représente un extrait de la check-list d'auto diagnostic adoptée [5]:

Tableau 4 : Extrait de la check-list d'autodiagnostic utilisée

Autodiagnostic Selon le Référentiel ISO 45001 v 2018					
Etablissement :		Délices viande			
Date de l'autodiagnostic :		10 mars 2022			Signature :
Responsable de l'évaluation :		Baali Mustapha			
L'équipe d'évaluation :		Baali Mustapha, Sanaa El aychi			
Contact de la personne responsable :		06-96-75-87-86	baalimustapha21@gmail.com		
Réf.	Critères d'exigence des articles de la norme	Evaluations	Taux %	Libellés des évaluations	Modes de preuve et commentaires
CHAPITRE. 4	Contexte de l'organisme	Convaincant	63%	Conformité de niveau 3 : Il est nécessaire de tracer et d'améliorer les activités	
4.1	Compréhension de l'organisme et de son contexte	Informel	30%	Conformité de niveau 2 : Il est nécessaire de pérenniser la bonne exécution des activités	
cr 1	Avez-vous déterminés les enjeux internes et externes pertinents par rapport à la finalité de l'organisme et qui influent sur sa capacité à atteindre le ou les résultats attendus du système de management de la S&ST.	Plutôt Faux	30%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
cr 2	Les informations relatives à ces enjeux internes et externes sont-ils surveillés ?	Plutôt Faux	30%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
cr 3	Ces enjeux sont-ils pris en compte dans le SMSST ?	Plutôt Faux	30%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
4.2	Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées (PI)	Convaincant	50%	Conformité de niveau 3 : Il est nécessaire de tracer et d'améliorer les activités	
cr 4	Les parties intéressées (PI) pertinentes sont-elles identifiées ?	Plutôt Faux	30%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
cr 5	Les exigences des parties intéressées sont-elles identifiées ?	Plutôt Faux	30%	Niveau 2 : L'action est réalisée quelques fois de manière informelle.	
cr 6	Les exigences des parties intéressées sont-elles surveillées et revues ?	Plutôt Vrai	70%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
cr 7	Les exigences légales sont elles toutes identifiées?	Plutôt Vrai	70%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
4.3	Détermination du périmètre d'application du système de management de la S&ST	Conforme	94%	Conformité de niveau 4 : BRAVO ! Maintenez et communiquez vos résultats	
cr 8	Le domaine d'application du SMSST est-il déterminé ?	Vrai	100%	Niveau 4 : L'action formalisée est réalisée, améliorée et tracée.	
cr 9	Le domaine d'application prend t-il en compte les enjeux internes et externes ?	Vrai	100%	Niveau 4 : L'action formalisée est réalisée, améliorée et tracée.	
cr 10	Le domaine d'application prend t-il en compte les exigences des parties intéressées ?	Vrai	100%	Niveau 4 : L'action formalisée est réalisée, améliorée et tracée.	
cr 11	Le domaine d'application prend t-il en compte les activités professionnelles ?	Plutôt Vrai	70%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
cr 12	Le domaine d'application est-il disponible sous une forme documentée ?	Vrai	100%	Niveau 4 : L'action formalisée est réalisée, améliorée et tracée.	
4.4	Système de Management de la S&ST	Convaincant	78%	Conformité de niveau 3 : Il est nécessaire de tracer et d'améliorer les activités	
cr 13	Les processus ont-ils été identifiés ?	Plutôt Vrai	70%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
cr 14	Les risques de ces processus ont-elles été identifiées ?	Plutôt Vrai	70%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	
cr 15	Les séquences et les interactions de ces processus ont-elles été identifiées ?	Plutôt Vrai	70%	Niveau 3 : L'action est formalisée et réalisée de manière assez convaincante.	

2) Résultats de l'autodiagnostic et plan d'actions

a) Résultats par article

- **Résultats et plans d'action de chapitre 4 :**

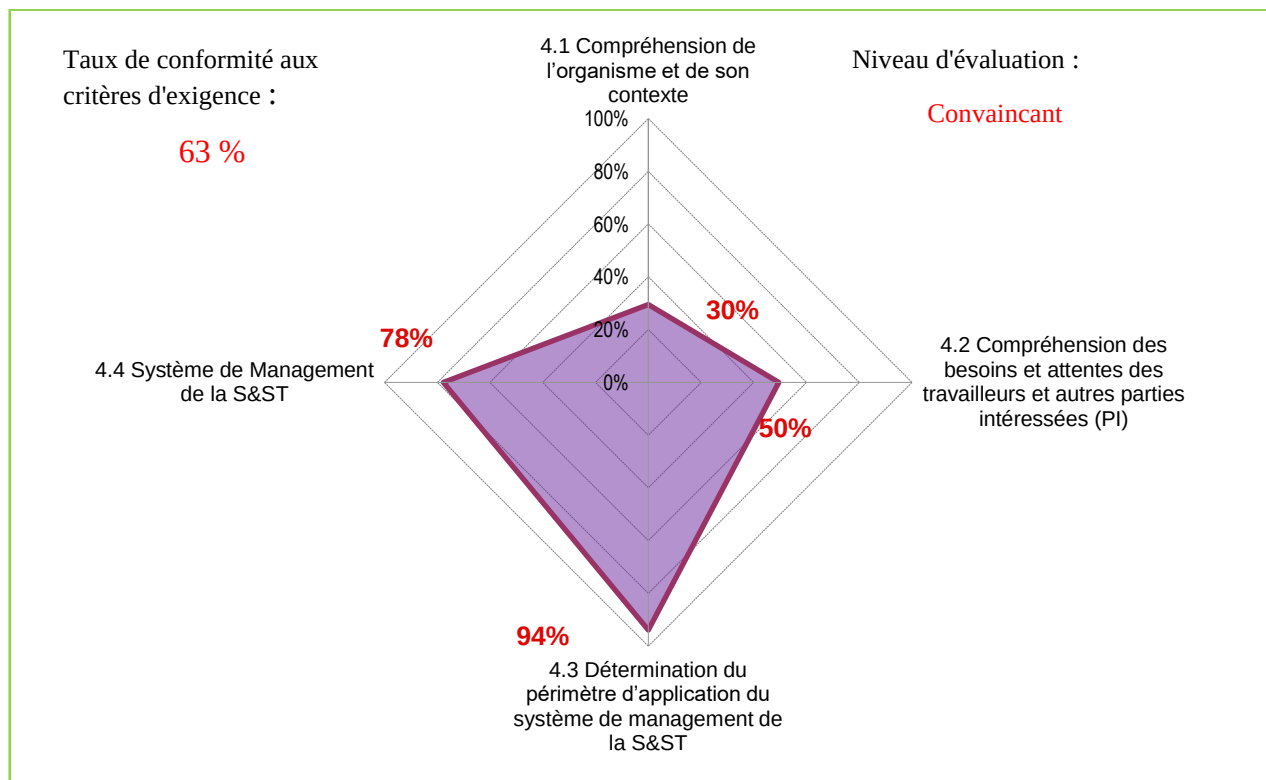


Figure 11 : Courbe radar représentant les résultats du diagnostic du chapitre 4 'Contexte de l'organisme'

- **Commentaire sur les résultats obtenus**

Les exigences liées au périmètre d'application sont suffisamment satisfaites, cependant, l'exigence 4.1 lié à la compréhension de l'organisme et de son contexte et 4.2 liés à la compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées nécessite des plans d'actions. Le taux de conformité du chapitre est de 63 %. Alors, il faut analyser le contexte interne et externe et déterminer les parties intéressées pertinentes de l'entreprise.

- **Décisions : Plans d'action prioritaires**

QUOI Objectifs à atteindre	QUI En Interne ou en Externe	QUAND et OÙ Date et Champ d'application
Plans 1 : Compréhension de l'organisme et de son contexte	Détermination des enjeux internes et externes	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise
Plan 2 : Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées	Détermination des parties intéressées autres que les travailleurs ainsi que la pertinence de ses parties intéressées	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise

Plan 3 :

Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées

Détermination des exigences légales et autres exigences

Au cours de la période du stage
Au sein de l'entreprise

• Résultats et plans d'action de chapitre 5 :

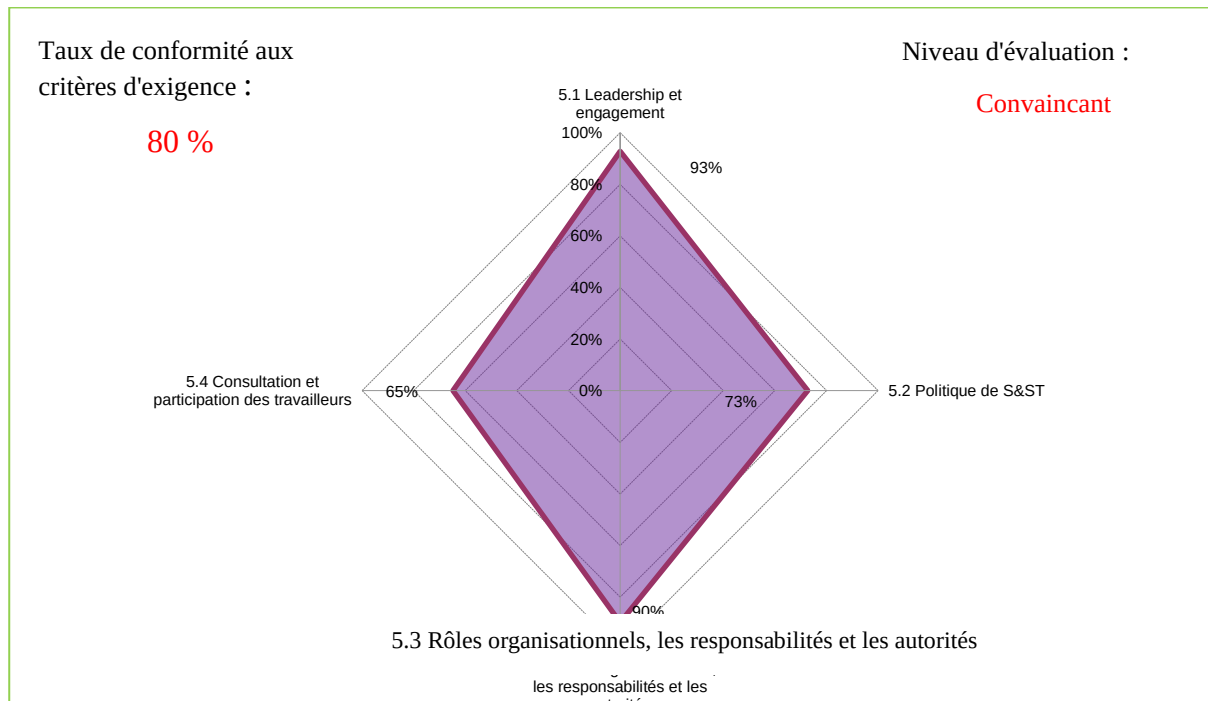


Figure 12: *Courbe radar représentant les résultats du diagnostic du chapitre 5 'Leadership et participation des travailleurs'*

• **Commentaire sur les résultats obtenus**

Les exigences liées au leadership et engagement, et Les exigences liées au rôles et responsabilités sont suffisamment satisfaites, cependant, l'exigence 5.2 lié à la politique du SST et 5.4 liés à la consultation et la participation des travailleurs nécessite quelque plan d'actions (mise à jour). Le taux de conformité du chapitre est de 80 %.

