

Démarche d'un programme quinquennal de prévention dans une entreprise d'industrie automobile

INTRODUCTION :

- ✱ Importance de la S.S.T dans la mise à niveau et la certification des entreprises
- ✱ Echec des actions non programmées :
 - Aspect partiel
 - Absence de rigueur
 - Moyens non adaptés (insuffisance ou gaspillage)
- ✱ Programme quinquennal de prévention
 - Régional
 - 2000 à 2004
 - 25 entreprises
 - Volontariat
- ✱ Notre démarche concerne :
 - Une entreprise d'industrie automobile de la région de Sousse (2 unités)
 - Effectif = 753 ouvriers
 - Structures du dialogue (commission administrative paritaire-CSST)
 - Service médical du travail (adhéré au GMTGS)

OBJECTIFS:

- ✱ Sensibiliser les partenaires à l'intérêt de la gestion du risque et l'action par programme,
- ✱ Participation éclairée des travailleurs à ce programme,
- ✱ Repérer le danger = Identifier et quantifier les risques,
- ✱ Supprimer ou réduire le danger = Améliorer les performances statistiques en matière d'AT et des M.P,
- ✱ Limiter l'exposition au risque = Rationaliser le choix des MPI si les moyens de protection collective sont impossibles ou d'une efficacité limitée,
- ✱ Créer un système de suivi et de contrôle au niveau de l'entreprise et au niveau de l'individu

LES MOYENS:

Moyens dans l'entreprise:

- ✱ Le comité du programme quinquennal de prévention de l'entreprise (CSST élargi):
 - La direction administrative, financière et de ressources humaines
 - La direction technique
- ✱ Le BEM (ingénieur chimiste)
 - La maintenance

- Les infirmiers du travail
 - Les représentants des ouvriers des structures de dialogue
 - Les chargés de sécurité
 - Le médecin du travail
- Réunion tout les deux mois

Moyens en dehors de l'entreprise:

✱ Le comité multidisciplinaire régional du programme quinquennal de prévention

- IMRTS
- CNSS
- DIMTSP
- ISST
- OFP
- APE
- Ministère de l'industrie
- GMTGS

LA DEMARCHE:

Identification des risques et diagnostic de la situation=repérer le danger

- Les performances statistiques (AT et MP) par unité et par section
- Model standardisé permettant d'identifier : ► mensuellement Le nombre, le siège, le type de lésion, les circonstances et l'agent matériel des AT avec un intérêt particulier pour les AT graves ► Annuellement : IF, le TF et le TG

Evolution des indicateurs statistiques des AT

	1997	1998	1999	2000	2001
<i>I.F</i>	137,8	112,9	108,2	122,7	142,5
<i>T.F</i>	73,8	60,7	85,4	62,5	76,6
<i>T.G</i>	0,72	1,02	1,26	1,53	1,76

- ✱ Recensement de tous les produits chimiques utilisés (Ingénieur chimiste)
- ✱ Métrologie des conditions du travail:

- Bruit
- Éclairage
- Thermo hygrométrie
- Dosage colorimétrique de certains produits chimiques

Analyse de la situation (cartographie des risques):

* Les risques apparents

+ Visionner les films vidéo par groupe :

- Le responsable de la section
- Le responsable de la maintenance
- Le responsable du B.E.M
- Des représentants des structures de dialogue
- Certains chefs de groupe
- Les chargés de la sécurité
- Le médecin du travail

+ Identifier les risques par section et proposer des solutions

Le but de cette action est:

- La sensibilisation
- L'apport des hommes du terrain
- Décision d'agir directement et rapidement par des actions correctives pour :
 - * les problèmes urgents
 - * les actions ne demandant pas une longue procédure ou un investissement important

* Les risques chimique

+ Identifier et lister les produits chimiques en précisant pour chacun le chemin de parcourt dans l'entreprise (stockage, utilisation, rejets)

+ Carte de l'utilisation des produits chimiques

* Les risques physiques

+ Identifier les points à risque et non conformes pour chaque nuisance éventuelle :

- Le bruit: de 43 dB à 112 dB
- L'éclairage : de 33 Lux à 1780 Lux
- La température : de 25 °c à 31°c
- L'humidité : de 32 % à 64 %
- Vitesse de l'air : de 0 m/s à 1m/s

* Les accidents du travail et les maladies professionnelles

+ Identifier les sections et les postes les plus pourvoyeurs des AT des MP

+ Spécifier pour chaque section :

- Les sièges des lésions
- Les causes les plus fréquents
- Les circonstances les plus fréquentes
- Les M.P déclarées ou possibles

Guide de sécurité:

* Par produit chimique

- + Une banque des données (fiches techniques de sécurité) sous forme de recueil ou informatisée à la disposition des intervenants
- + Une fiche pour chaque poste utilisant le produit

* Par poste

- + Description de la tâche
- + Différents risques avec quantification
- + Moyens de protection collectifs et individuels
- + Consignes à faire et à ne pas faire

Action : Programme annuel

* Préventif de correction

* Préventif de conception

Fixer les priorités en fonction de

- Degré de gravité
- Faisabilité
- Coût

* Préventif de sensibilisation

Action : Programme de sensibilisation

* Général

- + Thèmes
 - Généraux
 - Concernent des risques communs
- + Formes
 - Affiches
 - Réunions des groupes

* Par section

- + Thèmes
 - Les risques les plus fréquents ou les plus graves
- + Formes
 - Affiches
 - Réunions
 - Evolution des AT et MP propres à cette section

Action= Tenue du travail et moyens de protection individuelle

* Choix : par le CHST

* Critères : en fonction

- ✓ Des risques spécifiques
- ✓ Des procédés de fabrication
- ✓ Des conditions environnementaux
- ✓ Des normes
- ✓ De l'acceptabilité par les ouvriers concernés

SUIVI ET EVALUATION

Moyens

- * Le comité du programme quinquennal de prévention de l'entreprise
- * Un groupe d'audit interne en matière de santé et de sécurité au travail (formation appropriée)
- * Le service médical (Gestion informatisée)

Fixer des objectifs annuels à 3 niveaux

- Niveau de l'entreprise
- Niveau du poste de travail
- Niveau de l'individu

Pour chaque niveau définir:

- * Les actions à entreprendre (priorité)
 - ❖ Les moyens (humains et matériels)
 - ❖ Les responsabilités
 - ❖ Les échéances
 - ❖ Procédé de réadaptation éventuelle du programme

L'amélioration des performances statistiques en matière d'AT et des MP est l'un des moyens objectifs d'évaluation (des indicateurs stables ou décroissants des AT et MP, indicateurs nationaux du secteur semblable).

CONCLUSION

- Etant une nécessité pour la certification de l'entreprise, la gestion du risque doit figurer parmi ses priorités;
- Cette gestion passe par un programme de prévention basé sur un enchaînement des étapes claires, des moyens humains et matériels et une structure de suivi et d'évaluation;
- Plusieurs étapes de diagnostic de la situation ainsi que des actions décidées dans ce cadre ont été réalisées dans l'entreprise en question;
- Certaines difficultés peuvent être rencontrées d'où la nécessité d'une vigilance et d'un suivi continu pour mieux réussir.