• **Décisions : Plans d'action prioritaires**

QUOI Objectifs à atteindre	QUI En Interne ou en Externe	QUAND et OÙ Date et Champ d'application
Plans 1 : Politique SST	La mise à jour de la politique SST	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise
Plan 2 : Consultation et participation des travailleurs	Réalisation d'un processus pour la Consultation et la participation des travailleurs	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise
Plan 3 : Les informations documentées	Mise à jour des documents	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise

• Résultats et plans d'action de chapitre 6 :

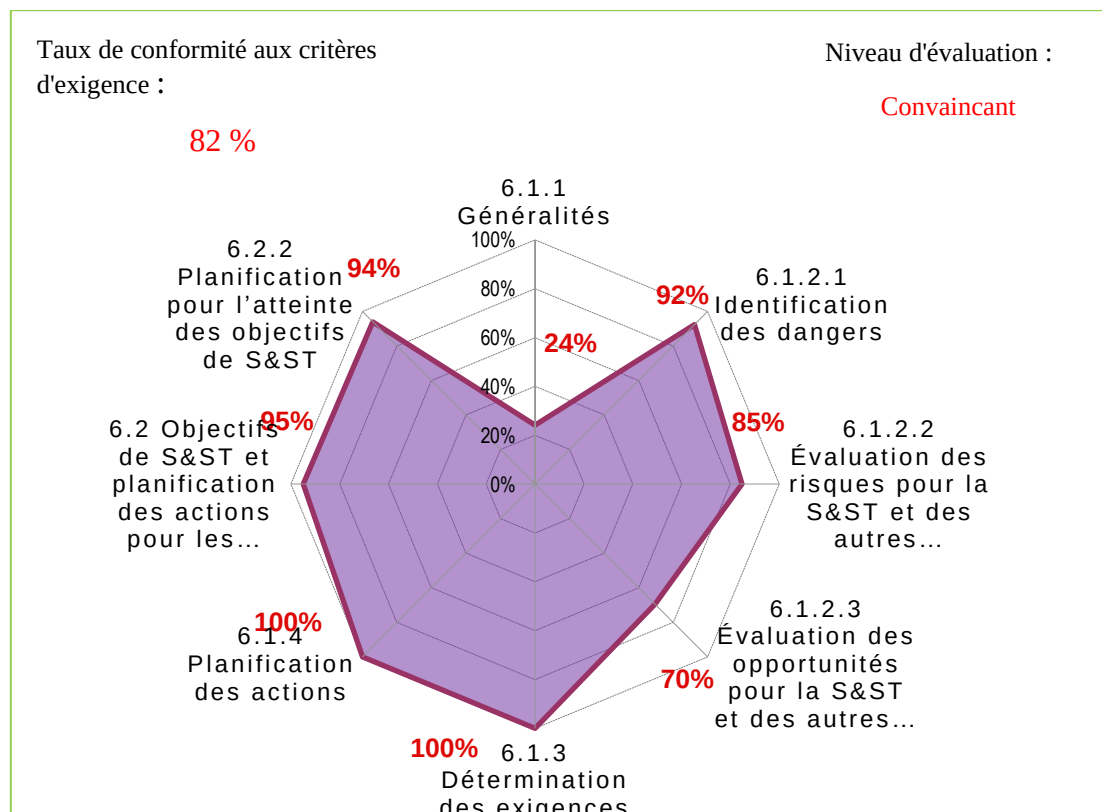


Figure 13 : Courbe radar représentant les résultats du diagnostic du chapitre 6 'Planification'

• Commentaire sur les résultats obtenus

Il s'agit de la nouvelle exigence de la norme ISO 45001 v 2018, l'identification des risques et opportunités. Le taux de conformité du chapitre est de 82 %.

• Décisions : Plans d'action prioritaires

QUOI Objectifs à atteindre	En Interne ou en Externe	QUAND et OÙ Date et Champ d'application
Plans 1 : Généralités	L'identification des risques et opportunités.	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise
Plan 2 : Planification de système de management de la SST	Mise à jour des informations documentées.	Au cours de la période du stage Au sein de l'entreprise

Remarque : Pour les résultats et les plans d'action pour les chapitres 7, 8, 9, et 10 voir [l'annexe 4](#).

b) Résultats globaux

Ces résultats (Tableau 5) concernent la conformité du système de management de santé et de la sécurité au travail actuel par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 v 2018.

Tableau 5: Résultats globaux de conformité SMSST

Chapitres	Taux de conformité %	Ecart en %
Chapitre 4 : Contexte de l'organisme	63	37
Chapitre 5 : Leadership et participation des travailleurs	80	20
Chapitre 6 : Planification	82	18
Chapitre 7 : Support	84	16
Chapitre 8 : Réalisation des activités opérationnelles	86	14
Chapitre 9 : Évaluation des performances	95	5
Chapitre 10 : Amélioration	96	4
Taux général	83,7	16,3

D'après le tableau ci-dessus (Tableau 5), on constate que les taux de conformité les plus élevés sont ceux liés aux chapitre 10 : "Amélioration" 9 : "Évaluation des performances" et 8 : "Réalisation des activités opérationnelles" avec un taux de conformité respectivement de 96 %, 95%, et 86%. Suivi par les chapitres 7 : "Support", 6 : "Planification" et 5 : "Leadership et participation des travailleurs", et enfin le chapitres 4 : "Contexte de l'organisme" qui présente le taux de conformité le plus bas, 63 %

Le fait d'avoir à l'état initial un taux de conformité égal à 80 % est un bon indicateur sauf que les nouvelles exigences notamment du chapitre 4, 5, et 6 doivent être conformes et ainsi que leur évaluation et amélioration doivent être prises en considération dans les prochaines revues de direction.

Afin d'avoir une visualisation globale sur le niveau de conformité du SM SST par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 : 2018, nous avons présenté les résultats du diagnostic sous forme d'une représentation graphique "RADAR" (Figure 14).

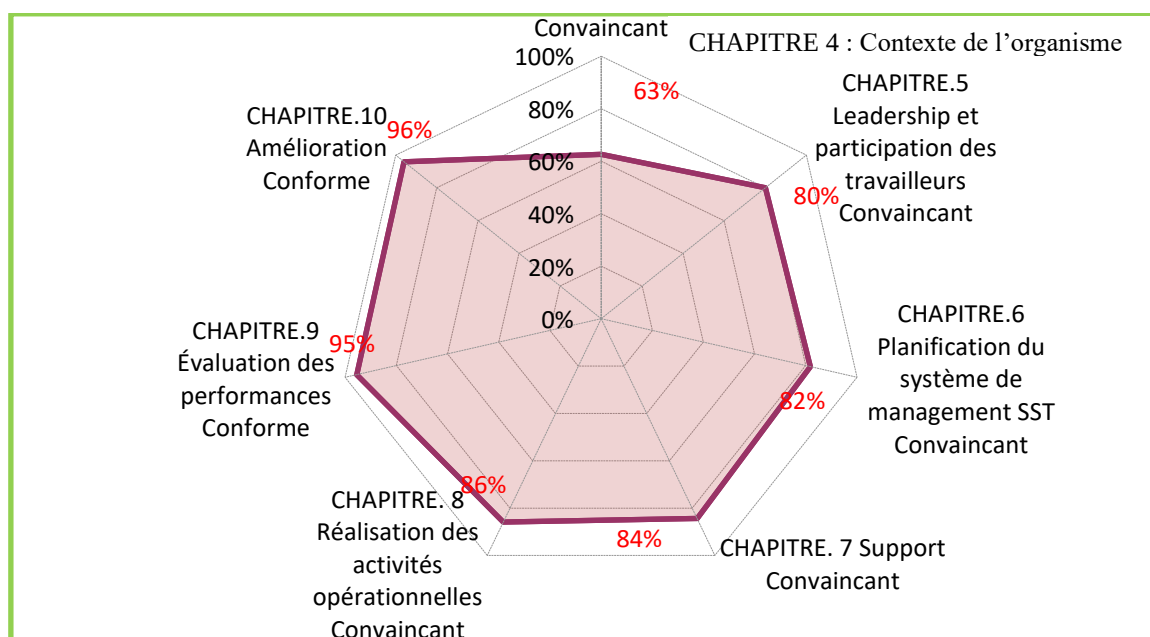


Figure 14 : Diagramme Radar Résultat global SMSST

II. Les principales étapes de préparation de la mise en place du système de management de la SST selon ISO 45001

- **Analyse du contexte interne et externe de l'organisme**

Cette nouvelle exigence de la norme oblige l'entreprise à déterminer les enjeux internes et externes pertinents par rapport à sa finalité, et qui influent soit positivement ou négativement sur sa capacité à atteindre le ou les résultats attendus de son système de management de la SST.

Pour déterminer les enjeux internes et externes de l'entreprise Délices viande et d'analyser son contexte, on a utilisé l'analyse **PESTEL**, qui est un outil marketing vise à déterminer l'influence que puisse avoir l'environnement externe sur une entreprise afin de donner une vision globale du contexte dans lequel elle se trouve, dont chacun représente un domaine à explorer :

P (Politique), **E** (Economique), **S** (Sociale), **T** (Technologique), **E** (Environnementale), **L** (Légal).

On a utilisé aussi l'analyse SWOT qui permet de connaître le contexte de l'organisme en déterminant les forces et les faiblesses de l'organisme d'une part et les opportunités et les menaces que présente l'environnement interne et externe à la fois.

S : Forces, **W** : Faiblesses, **O** : opportunités **T** : Menaces.

Parmi les principaux critères qui expliquent le choix de cette matrice nous citons : sa simplicité d'utilisation, son évolutivité, son adaptation à différents niveaux d'analyse. Ces atouts la rendent un outil bien adapté aux démarches participatives et consultatives de prise de décision.

- **Déterminer des parties intéressées pertinentes ainsi que leurs besoins et attentes.**

Une partie intéressée est définie selon la norme ISO 45001 comme “ une personne ou une organisation qui peut soit influencer sur une décision ou une activité, soit être influencé ou s'estimer influencé par une décision ou une activité”[1].

L'analyse des parties intéressées se fait à travers :

- ✓ La détermination des différentes parties intéressées en les classant entre internes et externes.
- ✓ L'évaluation de leur positionnement vis-à-vis de l'entreprise (niveau d'influence et de pertinence).
- ✓ L'identification de leurs besoins et attentes ainsi que leurs stratégies à adopter.

L'identification des PI et leurs attentes vis à vis du SMSST est basé sur une analyse d'environnement d'entreprise en balayant l'ensemble du périmètre processus par processus.

Pour déterminer les PI les plus pertinentes, le plus simple est de réaliser une échelle qui permettra de classer les différentes PI entre elles.

A l'image du **DUERP** (Document Unique d'Évaluation des Risques Professionnels), on peut utiliser une cotation basée sur la fréquence de l'**interaction** et l'**impact sur le SMSST** (notée de 1 à 4) (Tableau 6), et qui donne une idée sur l'importance des PI vis à vis du SMSST. Les PI de priorité. Si l'importante des parties intéressées est >4 alors elles doivent être gérée de près, alors que ceux ≤ 4 doivent rester informées.

Tableau 6: Echelle de la criticité

		1	2	3	4
		Impact sur le SMSST			
1	Fréquence d'interaction	1	2	3	4
2		2	4	6	8
3		3	6	9	12
4		4	8	12	16

- **Définir le périmètre d'application du système de management de la SST**

Au niveau de cette partie, nous avons choisi le périmètre d'application de notre système de management de la SST au sein de l'entreprise Délices viandes en prenant en considération tous les enjeux internes et externes ainsi que les exigences et les besoins et attentes des travailleurs et des autres parties intéressées.

- **Etablir la politique de la SST**

L'organisme d'accueil a choisi de s'engager en matière management risque par le biais d'une politique permettant de communiquer les objectifs de l'organisme et son engagement en matière management risque[6].

- **Consultation et participation des travailleurs**

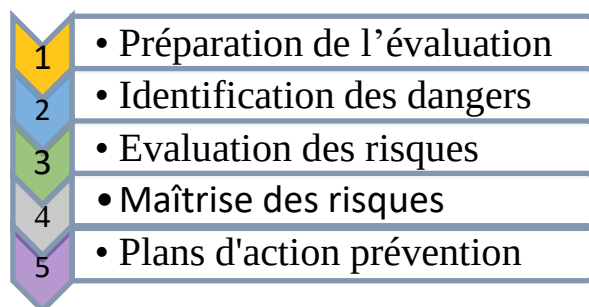
La communication et la consultation des travailleurs en termes de santé et sécurité au travail est une étape primordiale et très importante pour identifier les dangers, évaluer les risques et la prise des décisions.

- **Identification des dangers et évaluation des risques**

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

- Consultation et participation des travailleurs : pour objectif de consulter et faire participer les travailleurs lors de l'identification des dangers et l'évaluation des risques.
- Identification des dangers et évaluation des risques professionnels : pour objectif de décrire la méthode d'identification et d'évaluation des risques professionnels.

La démarche suivie est divisée en 5 étapes et se présente comme suit [7]:



1. Préparation de l'évaluation

- Constituer une équipe de travail composée de :
 - ❖ Sanae El aychi : Responsable SST/ Envi
 - ❖ Mustapha Baali : Stagiaire
- Préciser les zones de travail, postes de travail et activités concernées par l'évaluation des risques (voir annexe 3).
 - ❖ Réception et accrochage
 - ❖ Zone d'Abattage
 - ❖ Zone de Plumaison
 - ❖ Zone d'Eviscération
 - ❖ Zone de Découpe primaire et secondaire
 - ❖ Zone de Conditionnement
 - ❖ Expédition
 - ❖ Zone de nettoyage des caisses et chariots
- Choisir une méthode d'évaluation appropriée à l'entreprise.
- Établir un planning des différentes étapes de l'évaluation.

2. Identification des dangers

Dans chaque zone de travail, on repère tous les dangers et les expositions aux substances chimiques, aux phénomènes physiques ou aux agents biologiques. Le repérage des dangers est une étape préalable à l'analyse des risques[7].

Dans cette étape on a établi un planning de 3 semaines (Tableau 7), à partir de 01/03 à 22/03/2022, afin de mieux organiser le travail et gagner du temps.

Il s'agit de mettre en évidence les risques dans chaque unité de travail :

- On observe le poste de travail et son ambiance (humidité, froid, bruit, chaleur...) et on analyse toutes les tâches réalisées.
- On demande l'avis des travailleurs sur les situations dangereuses et les expositions à leur poste.

Tableau 7 : Planning de la visite des zones à Délices viande

	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi
Première semaine	Réception + zone d'échaudage (08h30-11h30)	Plumaison- Eviscération /Récupération / Traitement d'abats (08h30-11h30)	Refroidissement Pesage Découpe (9h00-12h30)	Découpe Conditionnement (9h30-12h30)
Deuxième semaine	Expédition (10h00-11h30)	Prétraitement des déchets (10h00-12h00)	Nettoyage des caisses et chariots (10h00-12h00)	
Troisième semaine	Nettoyage des machines (14h30-16h30)	Vérification (zone propre)	Vérification (zone sale)	

3. Evaluation des risques

Il s'agit de la détermination du niveau de gravité qui présente l'importance des conséquences négatives engendrées par le risque et la probabilité (ou fréquence) d'occurrence de cet événement indésirable (Tableau 8)[8].

CRITERES D'EVALUATION DES RISQUES

- La gravité de risque :**

Tableau 8: Echelle de la gravité

Score	Niveau	Description
1	Mineur	Incident sans arrêt de travail
2	Notable	Accident ou atteinte à la sante avec arrêt de travail moins de 3 jours
3	Critique	Accident ou Incapacité permanente partielle avec arrêt de travail de plus de 3 jours
4	Majeur	Accident entrainant Incapacité permanente totale ou décès

- Fréquence / Exposition :**

Tableau 9 : Echelle de la fréquence/exposition

Score	Classes	Explication de la classe
1	Extrêmement rare	Moins d'une fois par an
2	Rare	Au moins une fois par an
3	Possible	Au moins une fois par mois/un jour par mois
4	Fréquent	Tous les jours / permanent

La détermination du niveau de risque (Tableau 10) est faite à partir de calcul de la criticité par la relation suivante [7].

$$\text{Criticité} = \text{Gravité} \times \text{Exposition (ou Fréquence)}$$

Tableau 10 : Calcul de la criticité

4	Fréq e/ Exposit n	4	8	12	16
3		3	6	9	12
2		2	4	6	8
1		1	2	3	4
		Gravité			
		1	2	3	4

Risque prioritaire	Demande une action prioritaire avec réalisation à court terme ou la prise de mesures compensatoires
Risque à diminuer	Demande une action à court ou moyen terme
Risque à surveiller	Demande une vigilance de façon à éviter l'accident, demande une action à moyen ou long terme,
Risque faible	Ne demande pas d'action mais peut faire l'objet d'une amélioration

Remarque : On considère le risque prioritaire (rouge) lorsque la gravité égale à 4 même si la fréquence ou l'exposition est faible (égale à 1 ou 2 ou 3).

4. Maîtrise du risque

Ce critère est évalué en fonction d'une liste de sous questions [8]:

Des moyens matériels suffisants et adaptés (qualité des installations, équipements de maîtrise et de réduction de la pollution, système de mesure, de suivi et de surveillance, entretiens des équipements, étalonnage des appareils, dispositifs de détection, ...) :

- ✓ **0, 1, 2 ou 3** points à adapter en fonction de la suffisance et de l'adaptation des moyens matériels

Des méthodes ou organisation (existence de procédures/modes opératoires, plans d'intervention, réactivité, ...) :

- ✓ **0, 1 ou 2** points à attribuer en fonction de la suffisance et de l'adaptation des méthodes ou d'une organisation

Des compétences (qualification et/ou formation du personnel, réalisation des exercices (notamment des tests des consignes liées à la prévention des accidents et des situations d'urgence), ...) :

- ✓ **0 ou 1** point à attribuer en fonction de la suffisance et de l'adaptation des compétences permettant de maîtriser ou de prévenir l'impact

L'évaluation se fait en fonction du nombre de points attribués aux critères (Tableau 11) :

Tableau 11 : Niveau de maîtrise

Points	Note
0	1
1	0,75
2	0,5
3	0,25
4	0,1

Chapitre IV : RESULTATS ET DISCUSSIONS

I. Contexte de l'organisme

1) Compréhension de l'organisme et de son contexte

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

Pour répondre à cette exigence j'ai choisi de combiner les deux outils d'analyses stratégiques pertinentes (l'analyse PESETL et L'analyse SWOT) dans un tableau (Tableau 12) et dans le but de bien identifier et comprendre toutes les enjeux internes et externes.

Tableau 12 : Identification des enjeux internes et externes par l'analyse SWOT et PESTEL

	S Forces	W Faiblesses	O Opportunités	T Menaces
P Politique	La direction de Koutoubia démontre son leadership et son engagement à l'égard du Système de management de la SST. Les rôles, responsabilités et autorités pertinents sont bien identifiés, attribués et communiqués en termes de la SST Le respect des exigences légales et réglementaires en matière de la S&ST.	-----	-Le dernier changement gouvernemental de 2021 qui va donner une nouvelle dynamique aux entreprises Une relance post-Covid par des créations d'emploi massives et immédiates -Soutenir l'emploi des femmes -Soutenir les entreprises et créer des emplois de qualité grâce à des plans sectoriels ambitieux. -Fin de la crise diplomatique et territoriale entre le Maroc et l'allemand.	La guerre entre Ukraine et la Russie Maroc est en état d'urgence à cause de la pandémie. Vaccin (risque d'être obligatoire).
E Economique	-----	Les couts élevés de haut niveau de sécurité au travail.	Encouragement de la production nationale et soutenir la compétitivité du « Made in Morocco » par le gouvernement	Le nouveau gouvernement prendre des décisions qui peuvent impacter l'économie nationale. Une chute de l'économie mondiale à cause de covid19. L'impact potentiel sur l'économie mondiale dû à l'invasion militaire russe en Ukraine.

S Socio-culturel	-Amélioration de l'image de marque en externe et interne -Des salaires bien former en matière de santé et sécurité au travail. - Les sous-traitants et les intervenants externes sont engagés dans la démarche SST. -Augmentation de l'efficacité de l'entreprise. -Meilleure implication et motivation du personnel. -Réduction de l'absentéisme et du turnover.	-Certaines signalisations dans l'entreprise sont rédigées seulement en français.	-----	-----
T Technologique	-Formation du personnel sur les produits et leurs effets sur la santé. -Développement d'autres technologies puissantes en termes de sécurité.	-----	-----	-----
E Environnement	-Forte politique environnementale -Gestion de déchet en plastique	Rejet atmosphérique (poussier, gaz d'échappement des Clark, camion)	-----	-----
L Législatif	-La réglementation marocaine est claire et gérée par l'état (Textes et bulletins Officiels).	-----	-Un nouveau projet de loi n° 55-17 soumis à l'étude qui est relative à la santé et la sécurité au travail dans le secteur privé et public.	-----

2) Compréhension des besoins et attentes des travailleurs et autres parties intéressées

a) Identification des parties intéressées ainsi que leurs besoins et attentes

L'identification des PI et leurs besoins et attentes vis à vis du système de management de la SST est basé sur une analyse d'environnement d'entreprise en balayant l'ensemble du périmètre processus par processus.

Le tableau suivant (tableau 13) représente les différentes parties intéressées pour le système de management de la santé et de la sécurité au travail de l'entreprise Délices viande.

Tableau 13 : Identification des parties intéressées et leurs besoins et attentes

Les parties intéressées	Types	Besoins et attentes
Les Travailleurs	Interne	-Être impliqué concernant les activités et responsabilités en vigueur de la santé et la sécurité au travail. -Continuité d'emploi et opportunités d'avancement. -Respect des règlements applicables. -Rédaction et affichage de signalisation en Arabe/français. - Des locaux du travail sûrs et sains. - Participation pour la prise de décision. - consultation (recherche d'avis des travailleurs avant la prise de décision). - Avoir une culture en matière SST via la communication, la sensibilisation et la formation. - améliorer les conditions du travail, l'horaire, le salaire et la sécurité des employés. -avoir des endroits (zones) de confort (salles de repos, mosquée, la cantine, distributeurs de café, eau potable).
Les Fournisseurs	Externe	-Être former et informé sur les exigences SST de Koutoubia. - Respect les termes du contrat. - Mettre à leur disposition les moyens de sécurité nécessaires
Les intervenants externes	Externe	- Être formés et informés sur les risques potentiels. - Respect les termes du contrat. -extincteurs -informer sur la procédure d'évacuation en cas d'urgence.
L'état/ autorités	Externe	-le respect d'agréments sanitaires (assurance, CNSS...)
Banques, Assurance	Externe	-Répondre aux exigences SST. -Assurance maladie. -assurance accident de travail -prime d'assurance.
Les stagiaires et visiteurs	Interne/ Externe	- Prise en compte de leurs présences dans le site en fournissant les instructions de santé et sécurité nécessaires. -la cantine. - Des endroits sûrs et sains.
CNSS	Externe	- Respect des lois et des textes réglementaires relatifs à la SST afin d'améliorer les performances en SST. -la déclaration de tous les travailleurs de l'entreprise.
Les voisinages	Externe	- Minimiser les nuisances (bruits, déchets...). -Minimiser les rejets atmosphériques.

b) Evaluation de la pertinence des parties intéressées

Pour déterminer les PI les plus pertinentes, le plus simple est de réaliser une échelle qui permettra de classer les différentes PI entre elles ([voir le Tableau8](#)).

Le tableau ci-dessous (Tableau 14) représente les résultats d'évaluation de la pertinence des différentes parties intéressées pour le système de management de la SST de l'entreprise Délices viande ainsi que la stratégie à adopter pour chaque partie intéressée.

Tableau 14 : Résultats d'évaluation de la pertinence des PI

	Type	Fréquence d'interaction	Impact sur la SMSST	Importance de la PI	Pertinence	Stratégie à adopter
Les Travailleurs	Interne	4	4	16	Forte	Stratégie de collaboration
Les Fournisseurs	Externe	2	1	2	Faible	Stratégie de communication
Les intervenants externes	Externe	1	1	1	Faible	Stratégie de satisfaction
L'état/ autorités	Externe	3	3	9	Forte	Stratégie de collaboration
Banques, Assurance	Externe	2	3	6	Forte	Stratégie de collaboration
Les stagiaires et visiteurs	Interne/ Externe	1	1	1	Faible	Stratégie de communication
CNSS	Externe	3	2	6	Forte	Stratégie de collaboration
Les voisinages	Externe	1	1	1	Faible	Stratégie de communication

3) Détermination du périmètre d'application de la SMSST

Le domaine d'application que nous avons choisi pour le système de management de la santé et sécurité au travail au sein de Délice viandes est le suivant :

Champ d'application : Le système de management de la SST s'applique à tous les services et produits offert par Délice viandes (Figure 15), incluant toutes les activités de production ([voir annexe 3](#)).

Exigences exclus : Pas d'exclusion.

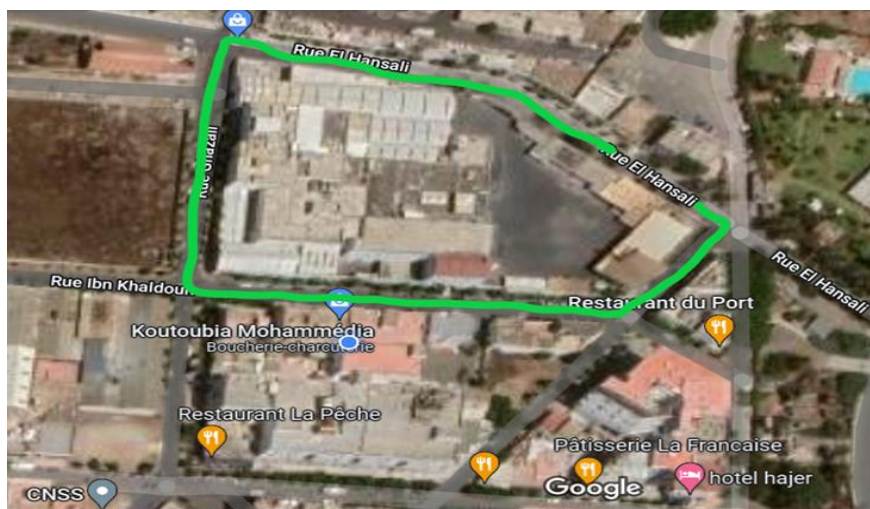


Figure 15: Périmètre d'application de la SMSST

4) Détermination du processus de management de la SST

La nouvelle norme ISO 45001 : 2018 exige l'adoption de l'approche du management par processus pour mieux satisfaire les clients, améliorer l'efficacité de tous les processus et augmenter l'efficience du système de management de la santé sécurité au travail.

Le tableau ci-dessous (Tableau 15) représente la fiche de description de processus de management de la SST. Pour les fiches de description des autres processus (Rh, Production, Maintenance) [voir l'annexes 5](#).

Tableau 15 : Fiche de description de processus système de management de la SST

Fiche de description de processus système de management de la SST			
Finalité et objectifs	Assurer que le SMSST soit établi, mis en œuvre et entretenu / Améliorer en permanence l'efficacité du SMSST		
Type de processus	Management		
Pilote du processus	Responsable SST	Client du processus	Travailleurs
Acteurs du processus		Fournisseurs du processus	
Les pilotes de tous les processus		Processus management stratégique	
Données d'entrée	Activité principale	Données de sortie	
Exigence du SMSST Besoins et attentes des travailleurs Besoins d'amélioration en SST Les données par rapport aux accidents et incidents Les réglementations marocaines	- identifier et évaluer les risques -évaluer la conformité à la réglementation -Effectuer les audits internes -Maîtriser les enregistrements du SMSST -participation et consultation des travailleurs -Evaluer les performances SST -sensibilisation et formation des travailleurs	Programme de prévention La veille réglementaire Résultat d'audit interne : plan d'action Satisfaction des travailleurs évaluée Maîtrise de la sécurité Cartographie et les interactions des différents processus RV de direction Instruction procédure et enregistrements SST Fiche de présence à la formation Evaluation à chaud et à froid des formations	
Exigences à satisfaire et à surveiller		Sources	
Toutes les exigences de la norme ISO 45001 ; 2018		ISO 45001 ; 2018	
Compétences nécessaires		Moyens et installations	
Connaissance de la réglementation en matière de la SST Anticipation et gestion des risques professionnels Connaissance des normes iso Travail en équipe Bon relationnel Gestion des situations complexes (urgence) Communication Leader		Ressources humaines Ressources matérielles Ressources informationnelles	

Informations documentée exigées	Documents supports
Toutes les informations documentées du SST	Procédure de formation et communication Procédures audit interne, maîtrise des informations documentées, gestion des situations d'urgences, cas d'accident de travail Check liste Les référentiels ISO Fiches des processus Cartographie et interactions des processus Plan d'action
Indicateurs de pilotage	Mode de calcul
Taux de gravité et taux de fréquence Taux d'efficacité des actions mises en œuvre.	Nbr d'objectifs atteints/ Nbr d'objectifs définis
Risque	Actions associées
Aucun intérêt au système de management	Renforcer les actions de sensibilisation et de formation Veiller au respect des exigences de la norme
Opportunités	Actions associées
Certification ISO 14001	Mise en place de la norme ISO14001

II. Leadership et participation des travailleurs

1) Politique de la SST

La politique en SST est un document qui indique clairement les orientations et les objectifs généraux d'une organisation dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail. Elle est élaborée afin de refléter l'engagement de la direction dans ce domaine et de définir clairement les responsabilités individuelles de tous les acteurs du milieu.

Pour être efficace, cette politique doit respecter certains critères. En effet, elle doit être :

-  Propre à l'organisation ;
-  Claire et concise ;
-  Datée et signée ;
-  Diffusée et facilement accessible à tous ;
-  Révisée sur une base régulière ;

Délices Viande

Politique de la santé et de la sécurité au travail

L'entreprise Délices viande, consciente de l'importance qu'occupe la santé et la sécurité de son personnel, elle entend gérer ses activités de façon à ce que la santé et la sécurité au travail soit maîtrisée.

Pour atteindre cet objectif, l'entreprise Délices viande s'engage à :

- + Se conformer aux dispositions prévues par les lois et règlements en matière de santé et de sécurité ;
- + Etablir une communication et une consultation efficace autant à l'interne qu'à l'externe sur ses démarches en matière de santé et sécurité ;
- + Mettre en place des activités d'identification et de contrôle des risques ;
- + Former et informer tous ses employés afin qu'ils puissent effectuer leur travail en toute sécurité ;
- + Obtenir l'implication de tout son personnel dans la mise en œuvre des mesures visant la prévention des accidents et des maladies professionnelles ;
- + Mettre en place les ressources nécessaires pour atteindre ses objectifs en matière santé et sécurité au travail

La mise en œuvre de cette politique en santé-sécurité du travail exige la collaboration de tous individuellement et collectivement. Il est essentiel donc que tous les employés de la société Délices viande assument, chacun à son niveau, leurs pleines et entières responsabilités en matière de prévention des risques.

Signature :

Date : 25/04/2022

Mr. *BIMEZZAGH* Tahar :
Président Directeur Général

© Ce document est la propriété exclusive de la société DELICES VIANDE. Il ne peut être reproduit et divulgué à d'autres parties sans autorisation préalable de DELICE VIANDE.

2) Consultation et participation des travailleurs

Mettre en œuvre et tenir à jour une procédure pour la consultation et la participation des travailleurs (Figure 16) pour toutes les fonctions applicables, dans le développement, la planification, la mise en œuvre, l'évaluation des performances et les actions d'amélioration du système de management de la SST.

La consultation implique une communication ascendante et descendante fondé sur la dialogue et l'échange.

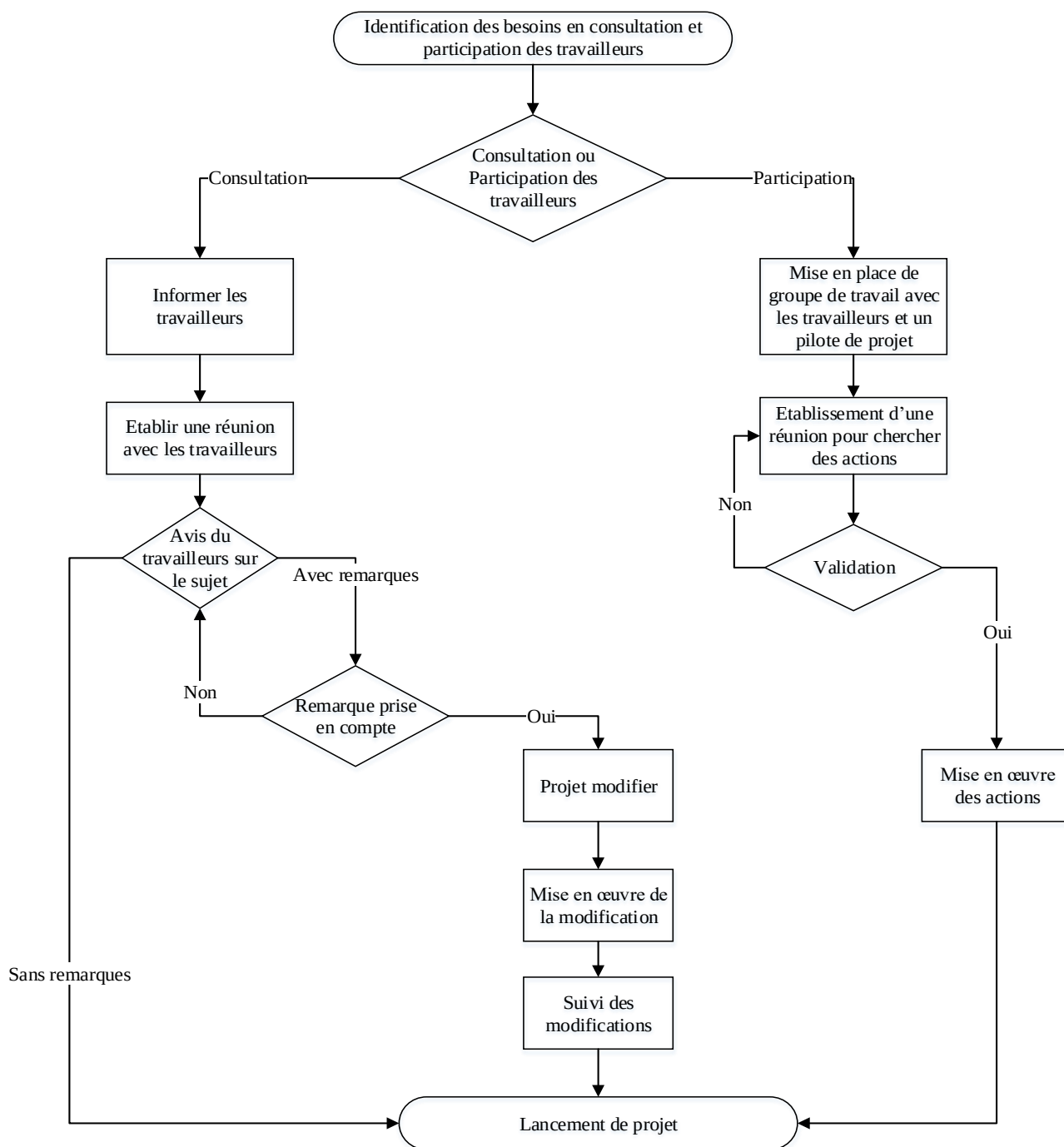


Figure 16: : Procédure de consultation et participation des travailleurs

III. Planification

1) Procédure de gestion des risques

Avant d'identifier les dangers et d'analyser les risques pour le système de management de la SST au sein des locaux de Délices viande, nous avons tout d'abord préparé une procédure de gestion des risques (Figure 17) à suivre pour bien structurer le travail.

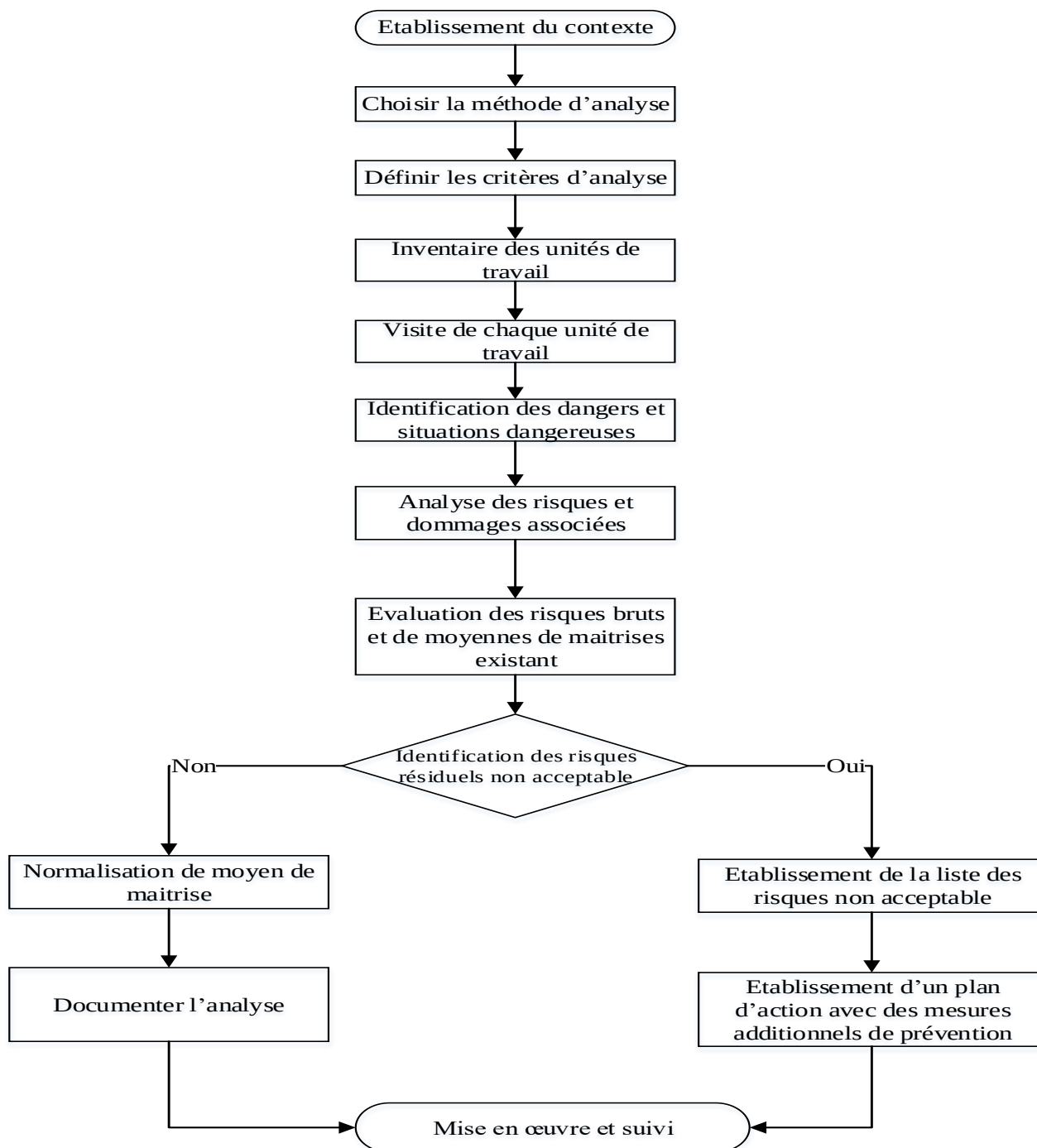


Figure 17: *Procédure de gestion des risques*

2) Identification des dangers

L'identification des dangers consiste essentiellement à préciser les éléments présents dans le milieu de travail qui, par leur nature ou leur fonction, sont susceptibles de porter atteinte à la santé, à la sécurité et à l'intégrité des personnes.

Le tableau suivant (Tableau 16) représente les résultats obtenus après l'identification de tous les dangers présents dans les trois étapes de production suivant : Emballage, expédition et nettoyage des chariots et caisses.

Tableau 16 : Tableau d'identification des dangers

Description des postes				Identification des dangers et risques			
Zone	Activité	Sous activité	Equipements/ Outillages utilisés/poste	Dangers	Types danger	Risques	Description de risque
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous-vide	Thermo formeuse sous vide	Contact avec des éléments non protégés	Sécurité	Ecrasement, happement et enroulement	Risque lié aux machines et outils de travaux
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous-vide	Pesée	Couteaux	Sécurité	Blessure, coupure	Risque lié aux machines et outils de travaux
Emballage et étiquetage	Etiquetage	Emballage sous-vide	Étiqueteuse	Situation debout prolongé	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail
Emballage et étiquetage	Etiquetage	Emballage sous-vide	Étiqueteuse	Travaux répétitif	Sécurité	Ecrasement, happement et enroulement	Risque lié aux machines et outils manuels
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Filmeuse	Situation debout prolongé	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Filmeuse	Bord tranchant	Sécurité	Ecrasement, happement et enroulement	Risque lié aux machines et outils manuels
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Filmeuse sous barquette	Travaux répétitif	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail
Emballage et étiquetage	Etiquetage	Emballage sous barquette	Etiqueteuse	Travaux répétitif	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail
Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Convoyeurs	Machines tournantes	Sécurité	Heurt, électrocution	Risque lié aux machines et outils de travaux
Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Sol glissant	Sécurité	Heurt, blessure, fracture, traumatisme,	Risque de chute de plein pied
Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Environnement de travail	Froid	Physique	Douleur, trouble vasomoteur, malaise	Risque lié aux environnements de travaux
Expédition	Expédition	Déplacement des produits	Transpalette	Manutention manuelle	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail

Expédition	Expédition	Pesée	Balance	Travaux répétitif	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail
Expédition	Expédition	Chargement de la marchandise	Quai de chargement	Travail en hauteur	Sécurité	Cassure, blessure, heurt	Risque de chute de hauteur
Expédition	Expédition	Déplacement de la marchandise	Transpalette	Chute d'objet	Sécurité	Blessure	Risque de chute d'objets
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Machine de nettoyage	Bruit	Physique	Gène auditive, migraine, surdité	Risque lié aux ambiance sonores
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Nettoyage	Produits chimique	Chimique	Corrosion, irritation	Risque lié aux produits chimiques et substances dangereuses
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Nettoyage des caisses	Chaleur, humidité	Physique	Fatigue physique rapide, migraine	Risque lié aux environnements de travaux
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Machine de nettoyage	Manutention manuelle	Sécurité	Blessures grave, rupture du tympan, lésion aux oreilles et poumons, décès immédiat	Risque d'explosion, d'incendie
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Transpalette	Manutention manuelle	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié a l'activité physique de travail
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Nettoyage des caisses	Sol glissant	Sécurité	Blessure, cassure, fracture	Risque lié aux chut plein pied
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des chariots	Nettoyage des chariots	Produits chimique	Chimique	Corrosion, irritation	Risque lié aux produits chimiques
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des chariots	Environnement de travail	Chaleur, humidité	Physique	Fatigue rapide, lombalgie et TMS	Risque lié aux environnements de travaux

3) Evaluation des risques

A ce niveau, nous procédons au calcul de la criticité brute qui représente le risque auquel aucune action de maîtrise n'est mise en œuvre.

Après l'évaluation du risque brut, nous procédons à l'évaluation de la criticité résiduelle qui représente le risque sur le lieu de travail avec les mesures de protection et de prévention existantes.

Le tableau suivant (Tableau 17) représente les résultats obtenus pour l'évaluation des risques.

Remarque : pour des raisons de confidentialité l'entreprise m'a permis de partager juste deux zones (zone d'emballage et étiquetage, zone de nettoyage des caisses et chariots).

Tableau 17 : Extrait de tableau globale des résultats d'identification des dangers et évaluation des risques

Description des postes				Identification des dangers et risques					Evaluation des risques brut			Moyens de Maîtrise			Niveau de maîtrise				Plans d'action		
Zone	Activité	Sous activité	Equipements/ Outillages utilisés/poste	Dangers	Types danger	Risques	Description de risque	Préjudice corporel	Exposition/Fréquenc	Gravité	Risque brut (Criticité)	Organisationnel	Technique	Humain	Point	NOTE	Criticité résiduelle	Classe	Organisationnel	Technique	Humain
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous-vide	Thermoformeuse sous vide	Contact avec des éléments non protégés	Sécurité	Ecrasement, happement et enroulement	Risque lié aux machines et outils de travaux	Critique	1	3	3				0	1	3	Partiellement maîtrisé	Ne pas désactiver les dispositifs de protection des machines		
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous-vide	Pesée	Couteaux	Sécurité	Blessure, coupure	Risque lié aux machines et outils de travaux	Critique	1	3	3		Mettre à disposition les équipements de protection individuel adapté (gants en mails)		2	0,5	1,5	Maîtrisé			
Emballage et étiquetage	Etiquetage	Emballage sous-vide	Etiqueteuse	Situation debout prolongé	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Mineur	2	1	2			Sensibilisation des ouvriers aux bons gestes et bonnes postures	0	1	2	Maîtrisé	Prévoir des changements de poste	Mettre en place des sièges assis debout	
Emballage et étiquetage	Etiquetage	Emballage sous-vide	Étiqueteuse	Travaux répétitif	Sécurité	Ecrasement, happement et enroulement	Risque lié aux machines et outils manuels	Mineur	2	1	2				0	1	2	Maîtrisé	Ne pas désactiver les dispositifs de protection des machines		

Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Filmeuse	Situation debout prolongé	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Notable	2	2	4			Sensibilisation des ouvriers aux bons gestes et bonnes postures	0	1	4	Partiellement maîtrisé	Prévoir des changements de poste	Mettre en place des sièges assis debout	
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Filmeuse	Bord tranchant	Sécurité	Ecrasement, happement et enroulement	Risque lié aux machines et outils manuels	Critique	1	3	3			Sensibilisation des ouvriers aux bons gestes et bonnes postures	0	1	3	Partiellement maîtrisé	Ne pas désactiver les dispositifs de protection des machines et bouton d'urgence	Maintenance	
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Filmeuse sous barquette	Travaux répétitif	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Mineur	2	1	2				0	1	2	Maîtrisé			
Emballage et étiquetage	Emballage	Emballage sous barquette	Etiquetteuse	Travaux répétitif	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Mineur	2	1	2				0	1	2	Maîtrisé			
Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Convoyeurs	Machines tournantes	Sécurité	Heurt, électrocution	Risque lié aux machines et outils de travaux	Critique	1	3	3				1	0,75	2,25	Partiellement maîtrisé	Ne pas désactiver les dispositifs de protection des machines	Utilisation de matériel à doublé isolation qui mettent à l'abri de tout risque de mise sous tension accidentelle des masses	
Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Sol glissant	Sécurité	Heurt, blessure, fracture, traumatisme	Risque de chute de plein pied	Notable	2	2	4	Nettoyage de sol en parallèle avec l'activité			1	0,75	3	Partiellement maîtrisé		Utiliser des équipements de protection individuels (botte anti dérapent.)	
Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Emballage et étiquetage	Environnement de travail	Froid	Physique	Douleur, trouble vasomoteur, malaise	Risque lié aux environnements de travaux	Mineur	3	1	3	Mettre à disposition les équipements de protection individuel adaptés (combinaison de travaux, gants antifroid,)			2	0,5	1,5	Maîtrisé			

Expédition	Expédition	Déplacement des produits	Transpalette	Manutention manuelle	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Mineur	2	1	2			Sensibilisation des ouvriers aux bons gestes et bonnes postures	0	1	2	Maîtrisé	Prévoir des changements de poste		
Expédition	Expédition	Pesée	Balance	Travaux répétitifs	Ergonomique	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Mineur	2	1	2			Sensibilisation des ouvriers aux bons gestes et bonnes postures	0	1	2	Maîtrisé	Prévoir des changements de poste		
Expédition	Expédition	Chargement de la marchandise	Quai de chargement	Travail en hauteur	Sécurité	Cassure, blessure, heurt	Risque de chute de hauteur	Critique	2	3	6				0	1	6	Peu maîtrisé			
Expédition	Expédition	Déplacement de la marchandise	Transpalette	Chute d'objet	Sécurité	Blessure	Risque de chute d'objets	Notable	2	2	4				0	1	4	Partiellement maîtrisé		Mettre à disposition les équipements de protection individuel adapté	
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Machine de nettoyage	Bruit	Physique	Gêne auditive, migraine, surdité	Risque lié aux ambiances sonores	Critique	1	3	3				0	1	3	Partiellement maîtrisé		Mettre à disposition les équipements de protection individuel adapté (PICB)	
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Nettoyage	Produits chimiques	Chimique	Corrosion, irritation	Risque lié aux produits chimiques et substances dangereuses	Mineur	3	1	3		Mettre à disposition les équipements de protection individuel adapté (botte antidérapante, gants)		1	0,75	2,25	Partiellement maîtrisé			
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Nettoyage des caisses	Chaleur, humidité	Physique	Fatigue physique rapide, migraine	Risque lié aux environnements de travail	Mineur	2	1	2				0	1	2	Maîtrisé			

Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Machine de nettoyage	Manutention manuelle	Sécurité	Blessures grave, rupture du tympan, lésion aux oreilles et poumons, décès immédiat	Risque d'explosion, d'incendie	Majeur	1	4	4				0	1	4	Non maîtrisé			
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Transpalette	Manutention manuelle	Ergonomie	Lombalgie et TMS	Risque lié à l'activité physique de travail	Mineur	2	1	2				0	1	2	Maîtrisé			
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des caisses	Nettoyage des caisses	Sol glissant	Sécurité	Blessure, cassure, fracture	Risque lié aux chut plein pied	Notable	2	2	4	Nettoyage de sol en parallèle avec l'activité	Mettre à disposition les équipements de protection individuel adapté (botte antidérapante,)		1	0,75	3	Partiellement maîtrisé			
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des chariots	Nettoyage des chariots	Produits chimique	Chimique	Corrosion, irritation	Risque lié aux produits chimiques	Mineur	2	1	2		Mettre à disposition les équipements de protection individuel adapté (botte antidérapante, gants)		1	0,75	1,5	Maîtrisé			
Nettoyage	Nettoyage	Nettoyage des chariots	Environnement de travail	Chaleur, humidité	Physique	Fatigue rapide, lombalgie et TMS	Risque lié aux environnements de travail	Mineur	2	1	2				0	1	2	Maîtrisé			

IV. Veille réglementaire

Une veille réglementaire SST est le processus d'identification, de compréhension, et mise à jour des exigences des réglementations applicables à une organisation en matière SST.

La veille réglementaire est effectuée ont consultent les différents sites web spécialiser en matière de la réglementation de sécurité et santé au travail.

Le tableau ci-dessous (Tableau 18) contient un extrait des lois applicables au niveau de l'entreprise Délices viande.

Tableau 18: Extrait de veille règlementaire

Santé et Sécurité au travail	Hygiène Sécurité é au Travail	5210	06/05/2004	Dahir	11/09/2003	Dahir n° 1-03-194 du 14 rejeb 1424 (11 septembre 2003) portant promulgation de la loi n° 65-99 relative au Code du travail
		5680	06/11/2008	Arrêté	12/05/2008	Arrêté du ministre de l'emploi et de la formation professionnelle n° 93-08 du 6 jourmada I 1429 (12 mai 2008) fixant les mesures d'application générales et particulières relatives aux principes énoncés par les articles de 281 à 291 du code du travail.
				Décret	29/12/2004	Décret n° 2-04-569 du 16 Kaada 1425 (29 décembre 2004) fixant la modalités d'application de l'article 184 de la loi n° 65-99 relative au code du travail.
		2099	16/01/1953	Arrêté	29/12/1952	Arrêté du directeur du travail et des questions sociales fixant les conditions dans lesquelles des douches doivent être mises à la disposition du personnel effectuant des travaux insalubres ou salissants.
		5280	06/01/2005	Décret	29/12/2004	Décret n° 2-04-468 du 16 kaada 1425 (29 décembre 2004) fixant les indications que doivent comporter les colis pesant au moins mille kilogrammes de poids.
				Décret	29/12/2004	Décret 2-04-570 du 29 décembre 2004 fixant les conditions d'emploi des salariés au-delà de la durée normale de travail
		5836		Décret	22/03/2010	Décret n° 2-09-197 du 5 rabii II 1431 (22 mars 2010) fixant le modèle du rapport annuel que doit établir le comité de sécurité et d'hygiène (C.S.H.), à la fin de chaque année grégorienne, sur l'évolution des risques professionnels dans l'entreprise.
		6407	16/10/2015	Décret	26/10/2015	Décret n°2-15-448 du 2 moharrem 1437 (16 octobre 2015) abrogeant le décret n°2-70-185 du 18 jourmada I 1390 (22 juillet 1970) déterminant les mesures particulières de prévention médicale et les règles d'hygiène applicables dans les établissements où le personnel est exposé, de façon habituelle, à l'intoxication saturnine
Santé et Sécurité au travail	pandémie	6870	02/04/2020	Décret	24/03/2020	Décret n° 2-20-293 du 29 rejeb 1441 (24 mars 2020) portant déclaration de l'état d'urgence sanitaire sur l'ensemble du territoire national pour faire face à la propagation du corona virus - covid 19 ART 2 C : c) L'interdiction de tout rassemblement, attroupement ou réunion d'un groupe de personnes quel qu'en soit le motif. Sont exceptées de cette interdiction, les réunions tenues à des fins professionnelles, sous réserve de prendre les mesures préventives édictées par les autorités sanitaires ;

D'après la surveillance et évaluation périodique de la conformité pour chacune des exigences applicables, L'entreprise Délices viande et conforme à 100% à tous les textes de loi applicables.

V. Procédure de gestion de situation d'urgence

Cette procédure vise à présenter les systèmes de protection contre les situations d'urgences (incendie, explosion, tremblement de terre, tsunami...) et les moyens d'évacuation des locaux de Délices viande. Elle décrit également la structure, le rôle, la répartition des tâches et le fonctionnement de l'unité de secours dans les situations d'urgence.

Prenant par exemple le cas de la pandémie Covid-19, la procédure de gestion de cette situation est le suivant (Figure 18) :

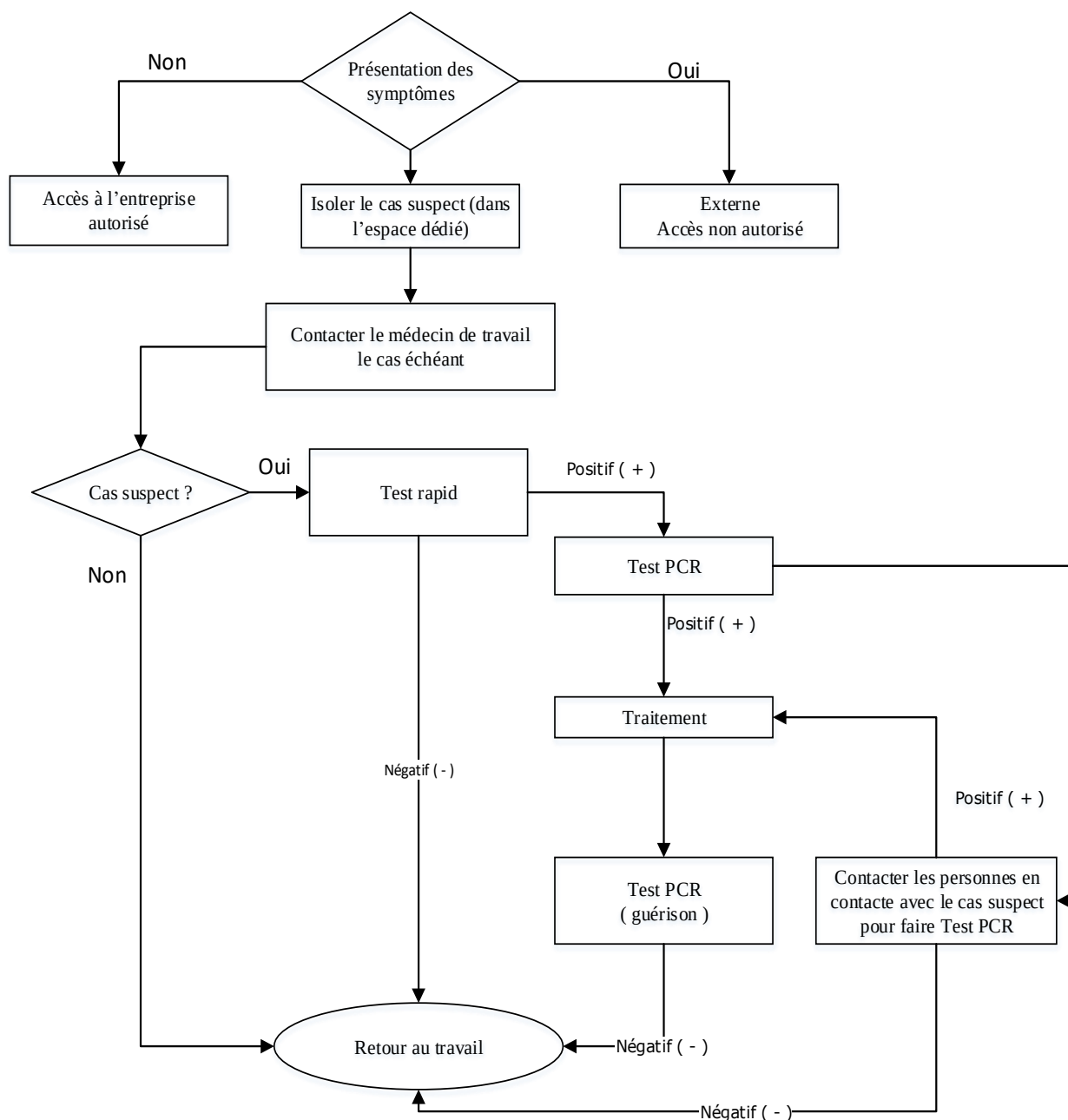


Figure 18 : Procédure de gestion de Covid-19

VI. Réévaluation du système

La réévaluation du système de management est une étape très importante afin de mesurer le niveau d'amélioration après la réalisation des actions proposées suite à l'autodiagnostic initial selon la norme internationale ISO 45001 v 2018. Dans ce sens, un deuxième diagnostic a été réalisé, en se basant sur la même grille de diagnostic préétablie.

La figure suivante (Figure 19) représente les résultats, sous forme d'un diagramme radar, de diagnostique après la réalisation des plans d'action.

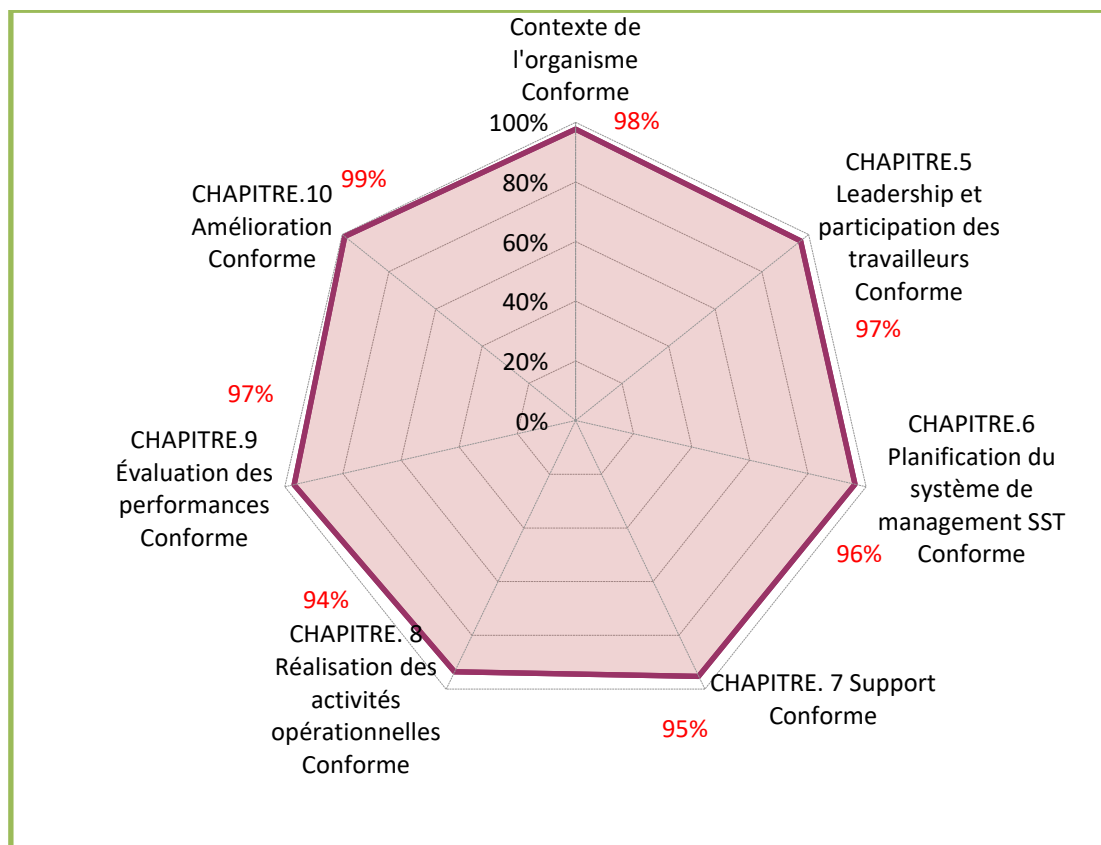


Figure 19 : Diagramme en Radar des résultats du diagnostic après l'amélioration

Les résultats de la réévaluation montrent une augmentation significative du taux de conformité globale du système de la sécurité et santé au travail de Délices viande d'un pourcentage de 12,9%.

Conclusion générale

L'objectif initial de ce projet a été la transition du Système de Management de santé et de sécurité au travail selon OHSAS 18001 v 2007 vers la norme ISO 45001 v 2018 au sein de l'entreprise Délices viande.

Pour répondre à cet objectif, on a commencé par la réalisation d'un diagnostic du management de la SST au sein de l'entreprise Délices viande par rapport aux exigences de la norme ISO 45001 v 2018 afin de connaître le niveau de conformité, et de dégager, par la suite, un plan d'action adéquat et commencer à entreprendre les actions d'amélioration.

La réalisation de ce projet de fin d'études nous a permis de mener un travail de recherche pratique, maîtriser des outils tels que SWOT, PESTEL, PDCA, et QQQQCP, la planification des tâches à réaliser via logiciel Gantt Project (Diagramme de GANT). De même ce projet m'a permis d'acquérir de nombreuses connaissances concernant le management de la SST à savoir :

- Comprendre le contexte de l'organisme en identifiant les enjeux internes et externes, ainsi que les besoins et attentes des parties intéressées
- La détermination de périmètre d'application ;
- La détermination de processus de management de la SST ;
- L'établissement de la politique de la SST ;
- L'établissement d'une procédure pour la consultation et la participation des travailleurs ;
- L'établissement d'une procédure pour la gestion des dangers ;
- L'identification de tous les dangers ;
- L'évaluation des risques et leurs maîtrises ;
- La proposition des actions correctives face aux risques ;
- L'établissement d'une veille réglementaire ;
- L'établissement d'une procédure pour la gestion des situations d'urgences ;

Finalement, après avoir déterminé les actions à entreprendre, nous étions amenés à les mettre en œuvre, puis les réévaluer à l'aide d'un deuxième diagnostic de comparaison.

Ce travail a permis d'élever le niveau de conformité de 12.9 % par rapport à l'état initial du système de management de la santé et sécurité au travail mise en place, Ce qui signifie que le projet d'amélioration a donné ses atouts à l'aide d'une bonne planification et une réalisation réussite. Cela va permet à l'entreprise d'être plus performant en sécurité et santé au travail et améliorer l'image de marque.

Références bibliographiques

- [1] « La norme internationale "ISO 45001 V 2018 .PDF ».
- [2] A. RAHIOUI, « koutoubia holding, leader marocain de la transformation des viandes halal », *Industrie du Maroc Magazine*, 23 mars 2021. <https://industries.ma/koutoubia-holding-leader-marocain-de-la-transformation-des-viandes-halal/> (consulté le 02 mars 2022).
- [3] « Koutoubia ». <https://www.koutoubia.net/> (consulté le 01 juin 2022).
- [4] British Standards Institution, *BS OHSAS 18001 : 2007 : Occupational health and safety management systems; Requirements*. London : BSI, 2007.
- [5] « Check-list pour la norme ISO 45001 "Outil-Autodiagnostic"- Procédure de management de la SST de l'entreprise Délices viande. xlsx ».
- [6] « Exemple d'une politique de santé et de sécurité (SST) | CGEM ». <https://www.social-cgem.ma/exemple-dune-politique-de-sante-et-de-securitesst/> (consulté le 05 juin 2022).
- [7] G. Bourque *et al.*, *Outil d'identification des risques : prise en charge de la santé et de la sécurité du travail*. 2016. Consulté le : 24 juin 2022. Disponible sur : <http://collections.banq.qc.ca/ark:/52327/2932283>
- [8] « Matrice d'évaluation des risques SST- Procédure d'analyse des risques SST de l'entreprise Délices viande pdf ».

Annexes

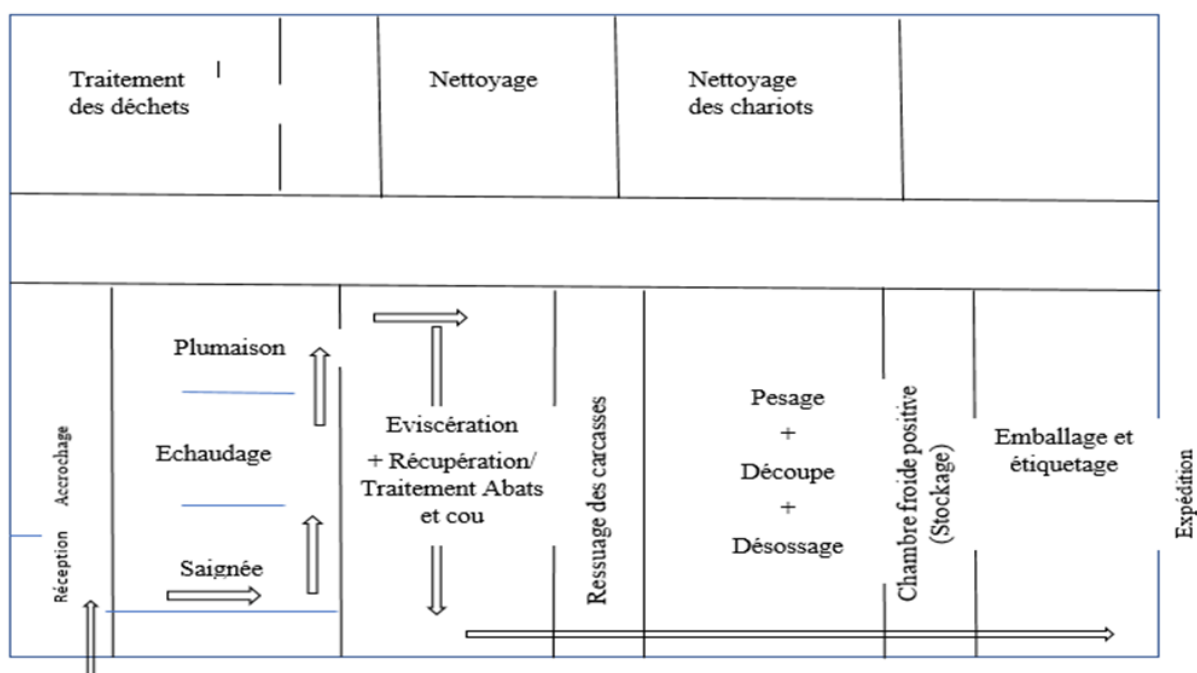
Annexe 1 : Produits de l'entreprise Délices viande

	Produits
DECOUPES DE DINDE & POULET	Blanquettes de dinde Brochettes
	Cuisse de dinde Escalopes de dinde
	Rôti filet de dinde
	Osso Bucco de dinde
	Cœur, foie et gésier de dinde
	Cuisses de poulet
	Pilons de poulet
	Hauts de cuisses sans peau de poulet
	Blanquettes de poulet
	Brochettes cuisse
	Cœur, foie et gésier de poulet
	Poulet entier
	Dinde entière
LES SAUCISSES	Saucisses barbecue de poulet
	Saucisses barbecue de poulet au fromage
	Saucisses barbecue de poulet marocaine
	Saucisses barbecue de poulet aux fines herbes
	Saucisses barbecue de dinde
	Saucisses barbecue de dinde au fromage
	Saucisses barbecue de dinde marocaine
	Saucisses barbecue de dinde aux fines herbes
LES MARINÉS	Blanquettes de poulet marinée à la marocaine
	Pilons de poulet mariné à la marocaine
	Escalopes de dinde marinées à la marocaine
	Poulet mariné à la marocaine
	Coquelet mariné à la marocaine
LES BROCHETTES	Filet de dinde
	Filet de dinde mariné à la marocaine
	Filet de dinde à la moutarde
	Cuisse de dinde à la moutarde
	Cuisse de dinde
	Cuisse de dinde marinée à la marocaine
	Viande hachée de dinde au poivre
	Viande hachée de dinde aux légumes
LES SNACKINGS	Burgers de dinde nature
	Burgers de dinde au fromage
	Cordon bleu de dinde
	Nuggets de dinde
	Médallions de dinde mariné
LES PLATS SURGELÉS	Lasagne bolognaise
	Nuggets de poulet
	Croquettes de poisson
	Mini Prédateurs steaks hachés de poulet

Annexe 2 : Etapes de réalisation de projet

GANTT project	
Nom	
• Découverte du site de production délices viandes	
• observation et assimilation de projet	
• Déterminer la problématique et les objectifs	
• Elaborer un plan de travail	
▣ • Etude bibliographique	
• Etude de référentiel OHSAS 18001 v 2007	
• étude de la norme ISO 45001 :2018	
• déterminer la correspondance entre les deux	
• Faire un autodiagnostic pour connaître la situation actuel de l'entreprise	
▣ • Réaliser des plans d'actions	
• déterminer les enjeux externes et internes de l'organisme	
• déterminer les parties intéressées pertinents ainsi que ses besoins et attentes	
• Déterminer le perimetre d'application de système de management de la SST	
• Mise à jours de la polytique de l'organisme	
• déterminer la procédure de consultation et participation des travailleurs	
• Etablir un procédure d'évaluation des risques	
• identification des dangers et évaluation des risques	
▣ • Amélioration	
• Faire un autodiagnostic	
• Elaborer plan d'amélioration	
• Rédaction de rapport	

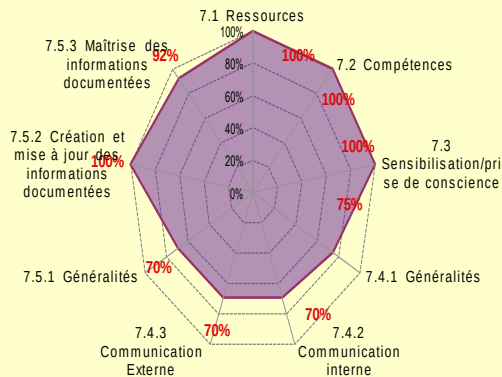
Annexe 3 : Schéma simplifié de différentes zones de production



Annexe 4 : Résultats détaillés par article de l'autodiagnostic selon la norme ISO 45001 v 2018 des chapitres 7, 8, 9, et 10

CHAPITRE. 7 Support

Niveau d'évaluation : **Convaincant**
Taux de CONFORMITÉ aux critères d'exigence : **85%**



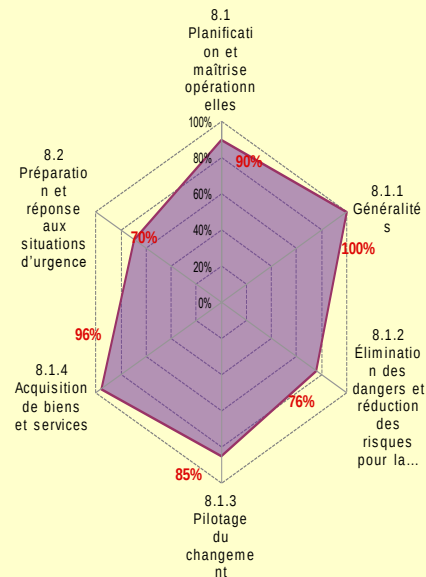
COMMENTAIRES sur les RÉSULTATS obtenus

DÉCISIONS : Plans d'action PRIORITAIRES

QUOI Objectifs à atteindre	QUI en Interne ou en Externe	QUAND ET OÙ Date et Champ d'application
Plan n°1 : Communication interne et externe	établir un processus de communication	Au cours de la période de stage
Plan n°2 : Support	Mise à jour des informations documentées	Au cours de la période de stage
Plan n°3 :		

CHAPITRE. 8 Réalisation des activités opérationnelles

Niveau d'évaluation : **Convaincant**
Taux de CONFORMITÉ aux critères d'exigence : **86%**



COMMENTAIRES sur les RÉSULTATS obtenus

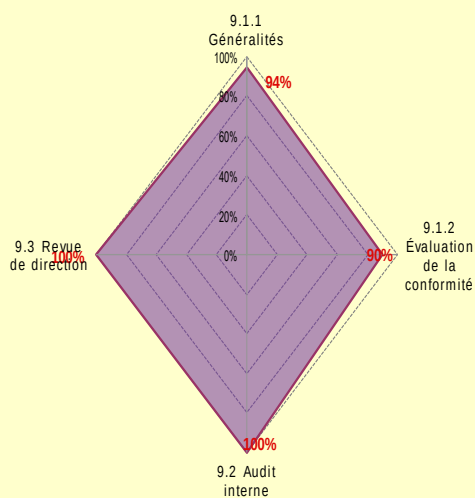
Mise à jour des procédures

DÉCISIONS : Plans d'action PRIORITAIRES

QUOI Objectifs à atteindre	QUI en Interne ou en Externe	QUAND ET OÙ Date et Champ d'application
Plan n°1 : Préparation et réponse aux situations d'urgence	la mise à jour de procédures de gestion d'état d'urgence	Au cours de la période de stage
Plan n°2 :	Mise à jour des informations documentées	Au cours de la période de stage
Plan n°3 :		

CHAPITRE.9 Évaluation des performances

Niveau d'évaluation : **Conforme**
Taux de CONFORMITÉ aux critères d'exigence : **95%**



COMMENTAIRES sur les RÉSULTATS obtenus

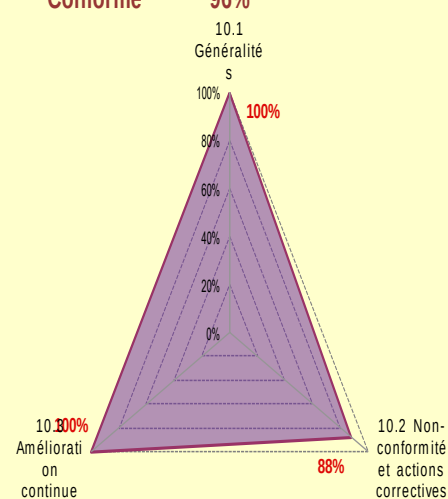
Conforme

DÉCISIONS : Plans d'action PRIORITAIRES

QUOI Objectifs à atteindre	QUI en Interne ou en Externe	QUAND ET OÙ Date et Champ d'application
Plan n°1 :	Mise à jour des informations documentées	Au cours de la période de stage
Plan n°2 :		
Plan n°3 :		

CHAPITRE.10 Amélioration

Niveau d'évaluation : **Conforme**
Taux de CONFORMITÉ aux critères d'exigence : **96%**



COMMENTAIRES sur les RÉSULTATS obtenus

Conforme

DÉCISIONS : Plans d'action PRIORITAIRES

QUOI Objectifs à atteindre	QUI en Interne ou en Externe	QUAND ET OÙ Date et Champ d'application
Plan n°1 :	Mise à jour des informations documentées	Au cours de la période de stage
Plan n°2 :		
Plan n°3 :		

Annexe 5 : Fiche de description des processus Maintenance, Rh, et Production

Processus : Maintenance			
Finalité et objectifs	Assurer la fiabilité, la maintenabilité et la disponibilité des équipements nécessaires au bon déroulement de la production Identification des moyens Disposition des différents moyens nécessaires : moyens matériels tels que pièces de rechange et outils de travail, les plans de maintenance. Planifications des opérations de maintenances : curative, préventive... Mesures, surveillance et améliorations		
Type de processus	Support		
Pilote du processus	Directeur maintenance	Client du processus	Processus production Processus SST
Acteurs du processus		Fournisseurs du processus	
Directeur maintenance	Responsable SST	Processus achat	
Directeur de production	Directeur financier	Processus financier	
Responsable achat			
Données d'entrée	Activité principale		Données de sortie
Endommagement des machines	Réaliser un diagnostic de l'état des machines		Equipements réparés
Fatigue thermique des machines	Assurer la disponibilité des pièces de rechange		Enregistrement des interventions
Plan de maintenance	Réparer les équipements en panne		Système de maintenance préventive mis en place
Réclamation des pannes	Mettre en place un système de maintenance préventive		
Dossier technique de maintenance			
Compétences nécessaires		Moyens ou installations	
Être éveillé		Ressources humaines	
Maîtrise les fiches techniques des outils de production		Ressources matérielle (Ordinateur, connexion internet, machines, pièces de rechange et outils de travail ...)	
Connaissances techniques étendues		Ressources informationnelle (logiciels, fiches de réclamation...)	
Maîtrise des procédés de production			
Gestion d'équipe			
Connaissances en anglais technique			
Informations documentée exigées		Documents supports	
Documents de surveillance et de mesure		Guide d'utilisation des machines	
Procédure d'entretien et d'étalonnage des équipements		Dossier technique des machines	
		Fiche d'intervention	
		Fiche de panne	
		Fichier des historiques	
Risques		Actions associées	
Pénibilité : liée à la difficulté d'accès à des machines qui n'ont pas été conçues à l'origine pour accueillir les mains d'un technicien de maintenance		Porte des équipements de protection collectifs	
Accidents de travail liés à la maintenance		Prendre en considération les mesures de sécurités.	
Opportunités		Actions associées	
L'automatisation		Changement des anciennes machines	
La formation des techniciens		Utilisation du nouvelles technologies	
Matériels plus sécurisé			

Fiche de description de processus Rh

Finalité et objectifs	Assurer la mise à disposition des compétences nécessaires à l'ambition et au bon fonctionnement de tous les processus afin de garantir leur maitrise et leur amélioration Contrôler la performance des employés et de la direction, ainsi que leurs relations avec les clients. Recruter, développer et rendre les meilleurs talents fidèles à l'entreprise de façon durable Préserver l'intégrité des travailleurs		
Type de processus	Support		
Pilote du processus	Directeur des ressources humaines Délice Viandes		
Acteurs du processus		Client du processus	L'ensemble du personnel de la société
-Directeur ressources humaines, Responsable formation, Responsable RH, Responsable des affaires sociales			
Données d'entrée		Activité principale	Données de sortie
Besoins en compétences Besoins en formations Modification du statut du personnel. Besoin en personnel Evaluation du personnel		Recruter et intégrer les nouvelles compétences. Evaluer les compétences. Définir les besoins de formation des collaborateurs. Valider le plan de formation. Former les collaborateurs	Recrutement de compétences Résultat d'entretien de progrès Bulletin de paie Certificats et attestation des formations Contrats
Exigences à satisfaire et à surveiller :			Sources
L'organisme doit déterminer, fournir les ressources nécessaires à l'établissement et la mise en œuvre de son système de management de la santé et la sécurité au travail			ISO 45001 : 2018
Compétences nécessaires			Moyens ou installations
La maîtrise des outils informatiques et des logiciels bureautiques La gestion du personnel. Pouvoir de négociation. Des connaissances juridiques. Le sens de l'organisation et la gestion du temps Gestion des conflits			Ressources humaines (assistant RH) Ressources matérielles (Ordinateur, connexion internet) Ressources informationnelle (logiciels, fiches de poste, listes de présence...)
Documents supports			
Plan de sensibilisation Procédures (formations, recrutement gestion des compétences, gestion des accidents de travail) Processus ingénierie de formation / Code de travail Attestations des formations / Fiches de poste Attestation d'aptitude / Bulletin de paie Fiche de salaires des employés / Feuille de pointage			
Indicateurs de pilotage			Mode de calcul
Taux de recrutement Taux d'absentéisme Taux de formation Taux de turn-over			Pourcentage de recrutement par an Liste de présence en formation Pourcentage de turn-over par an Nbr de dé
Risques			Actions associées
Turn-over Risques psycho-sociaux : perte de motivation au travail Mauvaise gestion du dialogue social			

Processus : Production			
Finalité et objectifs	Fabriquer des produits de haute gamme en termes de qualité et de sécurité sanitaire Fabriquer des produits selon la qualité définit dans le dossier de fabrication et dans les délais de conformées aux clients.		
Type de processus	Réalisation		
Pilote du processus	Responsable production	Client du processus	Gestion des déchets Livraison/ stock Export Clients externes
Acteurs du processus		Fournisseurs du processus	
Tous les processus		Tous les processus	
Données d'entrée	Activité principale		Données de sortie
Commandes Planning de production Recette Matière première Diagramme de fabrication Machines et matériels	Réception Accrochage/ Saignée Echaudage Plumaison Eviscération Récupération/ Traitement abat et cou Ressuage des carcasses Pesage Découpe Désossage Traitement ultérieur Emballage et étiquetage Stockage		Produits finis Dossier de fabrication Quantité fabriquée
Compétences nécessaires		Moyens ou installations	
Travail d'équipe Bon relationnel Techniques et gestion de production Formation en santé et sécurité au travail		Le sens de l'organisation Sens de l'écoute Ressources humaines Ressources matérielle (machines, équipement ...) Ressources informationnelle (Recette) Ressources organisationnel	
Informations documentée exigées		Documents supports	
Commandes Dossier de fabrication		Planning de production Diagramme de fabrication Recette Mode opératoire	
Indicateurs de pilotage		Mode de calcul	
Taux de perte Taux de non-conformité		Quantité des pertes/ quantité totale produite Nbr de pièces non conformes/ Nbr total des pièces	
Risques		Action associée	
Accidents de travail Risque d'incendie / explosion		Maitrise des mesures de sécurité au travail	
Opportunité		Action associée	
Norme ISO14001		Mise en place de la norme ISO14001	

Keywords : Health - Safety – work accident – occupational disease – OHS Management System – ISO 45001 Version 2018.